Polskie skórnictwo

XVIa 4035

POLSKIE SKÓRNICTWO

XVIa. 4035

Irena Turnau

Wrocław · Warszawa
Kraków · Gdańsk · Łódź
Zakład Narodowy
imienia Ossolińskich
Wydawnictwo
1983

WAŻNIEJSZE DOSTRZEŻONE BŁĘDY DRUKU

Str.	Wiersz	Jest	Powinno być
78	10 od dołu	askamit	aksamit
81	9 od dołu	Ryc. 87	Ryc. 88
195	11 od góry	„Z otchłani wieków”	„Z Otchłani Wieków”

Redaktor Helena Limanowska-Noskowska
Projekt obwoluty i opracowanie typograficzne Lucjan Piąty

BIBLIOTEKA INSTYTUTU HISTORYCZNEGO
Uniwersytetu Warszawskiego

Wpisano do inwentarza Dział VIIIa Nr 62713-B

©*Copyright by Zakład Narodowy im. Ossolińskich, Wydawnictwo, Wrocław, 1983*

Printed in Poland

ISBN 83-04-00813-0

591-K-1983

SPIS TREŚCI

Początki skórnictwa we wczesnym średniowieczu *7*
Garbarstwo 7
Szewstwo 12
Produkcja i użytkowanie innych wyrobów skórzanych 23
Wyroby skórnicze i ludzie 30
Rzemiosła skórnicze w okresie od XIV do XIX wieku *34*
Powstawanie organizacji cechowych 34
Nabywanie surowca 37
Charakterystyka poszczególnych rzemiosł 41
Moc produkcyjna polskich rzemiosł skórniczych, najważniejsze ośrodki produkcji, rzemieślnicy miejscy i wiejscy 86
Rynek zbytu i moda na wyroby skórnicze 92
Podział pracy i szkolenie zawodowe w warsztatach skórniczych 104
Pozycja społeczna polskiego skórnika i jego życie codzienne 110
Rozpowszechnianie się układu kapitalistycznego w różnych branżach skórniczych w XVIII–XX wieku *122*
Manufaktury i fabryki garbarskie 122
Chałupnictwo szewskie i pierwsze fabryki obuwia 141
Manufakturowa i fabryczna produkcja w innych branżach polskiego skórnictwa 157
Skórnictwo w Polsce Ludowej *162*
Rozmiary produkcji i jej koncentracja 162
Przemiany techniczne w zakresie produkcji skórniczej a wymogi mody 168
Zmiana pozycji społecznej polskiego skórnika w ostatnim stuleciu 186
Bibliografia *190*
Spis ilustracji *197*
Ilustracje *205*

POCZĄTKI SKÓRNICTWA

we wczesnym średniowieczu

Terminem tym określa się różne rozwiązania technologiczne prowadzące do zabezpieczenia skóry surowej przed gniciem. Skórnictwo — to zarówno proces wyprawy skór, jak również wykonywanie z nich różnych wyrobów. Należy przy tym pamiętać, że skóra wygarbowana posiada inne właściwości niż skóra surowa. Uzyskuje się je za pomocą zabiegów fizycznych i chemicznych w procesie obróbki surowca. Do najstarszych metod garbarskich należało mechaniczne wgniatanie w skórę tłuszczu zwierzęcego lub mieszaniny różnych tłuszczów, co zmiękczało ją i zabezpieczało przed rozkładem. Podobne cele osiągano poprzez długotrwałe dymienie skóry surowej nad płomieniem z drewna różnych gatunków. W tym dymie produkty spalania zabezpieczały skórę przed gniciem. Jednakże już w starożytności odkryto własności garbarskie liści i kory niektórych drzew czy innych roślin, co stopniowo doprowadzało do wykształcenia się technik garbarstwa roślinnego. Początkowo garbowano skóry, nie zdejmując z nich sierści. Znakomicie zachowane futrzane nakrycia głowy znaleziono już z okresu I tysiąclecia p.n.e. w wykopaliskach w Hallstatt w Górnej Austrii. Jednakże już wówczas i wcześniej uchwycono także możliwość oczyszczania niektórych gatunków skór ze zbędnego owłosienia. Różne metody odwłasiania i rozluźniania tkanki skórnej oraz obróbki mechanicznej rozwijały się stopniowo w różnych częściach Europy.

Informacje o wczesnośredniowiecznym skórnictwie polskim pochodzą przede wszystkim z wykopalisk, bardziej fragmentarycznych danych dostarczają źródła pisane i toponomastyka, czyli dział językoznawstwa badający historię i pisownię nazw miejscowych. W Polsce znaleziono kilkadziesiąt tysięcy wyrobów ze skóry i jej fragmentów w czasie badań archeologicznych. We wczesnym średniowieczu najczęściej wyprawiano skóry cielęce i z dorosłego bydła rogatego, a także jeleni i saren. Można zaobserwować przy tym pewne różnice regionalne. Na przykład w Opolu pierwsze skóry bydlęce zachowały się dopiero z XII wieku, podczas gdy uprzednio dominowały skóry cielęce i kozie, a także wykorzystywano więcej upolowanej dziczyzny.

W lewobrzeżnym Wrocławiu zbadano tylko niewielki procent z ponad 20 000 szczątków skór zachowanych z XI–XIII w.; są to głównie skóry bydlęce i owcze, a następnie końskie oraz zwierząt łownych. W materiałach z wykopalisk gdańskich przeważają skóry bydlęce, a także koźle, końskie i owcze. Bazę surowcową polskiego skórnictwa wczesnośredniowiecznego cechuje prawie całkowity brak skór świńskich, pomimo rozpowszechnienia hodowli trzody chlewnej. Surowiec skór świńskich zaczęto wykorzystywać w Polsce bardziej masowo dopiero po II wojnie światowej, gdyż utrudnione jest zdejmowanie skóry i wymaga ona szczególnie umiejętnej wyprawy.

Niewielka powierzchnia zachowanych wykopaliskowych szczątków skór nie pozwala na bardziej konkretne wnioski co do sposobu zdejmowania i konserwacji skór z określonych zwierząt. Surowiec należało zabezpieczyć przed gniciem przez suszenie lub solenie, o ile nie można było od razu przystąpić do jego obróbki i wyprawy. Nie wydaje się jednak, aby te metody tymczasowego zabezpieczenia były często stosowane w odniesieniu do skór garbarskich. Wyprawa skór surowych, świeżo zdjętych ze zwierzęcia, była łatwiejsza niż suszonych i solonych, które należało długo moczyć i płukać przed przystąpieniem do ich wyprawy. Zabezpieczanie skór surowych przed gniciem miało szczególne znaczenie w odniesieniu do cenniejszych skór futerkowych, z mniejszych zwierząt, przeznaczonych do długotrwałego transportu. Dotychczasowe badania nie przynoszą wielu informacji co do metod konserwacji skór futerkowych, których eksport z Rosji i Litwy na Zachód zaczynał odgrywać rolę już w końcu omawianego tu okresu. Należy jednak przypuszczać, że przedmiotem handlu europejskiego były często tylko suszone skóry futerkowe, poddawane w miejscu przeznaczenia zabiegom garbarskim wykończalniczym.

Archeologowie polscy podkreślają na ogół dość wysoki poziom garbarstwa znalezionych szczątków skóry. Jednakże zajmowali się oni typami wyrobów skórzanych, a technika prymitywnego garbarstwa została odtworzona raczej na podstawie danych etnograficznych, co pociąga za sobą pewne możliwości błędów interpretacyjnych. Brak bardziej masowych badań technicznych nad obfitym materiałem

wykopaliskowym. Badania W. Szafrańskiego pozwoliły ustalić technikę produkcji dziegciu we wczesnośredniowiecznej smolarni z Biskupina pod Żninem. Dziegieć wytwarzano drogą suchej destylacji kory brzozowej w glinianych naczyniach o objętości około 5 litrów. Dziegieć mógł stanowić pomocniczy surowiec przy pseudogarbowaniu tłuszczowym i zakisem otrębowym, a przede wszystkim służył do smarowania obuwia dla zwiększenia jego nieprzemakalności czy zmiękczania uprzęży.

Przed przystąpieniem do garbowania garbnikami mineralnymi, roślinnymi lub pseudogarbowania tłuszczami, zakisem otrębowym, należało poddać skórę zabiegom tzw. warsztatu mokrego. Do najważniejszych czynności przygotowania skór do garbowania zaliczało się odwłasianie i rozluźnienie tkanki skórnej. Najprościej było w tym celu oddziaływać na skórę zasadami uzyskiwanymi z popiołu drzewnego i wapna gaszonego, które było w Polsce najbardziej rozpowszechnione. Stąd stale wspomina się o wapnieniu skór. Zanim zorientowano się w skutkach tego chemicznego oddziaływania na skórę, używano jednego z popularnych wówczas rozwiązań biochemicznych. Jednym z najstarszych sposobów odwłasiania było pocenie skóry surowej. Jest to zapoczątkowany proces gnicia, przy którym następuje rozluźnienie nasady włosa i jego wychodzenie, podczas gdy włókna tkanki skórnej pozostają nienaruszone. Metodę tę stosuje się jeszcze we współczesnym garbarstwie przy skórach zwartych, siodlarsko-rymarskich, technicznych i w futrzarstwie, przy owczych kożuchowych. Skóry takie mają dużą wytrzymałość na rozciąganie i nieznaczną nasiąkliwość wodą.

Oddziaływanie na skóry popiołem lub wapnem stwierdzono np. w lewobrzeżnym Wrocławiu. Na Nowym Targu odkryto dół pochodzący z 2 połowy XII w. ze skórami przemieszanymi z iłem, z popiołem i prawdopodobnie domieszką wapna. Nieco późniejsze doły odkryte na ul. Szewskiej wyłożone były połówkami belek i wylepione warstwą gliny. Były one dzięki temu na tyle szczelne, że mogły zatrzymywać roztwory powstałe przy stosowaniu zarówno popiołu, jak i roztworu zasady wapniowej. We wczesnośredniowiecznym Gdańsku znaleziono także sierść z popiołem w dole garbarskim, co świadczy

o oddziaływaniu zasadami na te skóry. Nie wiadomo dokładnie, jak przebiegał proces wapnienia skór. Zapewne drogą praktyki uzyskano już wiadomości o oddziaływaniu na skóry najpierw zużytymi wapnicami, aby zapobiec pęcznieniu, a włos wówczas łatwo schodził, następnie zaś wykorzystywano świeżo przygotowane roztwory wapna, z popiołu z drewna natomiast uzyskiwano roztwory ługów.

Mechaniczna obróbka skór we wczesnym średniowieczu została na niektórych stanowiskach archeologicznych udokumentowana zachowanymi narzędziami służącymi do usuwania sierści. W Gdańsku znaleziono gładzik składający się z płaskiej kamiennej osełki oprawionej w dwuramienną rączkę drewnianą. W poziomie osadniczym z lat 1045-1065 znaleziono także urządzenie zbliżone do kozła garbarskiego. Urządzenie to tworzyła deska wsparta jednym końcem na ziemi, drugim na przewróconym pniu drzewa. Pień miał głęboki zacios, w którym leżał odpowiednio przycięty koniec deski. Obok deski i wokół pnia znaleziono kawałki skóry. Przed garbowaniem skóry odwapniano za pomocą kwasowych kąpieli z otrąb przez fermentację oraz wytrawiano nawozem ptasim (kurzym czy gołębim) albo psim. W nawozie tym znajdują się enzymy proteolityczne, które hydrolizowały białko skórne, zmydlały tłuszcz, usuwały resztki wapna, a tym samym zwiększały ciągliwość i miękkość skóry. W ten sposób uzyskiwano tzw. goliznę przygotowywaną do przyjęcia garbników.

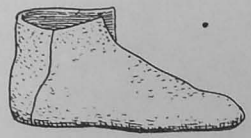
Garbowanie właściwe polega na uzyskiwaniu produktu całkowicie uodpornionego na procesy gnilne, o podwyższonej odporności termicznej, bardziej elastycznego, przystosowanego do użytkowania w zależności od przeznaczenia. Substancje zmieniające fizyczne i chemiczne właściwości włókien skórnych określane są garbnikami. W prymitywnym garbarstwie najbardziej rozpowszechniona była metoda tłuszczowa, znana już u ludów starożytnych w basenie Morza Śródziemnego. Opis rymarskiej wyprawy znajduje się już w *Iliadzie* Homera:

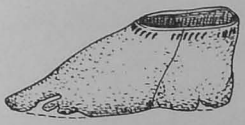
Jak garbarz, namaściwszy tłuszczem skórę wołu
Każe ją mnóstwu ludzi uchwycić pospołu;
Ci, gdy równo pociągną, wraz się skóra poci,
A tłustość w nią wstępuje na miejsce wilgoci

Ten lapidarny opis podaje najważniejsze cechy rymarskiej wyprawy skór. Polega ona na wcieraniu w skórę tłuszczów roślinnych i zwierzęcych, przy równoczesnym mechanicznym ugniataniu, skręcaniu czy międleniu. Używano w tym celu stępy lub odmiany foluszów. Zabiegi te powodowały rozgrzanie skóry, a więc ułatwiały przenikanie tłuszczu w głąb tkanek w miejsce usuwanej wody. Metodą tą wyprawiano głównie uprząż i wszelkiego rodzaje pasy i rzemienie; można ją także stosować do wyprawy cięższych skór futerkowych oraz wierzchnich obuwniczych.

We wczesnym średniowieczu oprócz wyprawy tłuszczowej znano już niektóre sposoby roślinnego garbowania skór. W wielu wykopaliskach, jak np. we Wrocławiu, Gdańsku czy Opolu, znaleziono pozostałości kory dębowej, świerkowej, brzozowej i wierzby. W Polsce wczesnego średniowiecza dębów było jeszcze pod dostatkiem i dlatego do celów garbarskich używano często kory z drzew młodych, posiadającej największą zawartość materiałów garbnikowych. W starszych drzewach maleje zawartość garbnika w korze, ale wzrasta w drewnie. Podstawowym materiałem garbnikowym była kora z młodych dębów i stąd ten rodzaj garbowania określano nieraz jako „dębienie" skór. Zawartość garbnika w korze świerkowej zwiększa się z wiekiem drzewa. Na skutek dużej zawartości cukru używana ona była zwykle jako składnik pierwszych kadzi, do końcowych stadiów garbowania dodawano kory dębowej. Stosowanie kory brzozowej było rzadkością i mogła ona służyć ewentualnie do wyprawy jasnych skór. Odmiany kory wierzbowej, jak wiklina i rokicina, używano głównie do wyprawy miękkich skór juchtowych i oceniano jako dobry surowiec garbarski. Do garbowania brano także liście dziko rosnącego sumaku i, garbując nim skóry kozie, cielęce, owcze czy ew. jelenie, uzyskiwano kolorowy safian, którego resztki odkryto na kilku stanowiskach wykopaliskowych. Stosowano do garbowania rozdrobnioną ręcznie w stępie korę suchą, którą przesypywano ułożone w kadzi skóry i zalewano wodą lub wyciągami wodnymi z kory.

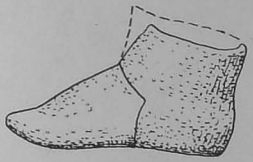
Kadzie takie znaleziono w Nysie w pobliżu ul. Bankowej. Średnica tych kadzi wynosi po 1,3 m. Wykonano je z grubych klepek dębowych; pochodzą one z XIII lub pierwszej połowy XIV w. Poza Śląs-

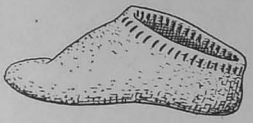




1. Buty i ciżmy z lat 980-1000

2. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1000-1020





kiem taki dół garbarski w drewnianej obstawie z XIII w. odkryto także w Szczecinie. Skóry przekładane z jednej kadzi do drugiej zanurzone były w brzeczkach, czyli kąpielach garbarskich o wzrastającym stężeniu garbnika. Zależnie od grubości skóry i przeznaczenia jej na określone wyroby czas garbowania właściwego można by określić w przybliżeniu od kilku miesięcy do dwóch lat. Najdłużej garbowano grube skóry wołowe przeznaczone na podeszwy.

Nie wiadomo, czy we wczesnym średniowieczu stosowano inne metody właściwego garbowania skór. Chodzi o metodę zakwasową, czyli garbowanie otrębowo-mączne, stosowane do niektórych skór futerkowych, o wyprawę mineralną z użyciem ałunu glinowego i soli, zwaną później białoskórniczą oraz pergaminnictwem. W każdym razie skóry wyprawione tłuszczowo lub roślinnie następnie suszono, gładzono i wyrównywano oraz natłuszczano, aby stały się bardziej elastyczne. Natomiast farbowanie skór odbywało się tylko drogą używania rozmaitych barwników roślinnych lub pozostawiano skóry w kolorze naturalnym. Kora dębowa dawała skórze ciemnobrązowy odcień, kora brzozowa i sumak jasnozielonkawy. Ze względu na operowanie jedynie materiałem wykopaliskowym trudno określić ściśle prawdziwe barwy uzyskanych skór i wyrobów skórzanych. Może niektóre z tych wyrobów były niekiedy czernione w wyniku reakcji garbników roślinnych ze związkami żelaza.

Szewstwo

Ze względu na dużą ilość zachowanego obuwia i jego fragmentów z okresu od VIII do XIII wieku typy tych okryć nóg i technika ich wyrobu została najlepiej opracowana wśród materiałów odnoszących się do polskiego skórnictwa wczesnośredniowiecznego. Jest to zasługa Henryka Wiklaka i jego syntetycznych publikacji. Dał on podstawową klasyfikację obuwia występującego w polskim materiale wykopaliskowym.

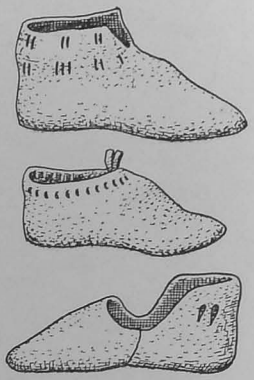
Obuwie jednoczęściowe, czyli chodaki, sporządzone całkowicie z jednego kawałka skóry dzieli wymieniony autor na ściągane i szyte. Chodaki ściągane sporządzano z prostokątnego kawałka skóry z prze-

ciętymi otworkami wzdłuż wszystkich krawędzi, przez które przewlekano pasek skórzany lub sznurek. W ten sposób tę płaską torebkę przymocowywano do nogi użytkownika. Takie obuwie jednoczęściowe występowało głównie na Pomorzu Zachodnim, w Kołobrzegu, Wolinie i Szczecinie, a także w północno-zachodniej Wielkopolsce, w Gnieźnie w warstwach osadniczych datowanych na koniec VIII i na IX wiek. Bardziej złożonym typem chodaka było obuwie częściowo szyte. Prostokątny płat skóry ma ścięte z boku narożniki i półkoliste wykroje w dwóch przeciwległych brzegach. Brzegi wykroi zeszywano, dzięki czemu nosek i pięta były wyraźnie ukształtowane, pozostała część chodaka ściągnięta paskiem przewleczonym przez otworki. Sposób szycia takich chodaków znają karpaccy górale i według niego sporządzają kierpce.

Obuwie wieloczęściowe składa się z cholewki i podeszwy wykrojonych zwykle z innych gatunków skóry. W obuwiu znalezionym w polskich wykopaliskach wyróżnia się ciżmy do kostek, buty o wyższych cholewkach i trzewiki bez cholewki. Ciżmy miały zawsze osobną podeszwę i cholewkę uszytą z jednego lub dwóch kawałków skóry. Nosili je powszechnie mieszkańcy Gdańska, Międzylesia, Santoka, Ujścia i Wrocławia w X-XI wieku. Ciżmy o przyszwie zeszytej z dwóch jednakowych kawałków skóry przechodzących od pięty aż do noska noszono zwykle na obie nogi. Ciżmy z jednego kawałka skóry zeszytego szwem bocznym noszono zwykle albo na prawą, albo na lewą nogę. Ciżmy te zdobił tylko szew przetykany biegnący od noska aż do podbicia. Przy wiązaniu ciżem barwnym paskiem uzyskiwano w ten sposób dodatkowy element zdobniczy.

Buty wiązane występują od X-XII w. i różnią się głównie kształtem noska, który początkowo był raczej zaokrąglony, później wydłużony. Buty z wydłużonym noskiem spotyka się w materiale wykopaliskowym od XIII w. Obuwie wczesnośredniowieczne zdobiono także haftem. Wykwintne nosili zamożniejsi mieszkańcy Opola, Wrocławia czy Gdańska, podczas gdy szerokie rzesze uboższej ludności używały obuwia niezdobionego o krótkiej cholewce przewiązanej powyżej kostek.

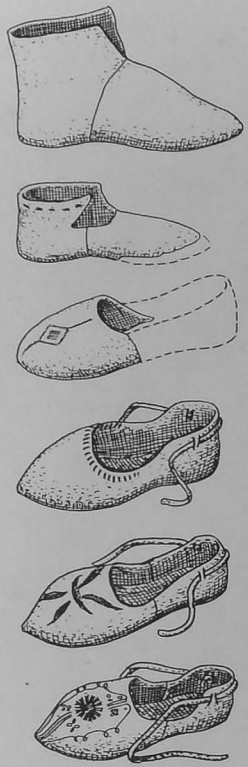
W XIII w. pojawiają się dwa nowe typy obuwia: sznurowane ze



3. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1020-1045

Ryc. 4

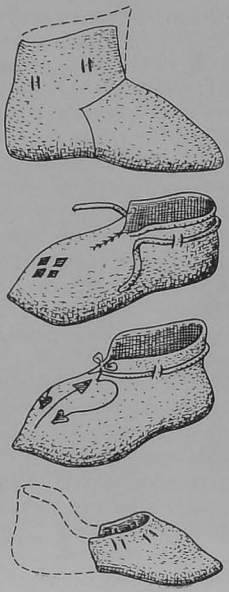
Ryc. 5,6

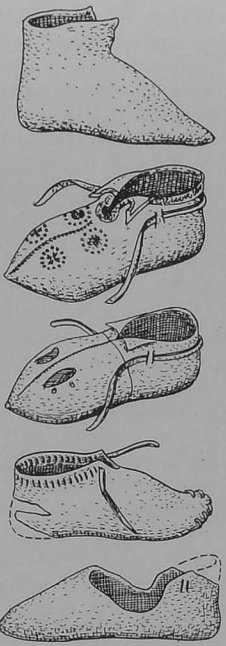


4. Buty i trzewiki z lat 1080-1090

5. Buty i trzewiki z lat 1090-1115

6. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1115-1140

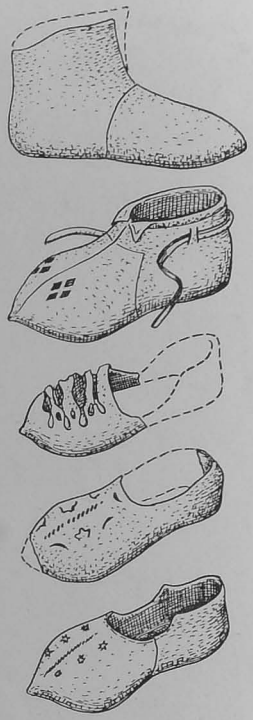




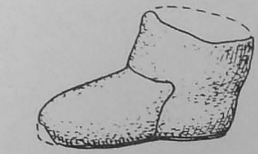
średnio wysoką cholewką i buty z pełną wysoką cholewą. Obuwie sznurowane sposobem wykonania niewiele różniło się od obuwia wiązanego, krawędź podszywano paskiem skórzanym dla jej wzmocnienia. W materiale ikonograficznym obuwie sznurowane pojawia się w płaskorzeźbach na drzwiach gnieźnieńskich już w XII w., wcześniej aniżeli w materiale wykopaliskowym. Buty z wysoką cholewą znaleziono w warstwie z przełomu XIII i XIV wieku w Gdańsku, Sieradzu i w Warszawie. Ten typ obuwia o nadmiernie wydłużonych nosach datować należy raczej na koniec XIV czy zgoła XV w.

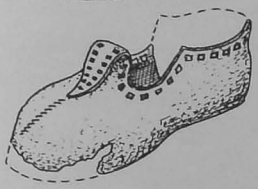
Trzecim rodzajem obuwia polskiego znalezionego we wczesnośredniowiecznych wykopaliskach archeologicznych są trzewiki, czyli płytkie obuwie zbliżone kształtem do sandałów. Sandały jednak składają się tylko z podeszwy i wiązania, podczas gdy trzewiki mają płytką cholewkę. Trzewiki znaleziono w wielu miastach polskich, jak Nakło, Międzyrzecz Wielkopolski, Opole, Ujście, Wolin i Wrocław w warstwach kulturowych z X wieku. W Gdańsku odkryto je w warstwach z XI w. Obuwie to nosiły przede wszystkim kobiety należące do różnych warstw społecznych. H. Wiklak dzieli te trzewiki na głębokie, płytkie, czółenkowe i posiadające język. Trzewiki głębokie miały cholewkę niewiele niższą aniżeli w ciżmach i zdobiono je nieraz haftem oraz ażurowymi wycięciami na przodzie tej przyszwy. Trzewiki płytkie miały przyszwę, której przód zakrywał tylko palce i piętę. Trzewiki z językiem znane są głównie z materiałów wykopaliskowych gdańskich, występowały tam w warstwach kulturowych od 2 połowy XII w. Fantazyjnie wychylony język stanowił ciekawy element dekoracyjny.

Na szczególną uwagę zasługuje obuwie o zwężających i wydłużających się noskach, należące do charakterystycznych cech mody zachodnioeuropejskiej w okresie wczesnego gotyku. Noski takie upowszechniają się w polskim obuwiu wykopaliskowym dopiero pod koniec XIII wieku. W końcu XII w. zarysowała się tendencja do wydłużania noska w dwóch największych ze zbadanych archeologicznie ośrodkach miejskich, w Opolu i Gdańsku. Obuwie polskie, podobnie jak i rosyjskie, rozwijało się stosunkowo niezależnie od obuwia zachodnioeuropejskiego. Moda obuwia z ostrym zakończeniem noska



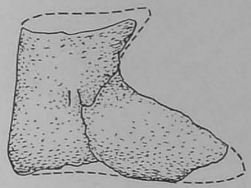
7. Buty i trzewiki z lat 1140-1160

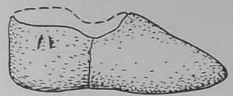




8. Buty i trzewiki z lat 1205-1230

9. Buty i trzewiki z I i II stanowiska z lat 1230-1255

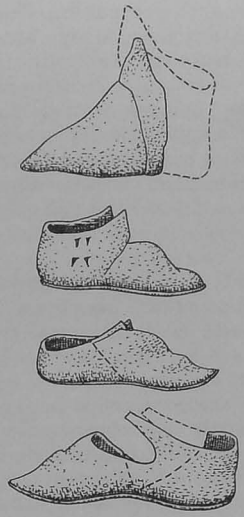




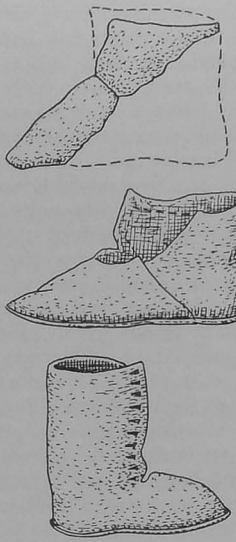
przeszła do Europy Zachodniej już w początkach XII w. z Bliskiego Wschodu za pośrednictwem rycerzy wracających z wypraw krzyżowych. Wydłużone nosy przybierały stopniowo takie rozmiary, że w ciągu XIII w. wydano wiele zarządzeń stopniujących ich długość stosownie do hierarchii stanowej społeczeństwa feudalnego. Pierwsze z tych zarządzeń wydano na synodzie w Paryżu w 1212 r. W jednym z następnych zarządzeń Karola Śmiałego, księcia Burgundii, w połowie XIII w. podano następujące stopniowanie długości nosów: zwykli obywatele pół stopy, bogaci mieszczanie — 1 stopa, zwykli rycerze — 1 1/2 stopy, panowie — 2 stopy, a książęta i wodzowie — 2 1/2 stopy.

W starszych francuskich podręcznikach kostiumologii podawano, że jeden z wariantów tej mody pochodzi z Polski. Obuwie to we Francji zwano „à la poulaine", czyli z Polski, a w Anglii „cracoves", czyli z Krakowa. Nie znaleziono dotychczas żadnego opisu tego typu obuwia i nie wiadomo, czy Polska była pośrednikiem w przekazywaniu tej mody z Bliskiego Wschodu do Europy Zachodniej. Ostatnio A. Samsonowiczowa wyraża przypuszczenie, że chodzi o obuwie z wydłużonym noskiem, z językiem zakrywającym podbicie i fantazyjnie odwijającym się na zewnątrz. Polska moda na takie trzewiki raziła w XIII w. gust Agnieszki, siostry przyrodniej cesarza Konrada III a żony Władysława II Wygnańca. Ten typ trzewików mógł być określany jako polski na Zachodzie w XIII wieku. Nie wiadomo, czy jednak Polska była rzeczywiście miejscem powstania tej mody, czy też byliśmy tylko pośrednikami w jej przekazaniu na Zachód z południa lub Bliskiego Wschodu.

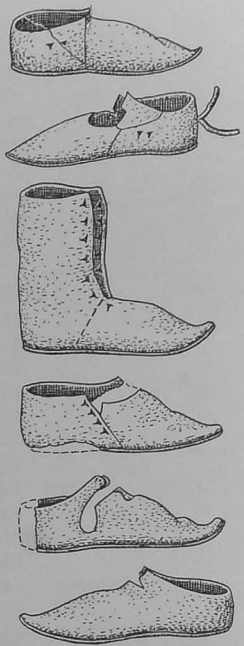
Typ obuwia o wydłużonych nosach rozpowszechnił się w naszym kraju w ciągu XIV wieku. Świadczą o tym dość bogate materiały ikonograficzne uzupełniające dane archeologiczne. Zestaw obuwia noszonego przez średnie mieszczaństwo, znalezionego na Starym Mieście warszawskim i datowanego na XIV czy może nawet początek XV w., ukazuje umiar w naśladowaniu tej najdziwaczniejszej mody i gotyckich jego wzorów. Obuwie pochodzące z wykopalisk polskich tego okresu znaleziono w miastach, jednakże szewcy miejscy produkowali je także dla zamożniejszych użytkowników wiejskich. Z okresem



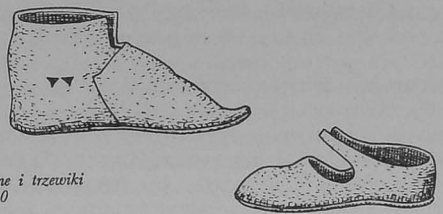
10. Buty i trzewiki
z I i II stanowiska
z lat 1255-1275



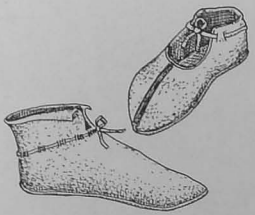
11. Buty wiązane i sznurowane
z lat 1275-1295
z obu stanowisk



13. Buty wiązane,
sznurowane i trzewiki
z lat 1320-1350
z II stanowiska



12. Buty wiązane i trzewiki
z lat 1295-1320
z II stanowiska



14. Trzewiki skórzane z Opola wczesnośredniowiecznego z X wieku, męski z cholewką i damski haftowany

Ryc. 10, 11, 12, 13 7, 8

15. Trzewiki skórzane z Opola: damski ażurowy z początku XII wieku, damski haftowany z II połowy XI w.

wydłużonych trzewików wiąże się moda drewnianych patynek służących do ochrony pantofli o cienkich podeszwach. Na dworze burgundzkim patynki te około 1440 r. przestały być wyłącznie obuwiem ochronnym i zaczęto je nosić także do dworskiego stroju. Znalezienie drewnianych patynek w Pyrzycach świadczy o rozpowszechnieniu tego obuwia także na ziemiach polskich. Wraz z gotyckimi kopytami z Muzeum Narodowego w Krakowie i przedatowanymi na późniejszy okres przez M. Gutkowską-Rychlewską zabytkami warszawskimi tworzą one zespół obuwia polskiego z lat 1430-1445 świadczący o bliskim pokrewieństwie formy. Można je wiązać z zachodnioeuropejską modą na obuwie gotyckie.

Bogaty materiał wykopaliskowy pozwala ustalić sposób szycia obuwia w Polsce we wczesnym średniowieczu. Szyto po prawej lub po lewej stronie wykorzystywanej skóry. Pierwszy sposób wiąże się raczej ze starszymi znaleziskami pochodzącymi z IX i X w. Drugi stosowano przede wszystkim w obuwiu wieloczęściowym występującym od X w. aż do późnego średniowiecza. Chodaki miały skórę zeszytą po prawej stronie tak w noskach jak i na pięcie. Pozostałe typy obuwia szyto zwykle „na wywrotkę". Polegało to na tym, że cholewkę i podeszwę nakładano na kopyto i zeszywano od lewej strony (skóra z prawej strony nazywa się licem, z lewej mizdrą). Po zeszyciu zdejmowano obuwie z kopyta, wywracano na prawą stroną i znów formowano na kopycie, aby nadać mu pożądany kształt. Wąski pasek chronił przed przetarciem i nasiąkaniem obuwia wodą; wkładano go pomiędzy brzeg cholewki i podeszwy. Zachowały się liczne kołeczki drewniane, którymi przymocowywano obuwie do kopyta. H. Wiklak rozróżnia cztery podstawowe typy szwów, którymi wykonywano polskie obuwie wczesnośredniowieczne. Są to szwy: proste, na okrętkę, przewlekany i kłosowy.

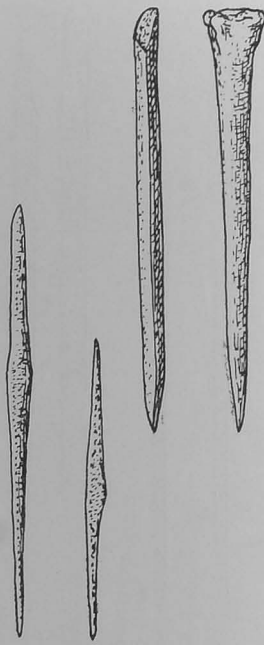
Najczęściej stosowano ścieg zwarty, określany teraz jako prosty, który służył do zszywania podeszwy z cholewką i do łączenia jej części składowych. Polegał on na tym, że dwa złożone z sobą kawałki skóry nakłuwano szydłem i zeszywano dratwą. Stosowano szew ukryty, widoczny tylko z jednej strony, lub też skrajny. Szew prosty obu odmian znano na całej Słowiańszczyźnie, a także w Skandynawii

i Nadrenii. Szew na okrętkę polegał na ułożeniu dwóch brzegów skóry jednego na drugim i przeciąganiu dratwy wierzchem nad krawędzią, co dawało wrażenie spirali. Przy szwie przewlekanym czy przetykanym (obecnie: naszywanym) dwie płasko ułożone skóry zachodziły na siebie brzegami. Szew kłosowy (obecnie: kratkowany ozdobny) niezbyt szczelnie łączył skóry i stosowano go rzadko, głównie w celach dekoracyjnych.

Staranne badania gęstości ściegów w obuwiu wykopaliskowym doprowadziły H. Wiklaka do interesującego wniosku, że niektóre typy doskonale skrojonego obuwia były dość niestarannie uszyte niezbyt wprawną ręką. Pozwala to przypuszczać, że majster czy doświadczony czeladnik kroił to obuwie, natomiast do szycia dawano je początkującym uczniom. Pozwala to wysnuwać wnioski co do podziału pracy we wczesnośredniowiecznym warsztacie szewskim.

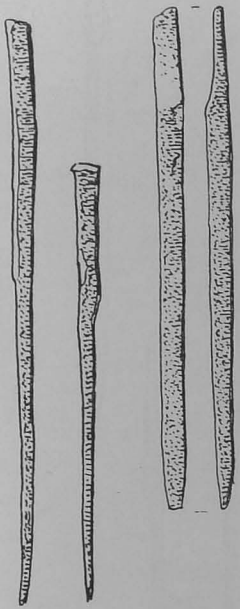
Po zeszyciu obuwie należało jeszcze wykończyć. Czynności wykończalnicze polegały na wyklepaniu na kopycie, wycięciu otworków na wiązania i nawleczeniu skórzanych pasków. Znaczna część obuwia znalezionego we wczesnośredniowiecznych miastach miała krawędzie cholewek obszyte wąskimi paskami skórzanymi i kolorowym sznurkiem. Paski te miały szerokość 1-2 cm. Nieraz bywały one kolorowe lub haftowane w kratkę, co dawało efekt zdobniczy przy jednobarwnym, zwykle ciemnym buciku. Efekty ozdobnych lamówek stosowano przeważnie w obuwiu kobiecym i dziecinnym. Obuwie haftowano barwnymi nićmi wełnianymi, lnianymi lub jedwabiem. Spotyka się je w Opolu, Wrocławiu i w Gdańsku. W pierwszych dwóch miastach ornament o motywach roślinnych i geometrycznych rozmieszczano na całej przyszwie i nieraz także na pozostałych częściach cholewki, czasem uzupełniano go metalowymi ćwieczkami. Gdańskie obuwie haftowano tylko na przyszwach. Obok zdobienia haftem stosowano także wycinanie ażurowych wzorów na przodzie obuwia. Na niektórych bucikach zachowały się ślady łat na podeszwach pod piętą czy palcami, a także na przyszwie.

Pomocnicze narzędzia szewskie zachowały się mniej licznie aniżeli gotowe obuwie. Znano kopyta, szydła, noże i igły. Odkryto w sumie kilkanaście kopyt z Gdańska, Niestronina, Opola, Wolina i Szczecina.



16. Szydła żelazne z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

17. Szydła kościane z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



18. Półfabrykaty szydeł z żelaza z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

19. Przebijak z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

Wcześniejsze są oczywiście kopyta szerokonose, jednakże znaleziono tylko jeden egzemplarz odkryty w Gdańsku w warstwie kulturowej z przełomu XII-XIII w., i było to przy tym kopyto obuwia dziecięcego, wystrugane z kory. Kopyta kształtujące obuwia o zwężonych nosach były różnej jakości, niektóre dość prymitywnie wykonane, inne wystrugane starannie i dobrze wykończone. Szydła były najważniejszym narzędziem szewskim. Szewcy średniowieczni używali szydeł żelaznych, brązowych, zapewne kościanych i rogowych, a może nawet drewnianych. Szydła o jednym ostrym końcu osadzano zwykle w rączce drewnianej. Ślady nakłuć na licznie zachowanych zabytkach wczesnośredniowiecznego obuwia świadczą o tym, że najwcześniej używano dość ostrych szydeł żelaznych. Znaleziono jeden egzemplarz szydła o obu końcach zaostrzonych w Gdańsku, w warstwach pochodzących z przełomu XII na XIII wiek. Cienkie i ostre końce służyły zapewne do wykonywania drobnych otworków, a więc przeważnie do haftowania lica skóry. Obok szydeł używano noży o półksiężycowatym wykroju i prostych, którymi krojono skórę na obuwie. Żelaznymi igłami posługiwano się chyba tylko przy haftowaniu obuwia. Narzędzia te uzupełniały małe dłutka żelazne o wąskim ostrzu. Wykonywano nimi regularne podłużne otworki służące do przeciągania paska.

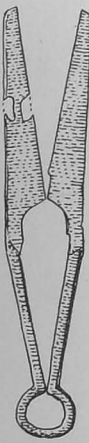
Obuwie szyto, nakłuwając skórę szydłem i przeciągając przez te otworki dratwę wykonywaną najczęściej z mocnej lnianej czy konopnej przędzy. Koniec dratwy smołowano lub wplatano może szczecinę świńską dla jej usztywnienia przy przeciąganiu przez małe otworki. Pęczki takiej szczeciny dość często znajdowano w poziomach osadniczych Gdańska i Wrocławia.

Duży materiał wykopaliskowy pozwala na pewne ustalenia w zakresie rozwoju konstrukcji obuwia noszonego w Polsce od X do XIV w. Zagadnienia te najbardziej syntetycznie sformułował J. Kaźmierczyk. Twierdzi on, że podeszwa już w XI i XII w. była odrębnie krojona dla prawej i lewej stopy. Takie podeszwy, przewężone w śródstopiu, spotyka się głównie w większych miastach i świadczą one o dużej wiedzy praktycznej i wyrobieniu zawodowym wczesnośredniowiecznych szewców. Dalszym ulepszeniem konstrukcyjnym było wprowa-

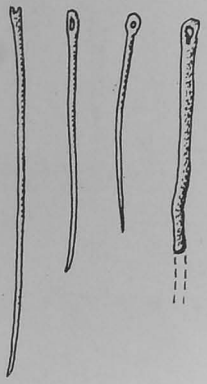
dzenie zapiętka, bez którego pięta najszybciej się deformuje. Podpodeszwa łączyła spód obuwia z cholewką i wzmacniała jego konstrukcję. J. Kaźmierczyk wysuwa także twierdzenie, że we wrocławskim obuwiu od początku XIII w. występuje niski obcas ukształtowany z twardych skór podeszwowych.

We wszystkich historiach obuwia europejskiego twierdzi się, że normalnie ukształtowany obcas jest dopiero wynalazkiem XVI w. Wyłonił się on z typów obuwia podwyższonego za pomocą koturna. Niewielka ilość obuwia zachowanego w materiale wrocławskim wraz z rodzajem wstawki nałożonej pod piętą nie daje pewności, że występuje on w okresie wczesnego średniowiecza. W każdym razie jednak stwierdzenie, iż coś w rodzaju obcasów zachowało się na kompletnych i nie zużytych podeszwach nie wymagających zelowania, zasługuje na uwagę i w dalszych badaniach należałoby poszukiwać początków obcasa w tych naszytych dla wzmocnienia podeszwy kawałkach skóry.

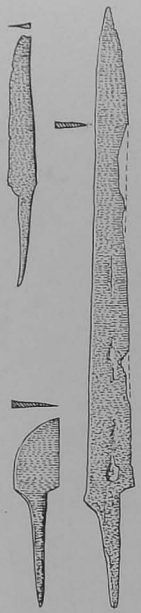
Wyjątkowo bogaty i starannie zbadany materiał wykopaliskowy, odnoszący się do obuwia używanego we wczesnośredniowiecznej Polsce, pozwala na bardzo ostrożnie sformułowane ustalenia co do pracujących tam warsztatów szewskich. Największą ilość ścinków skóry znaleziono w Gdańsku i na podstawie tego materiału H. Wiklak pokusił się o wskazanie lokalizacji pięciu pracowni szewskich, z których jedne funkcjonowały nieprzerwanie przez pięć poziomów osadniczych, inne tylko przez dwa lub trzy, a więc przechodziły one z pokolenia na pokolenie. Nagromadzone ścinki poprzedzielały warstwy śmiecia i gliny świadczące o przerwach w pracy szewców. Znalezione doły i skrzynie garbarskie wraz z resztkami sierści zwierzęcej świadczą o wyprawianiu skór na własny użytek. Szewcy często pracowali przed domem, czego dowodzą masy odpadków skórzanych, zalegające warstwami na ulicach i wokół zabudowań mieszkalnych. Pracownię szewską z XIV w. odkrył niedawno w Płocku W. Szafrański. I ten szewc płocki chętnie pracował przed drzwiami swej ciasnej i słabo oświetlonej chaty. Znaleziono resztki skóry służącej tak do naprawy obuwia, jak do szycia nowych butów. Znalezione podeszwy świadczą o szyciu lewego i prawego trzewika „na jedno kopyto",



20. Nożyce z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



21. Igły z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



22. Noże z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

a tylko dłuższe noszenie pozwalało rozróżnić obuwie na skutek jego odkształceń.

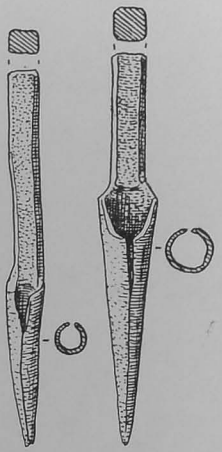
Archeologowie próbowali określić wielkość i wydajność warsztatów szewskich w większych miastach średniowiecznej Polski. Nie jest to jednak łatwe zadanie na skutek braku źródeł pisanych ukazujących przepisy co do ilości zatrudnionych w jednym warsztacie, norm produkcji i jej stałego asortymentu. Znalezienie dużej liczby, niekiedy kilkunastu tysięcy ścinków skóry, świadczy jednak o dość znacznej produkcji przeznaczonej na potrzeby miejscowego rynku. Na przykład liczba ścinków skóry z wykopu na pl. Nowy Targ we Wrocławiu sięga ponad 16 tysięcy sztuk. W. Hołubowicz określił roczną wydajność jednej pracowni szewskiej z Opola z X w. na 250-300 par trzewików. Wycena ta wydaje się prawdopodobna przy pracy jednego rzemieślnika z pomocnikiem, uczniem czy czeladnikiem. Zależy ona także od ilości czasu, jaki pochłaniał zakup surowych skór, ich garbowanie i ewentualny zbyt towarów. Na około 800 mieszkańców Opola w tym okresie potrzebne były dwie lub trzy pracownie szewskie.

Józef Kaźmierczyk nieco inaczej wycenia tę wydajność pracy szewców, opierając się na bogatszych danych wrocławskich z okresu wczesnego średniowiecza. Twierdzi on, że wykrojenie i uszycie pary obuwia za pomocą narzędzi podobnych do ówcześnie stosowanych mogło zająć od półtora do trzech dni pracy wykwalifikowanego szewca. Oblicza on przy tym niższą wydajność w zimowym okresie. Brak odpowiedniego oświetlenia zmniejszał ilość godzin pracy. W sumie wydajność pracowni szewskiej w ciągu roku wycenia autor na 150-200 par obuwia niezdobionego, nie licząc napraw i szycia ozdób. Dodać by tu należało, że część czasu pracy zajmowała także wyprawa skór. Było to przy niewielkiej produkcji zajęcie sezonowe i przez całe tygodnie polegało tylko na przełożeniu skór w dołach namokowych wapiennych czy w kadziach z garbnikami roślinnymi. Jednakże w okresach zakończenia określonego etapu pracy garbarskiej obróbka mechaniczna skór, ich gładzenie, rozciąganie czy suszenie wymagało całych dni ciężkiej pracy dorosłego mężczyzny, posiadającego ewentualnie pomocnika czy korzystającego z pracy rodziny. Przybliżone wyceny liczby szewców na określoną ilość mieszkańców

podano w odniesieniu do trzech miast śląskich: Wrocławia, Opola i Legnicy. Zapotrzebowanie wrocławskie sięgało zapewne 200 par rocznie, a więc znajdować się tam mogło 10-13 pracowni. W Opolu było 8-10 pracowni, a w Legnicy jeden do dwóch warsztatów szewskich. Może było ich znacznie mniej, a ludność całe lato chodziła boso czy zaspokajała swoje potrzeby obuwnicze we własnym zakresie. We Wrocławiu ustalono lokalizację kilku pracowni przetwórstwa skóry. Najstarsza z nich pochodziła z 2 połowy XI w. i mieściła się w półziemiance na Nowym Targu. Kilka pracowni skórniczych odkrytych w późniejszych warstwach osadniczych świadczy nie tylko o szyciu obuwia, ale i o uprawianiu przez tych rzemieślników innych czynności tak garbarskich, jak i sporządzania części odzieży oraz różnych przedmiotów ze skóry.

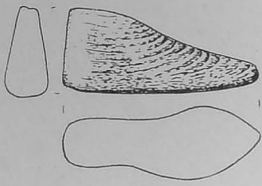
Produkcja i użytkowanie innych wyrobów skórzanych

Znaczna ilość zachowanego obuwia i jego fragmentów z okresu wczesnego średniowiecza pozwala ustalić zakres techniki szewskiej, dlaczego też archeologowie poświęcili najwięcej miejsca opracowaniu i stworzeniu typologii wyrobów. Bardziej fragmentarycznie wspomina się o innych wyrobach skórzanych. A jednak skóry wyprawionej używano we wczesnym średniowieczu w najrozmaitszych dziedzinach życia. W omówieniu technik garbarskich nie podawaliśmy przypuszczeń, kto wyprawiał różne typy skór zwykłych czy futerkowych. Jakkolwiek jednak powstawałyby te wyprawione skóry, należy zająć się zachowanymi z nich wyrobami. Rozpowszechnienie użytkowania tych wyrobów świadczy o miejscowej produkcji przez mniej lub bardziej wyspecjalizowane grupy rzemieślników.
Poza obuwiem skórzanych części odzieży używały szerokie rzesze ludności. Rozpowszechnienie tej odzieży było większe w okresie wysokich cen na sukno. We wczesnym średniowieczu we Włoszech i na zachodzie Europy użytkowanie skórzanej odzieży maleje w związku z szerszym użytkowaniem okryć sukiennych. Okrycia z różnych gatunków skór futerkowych były niezbędnym uzupełnieniem odzieży płóciennej czy wiotkich i zbyt luźno tkanych samodziałów wełnia-



23. Punce z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

24. Kopyto drewniane z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



nych. Skóry futerkowe po części uzyskiwano w kraju drogą hodowli i łowiectwa, po części importowano z Rosji i Litwy. Import droższych skórek futerkowych istniał już w XIII w., a w następnym stuleciu stał się masowy. Polska była terenem, przez który szły drogi lądowe przewozu futer z Europy Wschodniej do Środkowej i Zachodniej. Część tych skór futerkowych nabywali kupcy dla potrzeb rynku krajowego. Mogły to być skórki gronostajów, soboli, popielic, wiewiórek i różnych gatunków lisów. Użytkowali je jednak tylko najzamożniejsi nabywcy, przede wszystkim dwory książęce. Mieszczanie używali zapewne skór zwierząt krajowych wyprawianych na miejscu. Najbardziej rozpowszechnione były kożuchy ze skór baranich. Okrycie z innych futer określano nieraz także mianem kożuch, jako ogólne określenie wyprawionej z włosem skóry. We Wrocławiu znaleziono 98 skrawków skóry i 7 większych płatów. Skóry te pokrywa włos barwy ciemnej, czarnej, brązowej i zrudziałej. Badania specjalistyczne określiły te odpady jako resztki skór owczych. Pochodzą one z XI-XIV w. Skór futerkowych zachowało się w ogóle niewiele, nie wiadomo zresztą, czy pod wpływem działania procesów chemicznych na skutek wielowiekowego zalegania w ziemi część skór nie utraciła włosa. Nie zachowały się całe okrycia uszyte z owczych skór, czyli tak rozpowszechnione kożuchy. Pewne dane o nakryciach głowy w całości uszytych ze skór futerkowych czy też wykończonych futrzaną opuszką pochodzą także raczej z materiału ikonograficznego. Należy pamiętać, że w wykopaliskach archeologicznych mamy po części do czynienia z przedmiotami wyrzuconymi na śmietnik, ugrzęzłymi w błocie czy znajdującymi się w izbie mieszkalnej. Są to najczęściej małe przedmioty, trudniej o znalezienie całych części odzieży. Zachowały się fragmenty skór baranich, które mogły służyć za przykrycie czy wyściółka posłania.

Ryc. 70-72

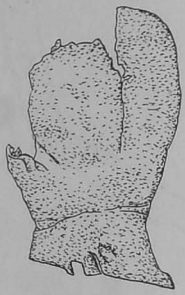
Części skórzanego ubioru, zachowane w warstwach kulturowych, znacznie trudniej odtworzyć w całości aniżeli fragmenty obuwia. Zachowało się tylko kilka większych płatów skóry ze śladami szycia. Na Ostrowie Tumskim we Wrocławiu znaleziono także w 1958 r. w warstwie z XI w. duży płat skóry stanowiący fragment jakiegoś ubioru ze śladami szycia. Ostatnio odkryto tam także bogato zdobiony

fragment ubioru oraz część kożucha z zachowaną sierścią. Badania w Opolu przyniosły także fragment ubioru ze skóry owczej i innego z safianu zrobionego z koziej skóry z XI wieku. W warstwach późniejszych, już średniowiecznych, odkryto w Nysie fragment jakiejś części ubioru, przypuszczalnie kaftana noszonego na zbroję. Z lewobrzeżnego Wrocławia pochodzi fragment ubioru z 1 połowy XIII w. Uszyto go z kawałków skóry zachodzących na siebie na wzór pancerza. Podobnie datuje się część wierzchniej szaty z wyobrażeniem orła wyłożonego łuskami i blaszkami złota. Znajduje się on na tle złotych punktów, może przedstawiających gwiazdy. Zarówno kaftan jak i szata mogły należeć do jakiegoś ówczesnego dostojnika. Trudniej określić pierwotny kształt odzieży czy czapek na podstawie innych zachowanych płatów skóry z tych samych wykopalisk. Podobnie jak obuwie przyozdabiano je kokardkami.

Ryc. 78

Ryc. 74

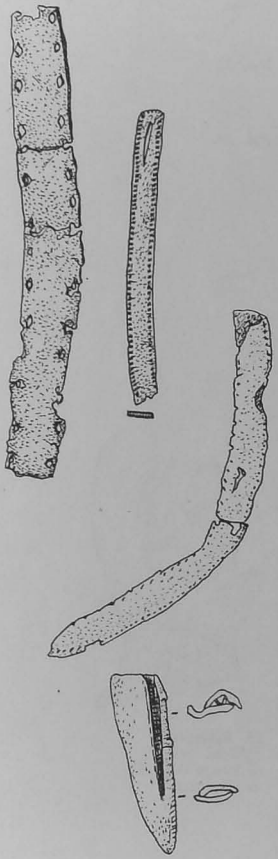
Znacznie liczniej niż części ubiorów w materiałach wykopaliskowych zachowały się rękawice skórzane z jednym palcem. W tym okresie w Europie Zachodniej umiano już z rozmaitego tworzywa, tkanin, dzianin i cienkiej skóry sporządzać rękawice pięciopalczaste. Pełniły one nie tylko funkcję ochrony rąk przed zimnem czy uszkodzeniem przy pracy. Ozdobne rękawice odgrywały we wczesnym już średniowieczu ważną rolę społeczną. Jako dodatek do odzieży, z którym użytkownik mógł się łatwo rozstać, pełniły różne funkcje, wyrażały godność, władzę, łaskę, uczucie. Rękawice wręczano czy przesyłano przy nadawaniu różnych przywilejów miastom, lenna wasalom. Rzucenie rękawicy przeciwnikowi oznaczało wezwanie go do walki. Dama ofiarowywała swą rękawicę rycerzowi mającemu bronić jej czci i honoru. Te okrycia rąk utrzymały symboliczne znaczenie do XVI w., a nawet i dłużej; wręczano je nieraz jako symbol władzy.



25. Rękawica z XI w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

Rękawice jednopalczaste znalezione w wykopaliskach polskich są tak skromne, że musiały raczej pełnić tylko funkcje odzieżowe. Wyroby zdobione przechowywano zapewne starannie i dlatego nie dostały się do miejskich warstw kulturowych. Najstarsze rękawice pochodzą z XI w. z lewobrzeżnego Wrocławia. W sumie znaleziono tam 4 sztuki i te wyroby z jednym palcem wykrawano z jednego

3 — T. Turnau, Polskie słownictwo



kawałka skóry. W Krakowie na Wawelu przechowuje się rękawicę jednopalcową z prawej ręki z mankietem, wykonaną ze skóry koziej lub sarniej, wykończonej w sposób podkreślający naturalny rysunek lica skóry. Rękawicę wykrojono z jednego kawałka skóry, kciuk był skrojony oddzielnie i doszyty. Podobnie uszyto rękawicę znalezioną w Warszawie na Starym Mieście. Wykonano ją w XIV w. ze skóry cielęcej garbowanej roślinnie. Podobne wyroby odkryto także w Gdańsku, Sandomierzu i Kaliszu. Rękawicznicy średniowieczni mieli już doświadczenie pozwalające wykorzystać stopień i kierunek naprężenia skóry. Dlatego zachowane zabytki mogły utrzymać nadany im kształt.

Ważnym dodatkiem do ubioru były rozmaite pasy skórzane. Wykonywano je ze skóry wyprawianej przez rymarzy, a więc zachowującej elastyczność i sprężystość. Nie wszystkie węższe pasy spełniały określone role w ubiorze, niektóre służyły do celów gospodarskich czy jako rzemienna uprząż. Jednakże skórzane pasy były nieodzownym elementem codziennej odzieży; podtrzymywano nimi spodnie czy spódnice, przepasywano także okrycia wierzchnie i kożuchy. Z Wrocławia zachowało się aż 46 pasów rzemiennych w różnej długości fragmentach, od kilku do 36 cm przy 0,6-4,6 cm szerokości. Przeważnie wykonywano je z grubej skóry w jednym kawałku, jednakże kilka składa się z dwu, a nawet trzech rzemieni, spojonych nitami z żelaza czy zszytych. Niektóre z tych pasów zdobiono. Tak więc jeden został wykonany z podwójnie złożonej skóry. Ozdobiono go motywem ażurowych serc ułożonych na podkładzie ze złotej blaszki z nakłuciami wykonanymi dla dekoracji. Pas ten pochodzi z 1 połowy XIII w. Dwa pasy z 3 ćwierci XIII w. mają ślady kolistych blaszek złota, rozmieszczonych w licu w dwóch rzędach na jego długości, lub też ślady po nabijanych guzach z metalu. Inny fragment pasa z 1 połowy XIII w. pokryto ornamentem wężownicy

26. Pasy z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

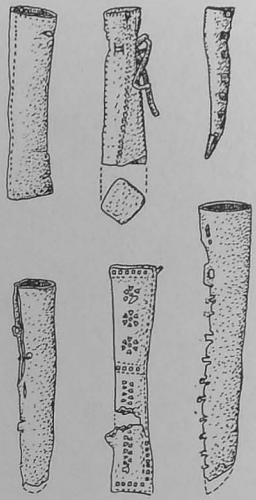
27. Pochewka na sierp z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

28. Pochewka na nóż z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

i zaopatrzono w skórzaną sprzączkę. Pas z frędzlami ozdobiony motywem ażurowych krzyży i kół wykonanych stempelkiem pochodzi z XIV w. Poza tym 16 fragmentów pasów ma ślady po hafcie i obramowania ozdobnym ściegiem. Zachowało się wiele sprzączek do tych pasów wykonanych z żelaza powleczonego cyną, z brązu i miedzi. Pasy wrocławskie są wyjątkowo liczne i dobrze zachowane. Można przypuszczać, że używano ich dość powszechnie w odzieży w XI-XIII wieku. Liczne, lecz nie tak bogato zdobione, fragmenty pasów znaleziono także w wykopaliskach w Opolu, Wolinie, Krakowie, Kaliszu czy Raciborzu. Z wyjątkowo miękkiej skóry wykonywano czółka z przymocowanymi kabłączkami przytrzymujące włosy dziewczęce. Zachowały się także paski skóry pełniące funkcje kokardy.

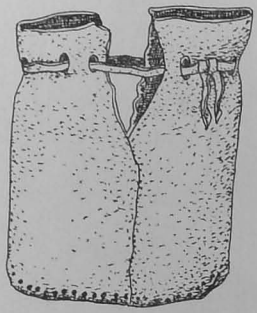
Powszechnie używano w tym okresie pochewek skórzanych na noże czy osełki, które zwykle przymocowywano do pasów. Występują one tak licznie we wszystkich niemal wykopaliskach, że użytkowano je chyba i w miastach, i na wsi. Znaleziono także na Pomorzu, w Wielkopolsce, na Kujawach, w Polsce środkowej i na Śląsku. Wykonywane są na ogół z jednego kawałka skóry bydlęcej, końskiej czy koziej złożonej na pół i zszytej różnymi ściegami, stanowiącymi nieraz zarazem dekorację tego wyrobu. Niektóre miały otwory na przeciągnięcie rzemyka przymocowującego pochewkę do pasa. Inne noszono w kieszeni. Najzamożniejsi użytkownicy posiadali pochewki zdobione okuciami, haftami, tłoczeniami, ażurami i nakłuciami skóry, a nawet złotymi blaszkami.

Zapewne ci sami producenci wyrabiali także różne mieszki, czyli sakiewki. Występują one w materiałach archeologicznych z Wrocławia, Opola, Gniezna, Gdańska, Wolina czy Kamienia Pomorskiego. Były różnej wielkości i służyły do przechowywania rozmaitego rodzaju drobnych ruchomości. Większość mieszków wykonano z jednego lub dwóch kawałków cieńszej i bardziej podatnej, a więc koziej czy owczej, skóry. Ich dolna część bywała prostokątna lub zaokrąglona, podczas gdy górną ściągano nieraz rzemykiem i przytraczano do pasa, podobnie jak pochewki. Starsze sakiewki z X w. znane z Gdańska, Wolina czy Gniezna są niezdobione, podczas gdy na sakiewkach z XII-XIII w. występuje haft czy tłoczony ornament. Podobne

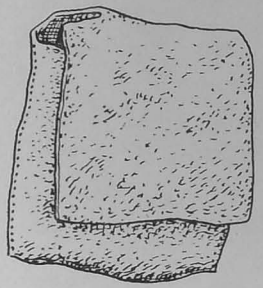


29. Pochewki skórzane z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

Ryc. 75



30. Sakiewka z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



31. Portfel z XII-XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

funkcje spełniały małe woreczki na amulety, jak np. trójkątny z Wrocławia z 3 ćwierci XIII w. Z XII w. zachowało się w tym mieście coś w rodzaju współczesnego portfelu. Jako wykończenia odzieży czy dodatków do niej należy wymienić dość licznie zachowane skórzane rzemienie, sznurki, sznurowadła, tasiemki i guziki czy to zrobione z drzewa obciąganego skórą, czy ze zwiniętego rzemyka.

Wyroby skórzane miały także zastosowanie w wyposażeniu wnętrz mieszkalnych. Z materiału ikonograficznego można wnosić, że skórą obijano wygodniejsze stołki w domach zamożniejszych użytkowników. W późniejszym okresie używano także skóry na obicie materacy, chociaż brak danych o takim jej zastosowaniu. Wyprawione skóry futerkowe służyły na pewno za przykrycie łoża czy ocieplenia miejsca, na którym spano, np. ławie czy tapczanie z desek. Jednakże brak większych fragmentów skór zwykłych czy futerkowych, które zdradzałyby swym wyglądem takie użytkowanie. Błony do okien sporządzano z cienkich skórek zwierzęcych.

Wyprawione skóry miały szerokie zastosowanie w niektórych działach produkcji i transportu. Z nich wykonywano worki do miechów podsycających ogień w metalurgii. Dwa niezidentyfikowane zabytki z Opola mogłyby być może miechami. Wszelkiego rodzaju rzemienie, pasy i paski miały ogromne znaczenie w gospodarce wiejskiej i transporcie. Niewiele znaleziono części uprzęży. Jednakże w Gdańsku odkryto chomąto końskie z XII w., a za bat służyć mogła skórzana plecionka z Opola z warstwy z przełomu XI-XII, także z Raciborza z XIV w. Poza pasami duże znaczenie miały wszelkiego rodzaju naczynia i pojemniki wykonane ze skóry, służące zarówno do przechowywania zapasów żywności w gospodarstwie wiejskim, jak i transportowania różnych towarów płynnych czy sypkich. Wory ze skór zwierzęcych służyły np. do transportowania towarów przez rzeki.

Wojskowi średniowieczni używali niewątpliwie skórzanego obuwia, części odzieży czy uprzęży. Istnieją wszakże specjalne wyroby skórzane przeznaczone na potrzeby wojskowe. Nazwy niektórych osad służebnych świadczą o wykonywaniu wyrobów skórzanych dla potrzeb drużyny książęcej. Nazwy wsi Siodlary czy Szczytniki świadczą o większej produkcji właśnie na potrzeby wojskowe, co słusznie

podkreśliła A. Samsonowicz. Tarcze wykonywano w Polsce we wczesnym średniowieczu z drzewa i skóry. Po likwidacji systemu służebnego w XIII w. ta produkcja przechodzi do cechów miejskich. Jedynie na podstawie analogii z wykopalisk ruskich przypuszczać można, że poza tarczami skórą obijano także kołczany. Natomiast użytkowanie skórzanych pochew do mieczy potwierdzają polskie materiały wykopaliskowe. Znaleziono je w Gdańsku, Opolu, Wolinie i Wrocławiu. Pochwa gdańska, pochodząca z XI w., ma długość 77 cm, szerokość ok. 7 cm i wykonana jest z jednego kawałka skóry. Trzy pochwy znaleziono w lewobrzeżnym Wrocławiu. Jedna z nich, pochodząca z 2 połowy XII w., ozdobiona jest pasmami ażurowych punktów na planie zwielokrotnionej ósemki i ma prawie 40 cm długości. Pozostałe są niezdobione i pochodzą z 1 połowy XIV w. Kilka sztuk pochew mieczy znaleziono także w Opolu, są niezdobione i pochodzą z XI w. Odkryto również niewiele fragmentów metalowych okuć, na podstawie których przypuszcza się, że rzędy końskie sporządzano ze skóry. Pozostałości siodła z XI w. znaleziono w Wolinie, a ze strzemionami — w Lutomiersku pod Łodzią. Świadczą one pośrednio o użytkowaniu siodeł. Skóra mogła wreszcie służyć zą podkład do wyrobu zbroi. Blaszki ze śladami nitów, pochodzące z terenu Polski, uważa się za elementy zbroi. Może nabijano je na skórzany kaftan, może łączono za pomocą pasów ze skóry. Skórzany kaftan można było także nosić pod kolczugę. Prawdopodobne jest wreszcie noszenie skórzanych hełmów z kołnierzem zakrywającym szyję. Rzemieniami łączono części pancerzy, a większe skóry służyły za pokrycia namiotów. W czasie oblężenia Słowianie mogli używać także mokrych skór surowych jako ochrony szop czy machin oblężniczych przed ogniem.

Skórę wykorzystywano także jako pergamin służący do przepisywania ksiąg i sporządzania dokumentów. Nie wiadomo, kiedy rozpowszechniła się w Polsce technika wyprawy pergaminniczej; w końcu XIV w. powstaje w Krakowie cech pergaministów. Ze skóry wyrabiano także bębny i inne mniejsze instrumenty muzyczne oraz piłki. Wycinanki zoomorficzne ze skór owczych z X w. znaleziono w Opolu, Gdańsku i Wolinie i XIV-wieczne we Wrocławiu. Są to stylizowane

wizerunki ptaków czy zwierząt, które odgrywały rolę w systemie magicznych zaklęć czy wróżb.

Wyroby skórnicze i ludzie

Obróbka skóry stała w Polsce wysoko już w okresie wczesnego średniowiecza. Znano kilka technik garbarskich i umiano przygotować skórę do wchłonięcia odpowiednich garbników, aby uzyskała odpowiednią miękkość, skóry podeszwowe zaś — sztywność i ścisłość. Archeologowie wyliczyli wiele typów przedmiotów wykonywanych z rozmaicie wyprawianej skóry.
Liczne przedmioty skórzane nie informują jednak o ludziach, którzy je wyrabiali. Szczegółowe badania rozrzutu ścinków skóry i rozmieszczenia dołów wapiennych czy kadzi służących do zapraw garbarskich informują o warsztatach rzemieślniczych, które powstawały przynajmniej w większych miastach. Nie wiadomo, czy w tych samych warsztatach garbowano skóry i szyto obuwie lub też wyprawiano skórę na rzemienie i szyto uprząż oraz różne pasy, czy pochewki. Nie wiadomo, czy osobne grupy rzemieślników szyły odzież, rękawice, mieszki i torby, oporządzenie jeździeckie, czy przybory uzupełniające rycerski rynsztunek. Nie wiemy, w jakim stopniu wyodrębniły się pod tym względem różne grupy specjalistów, w jakich pracowały warunkach organizacyjnych i społecznych, jaka była ich pozycja społeczna i majątkowa w stosunku do innych mieszczan. Mając tak wielką ilość wyrobów, dążyć musimy na ich podstawie do odtworzenia życia ludzi, którzy je produkowali i użytkowali.
Największe ilości przedmiotów skórzanych znajdowano na wykopaliskach w poważniejszych ośrodkach miejskich, jakim był Wrocław, Opole, Gdańsk, Wolin, Gniezno czy Warszawa w późniejszym okresie. W sumie materiały skórnicze pochodzą ze wszystkich niemal stanowisk archeologicznych. Skóra zachowała się w otoczeniu domów mieszkalnych w naturalnych warunkach konserwujących, a więc wśród substancji garbujących zawartych w korze drzew, wiórach, gałęziach i szczapach zalegających masami w domach i na około nich, wśród śmieci i nawozu. W dobrych warunkach utrzymały

się niewykończone przedmioty, masy ścinków i odpadków skóry służącej do ich wyrobu. Na podstawie zbiorów tych odpadków przypuszczamy, że w tym właśnie miejscu pracowali już wyspecjalizowani rzemieślnicy trudniący się wyprawą skóry i wytwarzaniem z niej tych wyrobów. Mieszkali oni w jednoizbowych zwykle domach i chętnie pracowali przed nimi, o ile na to zezwalały warunki klimatyczne. Tych rzemieślników wyrabiających przede wszystkim różne typy obuwia, a zapewne także i inne przedmioty z wyprawionej na miejscu skóry, spotyka się na ziemiach polskich w VIII-IX wieku w 7 miejscowościach, w X — w 28, w XI-XII — w 13, w XIII w. — do początku XIV w 17 miejscowościach. Wyliczenie to pochodzi z pracy H. Wiklaka opublikowanej w 1969 r. i teraz na pewno można by podać nieco wyższe liczby miejscowości, w których spotkano różne typy obuwia. W każdym razie obuwie to z ajdywano w miastach dużych, średnich i małych, zarówno na całym Pomorzu, w Wielkopolsce, na Śląsku, jak w Małopolsce i na terenach środkowej Polski. Informacje na temat polskich skórników z tego okresu zależą od rozmieszczenia badań wykopaliskowych i od tego, do jakiego poziomu osadniczego w nich dotarto. Ustalenia na temat ilości danych o fragmentach wyrobów skórzanych są więc dość przypadkowe, gdy idzie o ścisłe określenie miejscowości. Świadczą one jednak w swej masie o powszechnym stosowaniu wyrobów skórzanych i znajomości zasad wyprawy skóry na całych ziemiach polskich.

Istnieją pewne przypuszczenia na temat organizacji pracy w warsztacie szewskim. Na podstawie obfitych materiałów znalezionych w Gdańsku H. Wiklak przypuszcza, że majster szewski pracował z pomocnikiem, którego szkolił do zawodu. Na podstawie żmudnej analizy regularności wykonywania szwów na obuwiu stwierdził on, że nierówny szew znaleźć można nie tylko na obuwiu o prymitywnym kroju, uszytym może na własny użytek przy innych zajęciach domowych. Ścieg taki zaobserwowano na cholewkach o śmiałym kroju, uchodzących za „standardowe" obuwie krojone według ustalonych wykrojów wprawną ręką zawodowego rzemieślnika. Na tej podstawie można przypuszczać, że wyspecjalizowany rzemieślnik tylko kroił obuwie i dawał je do szycia swemu uczniowi. W warsztatach garbar-

skich musiało pracować także co najmniej dwóch do trzech rzemieślników. Noszenie skór do płukania w rzece, przekładanie ich w dołach wapiennych czy kadziach z garbnikami i rozdrabnianie materiałów garbnikowych w prymitywnych stępach było ciężką pracą fizyczną. Natomiast obróbka mechaniczna skór i usuwanie z nich tkanki przymięsnej wymagało największych kwalifikacji zawodowych, podobnie jak decyzje co do czasu trwania wapnienia czy garbowania skór. Tak więc w większym warsztacie istniał z pewnością pewien podział pracy. Jeden z doświadczonych pracowników kierował procesem garbowania skór i szycia obuwia, zajmując się mechaniczną obróbką i krojeniem, inni wykonywali czynności pomocnicze. Nie jest jednak wykluczone, że czynności te spadały na członków rodziny rzemieślnika czy na osoby zajmujące się także zajęciami rolniczymi bądź hodowlanymi.

Podane tu przypuszczenia dotyczą garbarstwa prostego i szewstwa. Jeszcze mniej danych stanowiących przesłanki do przypuszczeń na temat organizacji pracy w warsztatach przynoszą znaleziska z zakresu rymarstwa, paśnictwa, wyrobu odzieży, pochewek czy sakiewek. Nie wiadomo, czy wyrabiali je szewcy, rymarze, czy też wyodrębniały się nowe specjalizacje zawodowe. Dane do tego zagadnienia znajdujemy dopiero w źródłach pisanych z XIV-XVI wieku. W każdym razie jednak od X w. można, w niektórych przynajmniej branżach polskiego skórnictwa, obserwować stopniowe kształtowanie się najważniejszych zawodów rymarzy, garbarzy czy szewców i kuśnierzy. Kształtowały się one tak w miastach jak w małych osadach rzemieślniczych nazywanych Szczytniki, Siodlary czy Szewce. Rzemieślnicy skupieni na podgrodziach zajmowali się obsługą rynku, podczas gdy rzemieślnicy w osadach służebnych pracowali głównie na potrzeby wojskowe księcia i włości feudalnej. Trudno wycenić wielkość tej produkcji skórniczej. Próbowano powyżej ustalić wysokość produkcji obuwia. Może byłoby to możliwe w przyszłości w odniesieniu do ekwipunku wojskowego i do pergaminów. Istotne byłoby także określenie związków pomiędzy zapotrzebowaniem na skóry a konsumpcją mięsa. W miarę zwiększania się zapotrzebowania na skóry staranniej wykorzystywano ten surowiec i może nawet myślano nie-

kiedy, aby przeprowadzać ubój w okresie, kiedy zwierzę posiadało okrywę włosową, zwłaszcza skórę futerkową w najlepszym gatunku.
Na zakończenie pomyślmy o użytkownikach wyrobów ze skóry. W zależności od swej pozycji społecznej i majątkowej zamawiali oni różne ich rodzaje. Dwór królewski, możni i duchowni nosili cienkie, zwykle importowane wyroby ze skór futerkowych. O użytkowaniu gronostajów, soboli, popielic, wiewiórek czy najlepszych gatunków skór lisich wspominają materiały dworskie. Zwykli użytkownicy nosili przede wszystkim kożuchy baranie i okrycia podbite skórkami innych zwierząt krajowych. Na użytek możnych nauczono się już wyprawiać luksusowe skóry kozłów, baranów, sarn, jeleni i łosi. Skóry te umiano barwić na różne kolory przez odpowiednią wyprawę w kompozycji garbników roślinnych z zastosowaniem sumaku czy innych ziół i różnych zabiegów wykończalniczych. W najwykwintniejszych strojach skórki te nabijano złotymi blaszkami, zdobiono haftem, wycinankami przedstawiającymi niekiedy całe misterne kompozycje figuralne. Użytkowanie pergaminu należało w tym okresie do potrzeb bardziej luksusowych wobec wąskiego kręgu czytających.
Inaczej przedstawiały się zainteresowania wyrobami skórniczymi najszerszych grup użytkowników. Wszyscy wojownicy i w ogóle jeźdźcy potrzebowali uprzęży, siodeł i wszelkiego rodzaju rzemieni, a także różnej szerokości pasów, do których przymocowywano pochwy na miecze, pochewki na noże, różnego typu sakwy, miechy i sakiewki. Niemal wszyscy mieszkańcy miast i wsi w chłodniejszych porach roku nosili grubsze skórzane obuwie najniższej jakości. Takie właśnie wyroby o znamionach masowej produkcji znaleziono w wielu wykopaliskach na terenie różnych ziem polskich. Podobnie przedstawiała się sprawa z użytkowaniem wspomnianych już kożuchów, a także skórzanych okryć. W okresie wysokiej ceny na sukno okrycia te były niezbędnym uzupełnieniem płóciennej odzieży. Dopiero rozpowszechnienie się w Europie produkcji grubszego sukna wyparło w pewnym stopniu używanie skórzanej odzieży. Tak więc przedmioty znalezione w ziemi świadczą o wszechstronnym rozwoju polskiego skórnictwa w okresie wczesnego średniowiecza.

RZEMIOSŁA SKÓRNICZE

w okresie od XIV do XIX wieku

Powstawanie organizacji cechowych

Polscy skórnicy w tym okresie produkowali w organizacjach cechowych miejskich i znacznie słabiej zorganizowanych i mniej licznych wiejskich. Do końca XVIII w. jedynie w garbarstwie obserwuje się przejście do produkcji manufakturowej i pewne ulepszenia oraz usprawnienia prowadzące później do produkcji fabrycznej. Inne rzemiosła przetwarzające wyprawioną skórę zwykłą i futerkową na przedmioty użytkowe, a także niektóre branże wyprawy skór jeszcze w XIX wieku, rozwijają produkcję typu rzemieślniczego. Drobne rzemiosła skórnicze i w naszym stuleciu prowadzą produkcję typu rzemieślniczego, dotyczy to głównie wyrobu drobnych przedmiotów czy niezestandaryzowanego obuwia oraz wszelkich usług naprawczych. Produkcja ta dopiero w Polsce Ludowej zeszła na margines skórnictwa.

Organizacje cechowe w okresie średniowiecza miały duże znaczenie, gdy szło o podniesienie jakości produkcji i przekazywanie usprawnień technicznych płynących w skórnictwie zarówno z krajów zachodnich za pośrednictwem Niemiec i Czech, jak i z Bliskiego Wschodu. Krytyczny stosunek do ich skostniałych nieraz przepisów odnosi się do okresu nowożytnego, kiedy to cechy hamowały zwiększanie produkcji i przechodzenie do manufakturowego podziału pracy i zaczątków układu kapitalistycznego. Jednakże w okresie późnego średniowiecza polskie cechy skórnicze odegrały pozytywną rolę w podnoszeniu kwalifikacji zawodowych rzemieślników i podziale tej produkcji na liczne i wyspecjalizowane branże. Właściwością systemu cechowego było zawsze stwarzanie niewielkich organizacji liczących od kilkunastu do kilkudziesięciu warsztatów. Członkowie tych nielicznych korporacji mieli pracować w jednakowej niemal wielkości warsztatach, rozwijając podobną produkcję przeznaczoną dla tych samych grup nabywców i sprzedawaną na tych samych targach czy jarmarkach. Władze cechowe zwalczały wszelkie wyłamywanie się z hierarchicznie ustalonej organizacji zarówno starszych majstrów, jak najmłodszych, przekraczanie rozmiarów produkcji i nabywanie większych partii surowca. Te ograniczenia nie były

jednak tak uciążliwe we wcześniejszym okresie, gdy praca na rynek lokalny i niewielka podaż surowca określały rozmiary wytwórczości cechowej. Zarazem zaś cech stanowił oparcie w wypadkach losowych, zapewniał wdowie po majstrze utrzymanie warsztatu, dawał zapomogi, ułatwiał pogrzeby. Miał ogromne znaczenie społeczne, towarzyskie, stanowiąc zarazem rodzaj bractwa religijnego. Umacniał poczucie więzi społecznej z własną grupą zawodową i z całym miastem.

Równocześnie organizacje cechowe miały monopol szkolenia zawodowego polskich skórników. Kilkuletni termin ucznia zapewniał majstrowi częściowo przeszkoloną bezpłatną siłę roboczą. Zarazem jednak uczeń nabywał wiele umiejętności zawodowych i pracował wedle swoich sił. Przepisy cechowe starannie określały znacznie wyższe minimum wieku uczniów garbarskich aniżeli szewskich ze względu na ciężką pracę fizyczną w pierwszym zespole cechów. Czeladnik miał nakazaną wędrówkę, która ułatwiała podpatrywanie tajemnic zawodowych warsztatów w innych miastach, a nawet niekiedy za granicą. Miało to duże znaczenie w okresie, gdy wiedza garbarska opierała się przeważnie na wieloletniej praktyce pozwalającej na wycenę czasu potrzebnego dla wyprawy różnych typów skór i składników używanych przy tym chemicznym oddziaływaniu. Mała znajomość umiejętności pisania nie pozwalała na przekazywanie „recept", strzeżonych zresztą zazdrośnie przez doświadczonych majstrów. Czeladnicy uczyli się także modnego kroju obuwia czy sposobu wykonania różnych innych wyrobów skórniczych. Przepisy odnoszące się do osiągnięcia majstrostwa, czyli zawodowej samodzielności, nie żądały w okresie rozwoju cechów przesadnych świadczeń finansowych, a wymogi co do wykonania sztuki mistrzowskiej były jeszcze rzeczywistym sprawdzianem umiejętności zawodowych i informacją o asortymencie wyrobów, nie zaś barierą utrudniającą usamodzielnienie czeladnika.

Rozwój miejskiego skórnictwa, uwarunkowany postępem technicznym i popytem na zróżnicowane towary, widoczny był w coraz to większej specjalizacji zawodowej i we wzroście liczebnym poszczególnych warsztatów tej samej branży. Postęp techniczny zaznaczał się przede wszystkim w budowie młynów do rozdrabniania

materiałów roślinnych garbnikowych i w zastosowaniu soli mineralnych do wyprawy skór białoskórniczych oraz tranów do wyprawy zamszów. Wiele urządzeń pozwalało na mechanizację zajęć wymagających najcięższej pracy fizycznej; były one najczęściej wspólną własnością cechu. Najważniejsze wzmianki o dwóch młynach służących do rozdrabniania kory dębowej pochodzą z Gdańska z XIV w. Wspomina się także o kole młyńskim do garbowania skóry, stosowanym w Lubiniu i Jeleniej Górze w latach 1299 i 1335. Trudno jednak na pewno ustalić, czy chodziło tu o tzw. młyn szewski, czyli czerwonoskórniczy, służący do rozdrabniania materiałów garbnikowych, czy o młyn do wyprawy białoskórniczej. Wiadomo, że we Wrocławiu od 1438 r. funkcjonował osobny młyn do mielenia kory, należący do cechu czerwonoskórników; białoskórnicy doczekali się osobnego młyna dopiero w 1534 r. Małe „dębniki", czyli „młyny szewskie", spotykano we wszystkich większych ośrodkach garbarstwa w XV i XVI w., a stopniowo uzyskiwały je nawet większe cechy wiejskie. Odgrywały one pewną rolę, gdy szło o jakość garbowanych skór. W innych rzemiosłach skórniczych postęp techniczny nie był tak łatwo uchwytny, gdyż składał się z drobnych usprawnień tak narzędzi jak organizacji procesu produkcji.

Data statutu cechowego jest tylko sygnałem, że od jakiegoś czasu w danym mieście pracowała grupa rzemieślników tej samej branży. Pierwsze statuty polskich szewców czy kuśnierzy pochodzą już z 2 połowy XIII w. Jednakże mnożą się one w XIV wieku. W kilku większych miastach, jak Wrocław, Gdańsk czy Kraków, już w końcu XIII czy początku XIV w. powstała duża ilość specjalności charakterystycznych dla skórnictwa rozwiniętego w średniowieczu. Oprócz szewców i kuśnierzy wymienia się we Wrocławiu: garbarzy czerwonoskórników i białoskórników, rymarzy, siodlarzy, paśników, kaletników i rękawiczników. W Gdańsku od połowy XIV w. pracowało na terenie miasta wielu szewców, rymarzy, siodlarzy, pasiarzy, pergaministów, kuśnierzy, kaletników, garbarzy. Szewcy już w tym okresie dzielili się na właściwych producentów obuwia, naprawiaczy i producentów sandałów oraz pantofli. W 1380 r. było w Gdańsku 77 szewców, 12 garbarzy, 42 pasiarzy i 30 kuśnierzy, a w pięć lat

później wymienia się jeszcze 41 kaletników. W ciągu XIV w. podobne rzemiosła występują w zbliżonych rozmiarach także w Krakowie i niewiele później w Poznaniu, garbarze otrzymali statut w 1403 r., kuśnierze w 1417 r., rękawicznicy w 1430 r., a kaletnicy w 1456 r. W ciągu XV w. Poznań stał się największym ośrodkiem polskiego handlu skórami i futrami, pośrednicząc pomiędzy Wschodem (Litwa, Księstwo Moskiewskie) a Zachodem.

O ile szewcy, rymarze i kuśnierze występują już w okresie późnego średniowiecza we wszystkich niemal miastach polskich, o tyle o większej specjalizacji skórnictwa świadczy istnienie garbarzy. Oznacza to, że przejmowali oni rolę szewców garbujących nieraz skóry na własny użytek. W XIV w. garbarze występują tylko w niektórych mniejszych miastach, jak np. na Śląsku w Świdnicy i Strzegomiu. W XV w. cechy garbarzy posiadają niektóre miasta wielkopolskie jak Zdzież-Borek, Pleszew i Kościan. Już w XIV w. garbarze występują we Lwowie, w XIV-XV w. tworzą liczną grupę w Przemyślu, są poświadczeni w Jarosławiu. Wyprawą skór trudnią się po części rzemieślnicy ruskiego pochodzenia. Ruś od wczesnego średniowiecza słynęła z hodowli wołów i wyprawy skór. Brak natomiast wyspecjalizowanego garbarstwa na Mazowszu. W Warszawie czy Płocku w XV-XVI w. znajduje się tylko po kilku białoskórników. Ogólnie można stwierdzić, że już w okresie późnego średniowiecza wyspecjalizowane rzemiosła skórnicze pracowały w większych miastach, wyrabiając różne gatunki skór i zróżnicowane rodzaje przedmiotów.

Nabywanie surowca

W gospodarce dawnej Rzeczypospolitej marnowano część skór surowych z powodu niewłaściwego uboju i niedbałego magazynowania. Dlatego też w ciągu całego omawianego tu okresu produkcji rzemieślniczej odczuwano stały niedobór skór surowych, wyższej zwłaszcza jakości. W mniejszych miastach szewcy czy rymarze zaopatrywali się bezpośrednio u chłopów na targu lub u rzeźników i surowiec ten był lepiej wykorzystany aniżeli w większych miastach, gdzie skóry surowe gniły nieraz w czasie transportu czy niewłaściwego

ich magazynowania. W statutach cechowych wszędzie zakazuje się podkupywania swych towarzyszy cechowych: „Żaden mistrz ani szewczyk tajemnie i pokątnie skór kupować w jatkach rzeźniczych lub na bydlęciu pod winą połowy cechu nie powinien". Łamiący przepis musiał zapłacić połowę sumy wkupu nowo wstępującego majstra do cechu, co było poważną karą pieniężną. Nie wolno także kupować skór i „innych do rzemiosła należących potrzeb potajemnie albo przed miasto do kupienia wychodzić i zamawiać". Zakazywano także odkupywania przywożonych na rzeź bydląt „chyba z mięsem". Przy zakupach hurtowych całych wozów skór majster cechowy musiał część surowca odprzedać swym kolegom po fachu bez żadnego zysku. Nie wolno było więc handlować skórami surowymi ani ich magazynować. Producent powinien posiadać tylko tyle surowca, ile mógł w niedługim czasie przerobić w warsztacie. Przepisy te były więc podyktowane stałymi trudnościami zaopatrzenia producentów w odpowiednią ilość surowych skór.

Przyjmując za podstawę zestawienie rozmiarów hodowli z ilością ludności, wyceniono szacunkowo ilość skór bydlęcych przypadającą około 1578 r. na jednego mieszkańca Wielkopolski, Małopolski i Mazowsza. Okres ten uważa się za pomyślny dla rolnictwa przed zniszczeniami wojennymi XVII w. i w początkach powstawania gospodarki folwarczno-pańszczyźnianej. W sumie na 1 mieszkańca wypada 0,17% skóry bydlęcej, a więc 2,55 kg skóry wagi zielonej (surowej). Największy odsetek skóry bydlęcej wykazuje Mazowsze, co jednak wynika głównie ze słabego zaludnienia tej dzielnicy, nie zaś z dużych rozmiarów hodowli. Zaopatrzenie w skóry bydlęce w XVI w. pozwalało statystycznemu mieszkańcowi niektórych dzielnic dawnej Rzeczypospolitej na sprawienie sobie rocznie dwóch par grubszego obuwia lub około pary butów o wysokich cholewach. Zapewne wycena ta jest dość optymistyczna. Część skór surowych gniła na skutek niewłaściwej konserwacji, część wywożono za granicę, a ze skór bydlęcych wyrabiano także uprząż, rzemienie i różne przedmioty, nie zaś samo obuwie. Zarazem jednak nie uwzględniono tu młodego bydła i wcześnie bitych cieląt, a poza tym wołów ukraińskich i białoruskich w 20% bitych w Polsce. Według obliczeń wykona-

nych inną metodą można szacować w XVI w. 1000 sztuk bydła na 1000 mieszkańców. Wtedy na głowę ludności przypadałoby aż 3,75 kg skóry surowej rocznie.

Szacunkowe wyceny rozmiarów produkcji skór surowych w Polsce w 2 połowie XVIII i na przełomie XVIII i XIX wieku podają dla różnych dzielnic nieco niższe dane aniżeli dotyczące końca XVI w. Około 1773 r. na ziemiach środkowej Polski na jednego mieszkańca wypadało 1,5-1,97 kg skóry zielonej, czyli surowej, w późniejszej Galicji 2,25 kg; około 1808 r. na ziemiach środkowej Polski i Galicji — 2,55 kg, podczas gdy w Poznańskiem tylko 2,1 kg. Należy pamiętać, że obliczeń tych dokonano w okresie upadku gospodarczego kraju i wycieńczających go wojen, które zawsze łatwiej niszczą hodowlę niż rolnictwo. Tak więc wcześniejsze wyceny dotyczące XVI w., okresu pomyślnego rozwoju hodowli, wydają się prawdopodobne. W końcu XVIII w. stopień zaopatrzenia mieszkańców dawnych ziem polskich w skóry był nierówny. Najbogatsi używali skór cięższych importowych, np. juchtów sprowadzanych przeważnie z Rosji oraz glancowanych, specjalnie nabłyszczanych skórek cielęcych. Wyroby dla nich przeznaczone szyto zwykle z droższych skór koźlich. Część chłopów i miejskiej biedoty przez wiele miesięcy w ciągu roku chodziła boso bądź w łapciach z łyka. Dla pozostałej części ludności można było z podanych zasobów skór uszyć od 1 do 2 par obuwia rocznie, nie licząc innych wyrobów skórzanych.

Ilość kożuchów wyceniono dopiero w odniesieniu do XVIII wieku. W tym czasie na 1000 mieszkańców ziem środkowej Polski istniała możliwość wyprodukowania co roku zaledwie 10 nowych kożuchów, licząc średnio po 5 skór na kożuch. Dlatego też najbiedniejsi użytkownicy chodzili w łatanym kożuchu nieraz przez całe swe życie, a w każdym razie kilkanaście lat.

Polska była krajem eksportującym dość dużą ilość surowych skór bydlęcych i cielęcych oraz skór owczych, kozich. Zarazem importowano także dość dużą ilość skór. Pochodziły one po części z przepędzanych przez ziemie polskie do krajów zachodnich ukraińskich i białoruskich wołów. Po części były to skóry futerkowe masowo

sprowadzane z Rosji, a w mniejszych ilościach z różnych krajów europejskich. Światlejsi obywatele rozumieli szkodliwość nadmiernego wywozu skór surowych z Polski. Znacznie bardziej opłacalny gospodarczo był wywóz skór wyprawionych. Dlatego też np. garbarze krakowscy wyjednali w 1589 r. u Stefana Batorego zakaz wywozu skór surowych: „O ileby skór był taki dostatek, żeby ich nasi garbarze tak wielce nie potrzebowali, tedy ich dopuszczamy cudzoziemcom wywozić za granicę" pod warunkiem zapłacenia cła. Zakazów tych jednak nie przestrzegano, gdyż zwalczała je szlachta w imię swego ciasno pojętego interesu gospodarczego.

Wobec rozpaczliwej sytuacji surowcowej w Polsce w XVIII w. próbę reformy podjęto dopiero podczas Sejmu Czteroletniego. „Podatek skórowy" dyskutowano w izbie poselskiej 13-30 października 1789 r. i postanowiono uiszczać go w naturze, tzn. rzeźnicy mieli oddawać skóry do Komisji Skarbu. Zorganizowano tzw. „Oficyalistów Skórowych", czyli 402 urzędników, którzy mieli pobierać opłaty od uboju. Opinia publiczna krytykowała sposób wykonania tego zarządzenia. Wyrazem tego jest ustęp w pamiętnikach J. Kitowicza. Krytykuje on wydatki na urzędników i strażników oraz na budowę szop do przechowywania skór, przede wszystkim zaś marnowanie surowca: „Prima Januarii 1790, gdy rzeźnicy znieśli skóry do szopy skarbowej, znieśli zaś przez zdradę i gniew świeże, prosto z bydląt zdjęte, w samej Warszawie takich na kupy złożonych, nim przyszły do rozwieszania, zepsuło się 500, które musieli utopić w Wiśle dla fetoru nieznośnego, którego nie tylko chodzący około nich wytrzymać nie mogli, ale też nikt około tej szopy, gdzie pomienione skóry śmierdziały, nie mógł przejść z otwartym nosem". Nowe przepisy nakazywały także hurtowy zakup co najmniej 50 skór, a ubodzy szewcy i rymarze nie mieli tak poważnej gotówki. Ustawa wywołała więc zmniejszenie produkcji wielu zakładów skórniczych. Już 15 marca 1791 r. zdecydowano się zmienić podatek w skórach na podatek konsumpcyjny od rzezi i zreorganizowano „Oficyalistów Skórowych". Jednakże podjęta próba była wyrazem potrzeby zwiększenia produkcji skór w kraju.

Garbarstwo proste

Określamy tą nazwę obecnie garbowanie skór twardych bydlęcych przeznaczonych na podeszwy, a także na cięższe wierzchy obuwia. Garbarze prości są stosunkowo rzadko wyszczególniani wśród pracowników cechów miejskich, gdyż ich czynności dość często wykonywali szewcy. W ciągu całego omawianego okresu szewcy masowo garbowali skóry bydlęce na własny użytek. Tylko w większych miastach garbarze wygrywali nieraz z szewcami spory kompetencyjne zakazujące tym ostatnim wyprawiania skór na użytek własnego warsztatu. W 1524 r. zakazano szewcom krakowskim wyprawy skór i zakaz ten był przestrzegany przez kilkadziesiąt lat. W XVII wieku statuty szewców krakowskich nakazują przy wykonywaniu sztuki mistrzowskiej wykazać się umiejętnością wyprawy skór. Garbarze poznańscy zajmowali się wyprawą skór na szersze rynki zbytu, a miejscowi szewcy — na własny użytek. Dane z wielu miast z całego terenu dawnej Rzeczypospolitej świadczą o wyprawianiu skór przez szewców; umiejętności tych uczono uczniów i czeladników oraz sprawdzano je przy egzaminie mistrzowskim, a więc wykonywaniu sztuki. Ukazana tu technika garbarstwa prostego była umiejętnością znaną ogółowi polskich szewców, którzy jednak nie umieli wyprawiać skór kolorowych przeznaczonych na wierzchy obuwia. Główne elementy cyklu produkcyjnego skór nie różniły się tak bardzo we wszystkich branżach garbarskich. Wszystkie skóry należało wypłukać, wapnić, oczyścić z tkanki podskórnej i sierści, odwapnić, wytrawić. Różnice polegały głównie na jakości i rodzaju używanych skór surowych, staranności przeprowadzania zabiegów warsztatu mokrego, rodzaju garbników oraz metod garbowania i wreszcie na wykończeniu skór.

Wszelkie te czynności wykonywano w jednoizbowych warsztatach, które uzupełniała szopa z kadziami garbarskimi i podwórze z dołami wapiennymi. Nie wszyscy garbarze rozporządzali tak obszernym zapleczem gospodarskim, nie mieli go zwykle garbujący szewcy. Ryciny przedstawiają prace garbarskie na ogół na świeżym powietrzu, na podwórzu lub nad rzeką, a tylko w jednym wypadku w szopie.

Stąd też wynikały stałe narzekania mieszkańców miast na obrzydliwy fetor zakładów garbarskich. (Procesy gnilne wykorzystywano przy odwłasianiu skór). Już od XVI w. spotyka się zalecenia władz miejskich co do lokalizacji garbarni na przedmieściach, na ogół położonych blisko wody. Odtąd garbarnie często lokalizowano nad rzekami, jednakże nie brak było także zakładów znajdujących się w śródmieściu, a nawet w rynku, i stąd stałe narzekania mieszkańców i nowe rozporządzenia władz. W Warszawie jeszcze w 1790 r. nakazuje się: „Białoskórnicy i garbarze, aby warsztaty swoje do gnojenia skór nad Wisłą i odleglejsze przedmieścia poprzenosili".

Majster uprawiający garbarstwo proste musiał w dni targowe z samego rana zatroszczyć się o zdobycie surowca. Przepisy cechowe nie pozwalały na robienie zapasów. W mniejszych miastach mógł on jednak łatwiej kupić świeże skóry z zabitych przez rzeźników bydląt. Na pewno wybierał rzeźnika, który wprawnie dokonywał rzezi, nie uszkadzając tkanki skórnej. Jego kolega z dużego miasta kupował czasem sprowadzane z daleka suszone lub solone skóry wymagające dłuższego płukania. Świeże skóry należało jak najprędzej wypłukać i namoczyć. Noszenie naręczy skór mokrych lub też pokrwawionych ze świeżo zabitego bydlęcia wymagało wysiłku nie tylko majstra, czeladnika i wyrośniętego już ucznia, ale i innych członków rodziny. Utrwaliła to piosenka ludowa:

Oj ty, dziewulo, naucz się robić,
Bo cię nie weźmie żaden królewicz,
Jeno cię weźmie garbarz ubogi,
Będziesz nosiła skóry do wody.

Skóry czyszczono z brudu, krwi, usuwano rogi, czerepy, kości, ogony, resztki mięsa i tłuszczu, a nawet nawozu. Dalsze moczenie w miękkiej wodzie powodowało umiarkowane nabrzmienie tkanki skórnej ułatwiające dalsze czynności garbarskie. Namoczone skóry wapniono dla usunięcia naskórka i obsady włosa, rozluźnienia mizdry, częściowego zmydlenia i pozbycia się naturalnych tłuszczów oraz rozpuszczalnych białek, co ułatwiało przyjęcie przez skórę garbników. Skóry zatapiano w kilku dołach wapiennych oszalowanych drzewem

czy kamieniami. Zaczynano wapnienie skór w różnych roztworach zużytych, stopniowo przenoszono je do silniej oddziałujących świeżych wapnic. Wapnienie trwało od kilku dni do miesiąca w zależności od rodzaju produkowanego asortymentu. Najbardziej doświadczony pracownik warsztatu, majster lub starszy czeladnik, decydował o terminie przekładania skór i czasie ich wapnienia. *Ryc. 111*

Obróbka mechaniczna skór w celu usunięcia z nich sierści, mizdrowania, czyli odmięśniania, strugania, wygładzania i wyciskania ich wymagała doświadczonego oka i ręki. Majster lub najlepszy czeladnik pracował na kłodzie, czyli koźle garbarskim, połówce pnia drzewnego, wspartego na nóżkach. W ukazanych warsztatach garbarskich z XVI-XVIII w. widać różne kłody garbarskie, które z zaledwie wygładzonych pniaków stają się urządzeniami z desek z podstawkami pozwalającymi na zmianę kąta nachylenia dla ułatwienia ciężkiej pracy garbarza. Odwłasianie wymagało tępych, *Ryc. 113*
a mizdrowanie ostrych narzędzi metalowych. Od zwykłej kosy, używanej w garbarstwie ludowym, miejscy rzemieślnicy przeszli do różnych rodzajów noży prostych i wygiętych. Zaokrąglony nóż do mizdrowania i wygładzania skóry nazywano w dawnej Polsce „krawaczem-owczukiem". Długą sierść obcinano także czasem nożycami w kształcie szczypiec. Uczeń ostrzył noże osełką i podawał majstrowi poukładane na półkach różnej wielkości krawalnice i krawacze. W ubogich warsztatach majster pracował przez cały rok na podwórzu lub w szopie, a nieraz mechaniczna obróbka skór odbywała się nad rzeką, co widać na rycinie z Grodna z 1568 r. Różne noże garbarskie *Ryc. 112*
zachowały się w muzeach lub też znamy ich kształt z pieczęci cechowych. Na przykład na pieczęci garbarzy poznańskich widać skrzyżowane noże-skrobacze, wałki i gładziki. *Ryc. 114* *Ryc. 118*

Wypłukana zwapniona i pozbawiona tkanki skórnej oraz sierści skóra zielona nazywa się już golizną. Przed jej garbowaniem należało dokonać pewnych czynności przygotowawczych. Odwapnianie następowało po kilkunastu płukaniach golizny w coraz cieplejszej wodzie, a następnie usuwano wapno roztworami kwasowymi i pęcznienie tkanki malało, wypłukane skóry czeladnik w kadzi deptał bosymi nogami. Czeladnikom krakowskim nakazywano: „hygle deptać i wsa-

dzać". Przypuszczenia co do wytrawiania odwapnionej golizny podano już w części książki poświęconej średniowiecznemu garbarstwu. Wytrawianie w odchodach ptasich lub gołębich potwierdzają dopiero źródła okresu od XVI-XVIII w. i odnosi się to wyłącznie do skór miękkich. Wytrawianie powodowało opadnięcie golizny, która stawała się śliska i miękka, zwiększenie jej ciągliwości i przepuszczalności powietrza przez skórę, zmydlenie tłuszczu, usunięcie resztek wapna i innych pozostałości. Wytrawioną goliznę przez włożenie jej do kadzi garbarskich wygładzano i wyciskano, polewając obficie ciepłą wodą. Skóra wygarbowana różni się od skóry zielonej, zdjętej ze zwierzęcia, i od golizny, zmianą tak fizycznych jak chemicznych właściwości włókien skórnych. W garbarstwie prostym używano garbników roślinnych uzyskiwanych z kory i drewna dębu, świerku, rzadziej brzozy i wikliny. Najlepszym surowcem była kora z młodych dębów nadająca się do garbowania wszelkich gatunków skór od ciężkich podeszwowych do lekkich i delikatnych skórek przeznaczonych na wierzchy obuwia czy inne wyroby mające jednak znaczną odporność na rozerwanie. Kora z młodych dębów miała do 14 % zawartości garbnika, podczas gdy inne surowce krajowe tylko do 9 %. Dlatego chętnie obdzierano z kory młode dęby. Jednakże już w XVII w. zaczyna brakować tego surowca i zaczęto stosować także korę i drewno z pni drzewnych. Należy pamiętać, że przy dawnych metodach garbarstwa właściwego zużywano bardzo dużo materiałów garbnikowych. Masa tego materiału dochodziła do 100 % masy skór gotowych. Dlatego też nabycie tak dużej ilości kory i drewna, zwłaszcza ich rozdrobnienie, czyniło uciążliwą pracę garbarzy. Zamożniejsze cechy już od XIV w. posiadały garbuzy, czyli młyny ze stęporami służącymi do rozdrabniania kory bądź drewna. Urządzenia te poruszano siłą wody, wiatru lub kieratami końskimi czy bydlęcymi. Jednakże w wielu miastach nie było wspomnianych młynów.

Ryc. 119

Ubodzy garbarze przygotowujący skóry „prostej wyprawy", a także garbujący na własne potrzeby szewcy, tłukli ręcznie materiały garbnikowe w drewnianych stępach. Takie narzędzia spotyka się w wielu inwentarzach ruchomości garbarzy czy szewców nie tylko w małych miastach, lecz także w ośrodkach garbarskich posiadających młyny

szewskie, czy czerwonoskórnicze. Widocznie w razie zbyt długiej kolejki wytwórców do młyna niewielką ilość garbników rozdrabniano ręcznie. Czeladnicy mieli „dąb tłuc", a specjalne nakazy podkreślały, aby się nie wymigiwali od tej ciężkiej pracy. W Raszkowie wielkopolskim czeladnik miał dziennie albo „dębu stępę wytłuc", albo uszyć „parę butów białogłowskich".

Po przygotowaniu skór w warsztacie mokrym wkładano je do drewnianych kadzi czy też obmurowanych dołów i zasypywano rozdrobnioną korą bądź drewnem, zalewając je wodą o temperaturze pokojowej. Garbniki wyługowywały się z kory i dyfundowały w tkankę skórną. Trwało to jednak bardzo długo, przy skórach podeszwowych nieraz do dwóch lat. Początkowo ekstrakcja garbnika z kory następowała szybciej, później jednak wolno i część tych substancji się marnowała. Pierwsze brzeczki, to znaczy roztwory garbnikowe, powinny otwierać pory skóry i rozluźniać włókno, co ułatwia przenikanie garbników. Dobre wyniki uzyskiwano, gdy do pierwszych dołów dodawano kory świerkowej, która zakwaszała roztwory garbujące. Brzeczki o zbyt wielkim stężeniu powodowały niewłaściwe garbowanie. Doświadczeni garbarze wiedzieli, jak stosować brzeczki o wzrastającym stężeniu. Przewrotem technicznym w garbarstwie było zastosowanie metody zatopowej zamiast opisywanej tu metody zasypowej. Polegała ona na tym, że w kolejnych kadziach przygotowywano brzeczki o coraz większym stężeniu garbników. Skóry wkładano do tych kadzi kolejno, co przyśpieszało proces ich wyprawy. Metoda ta rozpowszechniała się w Polsce w XVIII w., jednakże nieraz stosowano obydwie metody. Garbowanie skór przyśpieszało także używanie podgrzewanej wody i w garbuzach znajdowały się „żelaźniki w piec wlepione" oraz „kotły warsztatne", w których tę wodę grzano. W mniejszych warsztatach garbarskich posiadano tylko od paru do kilku kadzi, w których kolejno poddawano skóry działaniu materiałów garbnikowych. Garbowanie roślinne było najdłuższym zabiegiem w całym procesie wyprawy skór. Trudno określić przepustowość polskich warsztatów garbarstwa prostego w XVI-XVIII w. Na ogół znajdowało się w nich na raz nie więcej niż około tysiąca małych skór, a 200-250 większych bydlęcych. Skóry

Ryc. 113

te wychodziły z warsztatu po wielomiesięcznych, rocznych, a nawet dwuletnich, zabiegach.
Skóry garbowane techniką garbarstwa prostego były na ogół poddawane nielicznym zabiegom wykończalniczym. Skóra wyjęta z kadzi lub dołu i wysuszona jest sztywna, twarda, łamliwa, nie nadaje się do wykonania z niej jakichkolwiek przedmiotów. Po wysuszeniu skór poddawano je natłuszczaniu, które w dawnej Polsce było najprostszym zabiegiem wykończalniczym. Skóry podeszwowe natłuszczano umiarkowanie, natomiast cięższe na wierzchy obuwia, siodlarsko-rymarskie, silniej. Tłuszcz wcierano za pomocą szmatek w wilgotne jeszcze skóry. Wiele statutów wspomina o „mazaniu skór". Natłuszczano skóry łojem, „mazidłem" lub dziegciem. Nasycona ciepłym tłuszczem skóra powinna tak wchłonąć, aby nie wydzielać go przy mechanicznej obróbce: jej wygładzaniu i wyciskaniu. Do zalet dobrze wyprawionej skóry w dawnej Polsce należało jej rzucające się w oczy natłuszczenie: „Szewc łamiąc skórę pokazuje, że w niej tłustość ciecze, choć tam soli czy mydła domieszał, a mówi przytem: Bóg mi świadek, że nieraz 10 groszy za te buty miał w rękach, a tobie jako przyjacielowi dam je za dziewięć". Skóry prostej wyprawy barwiono jedynie za pomocą czernienia związkami żelaza, barwne skóry uzyskiwano bardziej złożonymi technikami garbowania i wykończania.

Czerwonoskórnictwo

Czerwonoskórnictwo w wielu dawnych opracowaniach utożsamiano z garbarstwem prostym. O ile jednak to ostatnie przygotowywało skóry podeszwowe i przeznaczone na najgrubsze wierzchy, o tyle czerwonoskórnictwo, według współczesnej terminologii, było garbarstwem skór miękkich. Czerwonoskórnicy stanowili elitę garbarzy: wyprawiali na różne kolory lekkie skóry wołowe, krowie, jałowicze, cielęce, baranie i końskie. Wyjątkowo szeroki asortyment skór wyprawianych przez krakowskich czerwonoskórników ukazano w wymaganiach sztuki mistrzowskiej z 1767 r. Kandydat na majstra miał wyprawić 17 rodzajów skór, co świadczyło o znacznych utrudnieniach cechu w osiąganiu przez czeladnika własnego warsztatu. Ponosił on wysokie koszty surowca i garbników, a poza tym okres wykonywania sztuki znacznie się przedłużał. Sztuka mistrzowska polegała na wykonaniu

jednej skóry podeszwowej, jednej czarnej juchtowej, czarnej lśniącej na powierzchni przeznaczonej dla siodlarzy do kulbak angielskich, woskowanej na buty, czarnej cielęcej na lżejsze trzewiki, cielęcej na firanki, tłumoki czy obicia siodlarskie, czarnej wykończonej na licu w kratkę (czyli groszkowanej), przeznaczonej na trzewiki niewieście, czarnej wykończonej od strony mizdry, a więc matowej, też przeznaczonej na trzewiki damskie, czarnej woskowanej na sposób angielski na buty oficerskie, cielęcej wyprawionej na szaro wybijanej na stołki, czerwonej lśniącej na stołki czy dla siodlarzy, kozłowej smarowanej na najlepsze buty, kozłowej czarnej glancowanej też na buty, baraniej dla introligatorów do oprawy książek, baraniej szarej glancowanej na siodła.

Garbarze prości i czerwonoskórnicy podobnie przygotowywali skóry surowe, wprowadzaniem wytrawiania golizny nie różnili się niczym poza zwiększoną starannością w pracach warsztatu mokrego. Różnice polegały na ulepszeniach w zakresie samej wyprawy, a następnie wykończania skór. Do wyprawy stosowano różne garbniki roślinne, starannie dobierając je w zależności od koloru skóry, jaki chciano następnie uzyskać. Skóry zanurzano kolejno w kilku, zwykle do sześciu, kamiennych zbiornikach, czyli „farbach". W ostatnich zbiornikach brzeczki miały najwyższe stężenie. Do ostatniego dołu dodawano w najlepszych warsztatach czerwonoskórniczych liście sumaku, które uodparniały skóry na zmiany naturalnego zabarwienia brązowego. Sporadycznie w XVIII w., a szerzej w połowie XIX w., zaczęto stosować drzewo quebracho, sprowadzane z Południowej Ameryki, które zawiera do 24% garbnika. Skóry garbowane garbnikiem quebracho mają kolor czerwony. Nadaje się on bardziej do skór podeszwowych. Kora dębowa w odpowiednim stężeniu nadawała też skórom odcień brązowoczerwonawy. Czerwonoskórnicy nie poprzestawali na wyciągach z kory czy drewna drzew garbarskich. Używali oni także garbników uzyskiwanych z różnych innych roślin. Dawały one skórom pożądane odcienie, co ułatwiało następnie ich barwienie. Wyciągi sumakowe stosowano zwłaszcza przy końcowym zagarbowywaniu skór galanteryjnych oraz wierzchnich i uzyskiwano wyroby jasne, miękkie w dotyku, odporne na światło.

Podstawowym rodzajem skór na obuwie z cholewami były juchty — jasne skóry z młodych bydląt, używane na lepsze obuwie, a także wyroby siodlarskie i dodatki. Dotychczas sądzono, że w dawnej Polsce korzystano z juchtów sprowadzanych z Rosji i Litwy. Jednakże zarówno jasne jak i barwione na czarno juchty wyrabiały niektóre cechy czerwonoskórnicze. Duże zapotrzebowanie na te skóry sprawiło, że juchty zaczęły wyrabiać pierwsze manufaktury garbarskie tak na ziemiach dawnej Rzeczypospolitej, jak na Pomorzu Zachodnim i Dolnym Śląsku w ciągu całego XVIII w. Juchty te garbowano wyciągami z kory dębowej, a zepewne także świerkowej i wierzbowej, a zabarwienie naturalne utrwalano wyciągami z sumaku. Juchty wykończano silnym natłuszczeniem, uzyskując odporność na wodę i wytrzymałość na rozerwanie. Obecnie także juchty wyprawia się środkami roślinnymi, gdyż dają one skórze wymagane własności.

Wygarbowane skóry polscy czerwonoskórnicy starannie wykończali natłuszczaniem i obróbką mechaniczną. Stosowali strugacze, ostre noże dla usuwania resztek nierówności mizdry, metalowe gładziki i młotki oraz rozciągarki. Wycinaki i cęgi do skór znajdują się w Muzeum Okręgowym w Toruniu jako narzędzia miejscowych czerwonoskórników. Na insygniach cechowych zachowały się wyobrażenia metalowych punc wybijających dziurki czy ornamenty na skórze poddawanej zabiegom wykończalniczym. Najważniejsze było jednak barwienie skór. Czerwonoskórnicy polscy w XVIII i początku XIX w. rozszerzyli swe umiejętności czernienia i farbowania skór na różne kolory. W tym okresie cech kordybaników był już w upadku ze względu na przejście mody na kordybanowe obuwie. W 1724 stwierdzono w Krakowie, że „czerwoni garbarze od czarnych tym się różnią, że do tych należą wszystkie skóry, których szewcy, siodlarze, olsternicy używają, lubo są białego, lubo czarnego, rydzawego, czerwonego, żółtego koloru". Nie zawsze wiadomo, jakich barwników czerwonoskórnicy używali do skór, aby nadać im odpowiednią barwę. Zasadniczo na biało farbowali skóry białoskórnicy, stosując sole glinowe, znane od dawna jako garbniki. Kolor żółty, rdzawy czy brązowy uzyskiwano użytkowaniem garbników roślinnych. Ciekawą kolorystykę można było także otrzymać przez wcieranie w lico wygarbowanej

skóry wyciągu wodnego z drzewa niebieskiego, drzewa żółtego, barwników znanych już w Polsce w XVIII w. Najwięcej skór wyprawiano w kolorach czarnym i czerwonym. Czerniono skóry, przyrządzając odpowiednie czernidła z żelaza i sadzy. Odwar drzewa niebieskiego z dodatkiem soli żelaza barwił świetnie skóry na czarno; nazywano ten środek popularnie „brezelią". Szczotkowanie skór tym odwarem dla nadania im głębokiej czerni było sposobem powszechnie używanym w XIX wieku. Skóry te nieraz jeszcze apreturowano woskiem i białkiem dla nadania im połysku.
Barwienie skór na czerwono i brązowo wiązało się najściślej z wykończalnictwem czerwonoskórniczym. Już garbowanie w odpowiednio dobranych roztworach kory dębowej z innymi garbnikami nadawało skórom czerwonawy odcień. Przy wykończaniu skór używano także barwników mineralnych. W źródłach wspomina się np., że polscy skórnicy farbowali skóry minią. Nie wiadomo tylko, czy chodziło o minię żelazową, brunatnoczerwoną farbę mineralną, czy też o minię ołowianą o kolorze ognistoczerwonym. W obu przypadkach farbę zaprawioną olejem wcierano mocno w lico skóry.

Białoskórnictwo i zamszownictwo

W jednym cechu łączono zwykle dwie techniki garbarskie. Białoskórnicy używali ałunu glinowego, stosując także otręby, sól i żółtka do natłuszczania. Zamszownictwo było po prostu tłuszczową wyprawą skór. Obie te techniki znano w średniowieczu. Pierwsze cechy białoskórników i zamszowników powstawały stosunkowo wcześnie w różnych miastach, we Wrocławiu od 1420 r., Gdańsku, Toruniu, Poznaniu i Krakowie. Oba te cechy łączył wspólny zabieg ugniatania skór w foluszu, czyli młynie białoskórniczym. Garbowanie tłuszczowe należało do najstarszych sposobów zabezpieczenia skóry przed gniciem. Używano do tego celu mózgu i tłuszczów zwierząt morskich i ryb. Tłuszcze zwierząt lądowych nie mają prawie wcale własności trwałego wiązania się z włóknem skórnym i służyły zawsze raczej do natłuszczania skór już zagarbowanych środkami mineralnymi czy roślinnymi. Skóry surowe, nasycone tymi tłuszczami, byłyby zagarbowane pozornie, to znaczy, że mogły być one łatwo usunięte ze skóry. Rzeczywiście i trwale garbuje skóry tran z wątroby dorsza,

foki, gorszy z wielorybów, śledzi czy rekinów. Środkami tymi garbowano skóry sarnie, jelenie, łosie, kozłowe, baranie i cielęce.

Wyobraźmy sobie, jak trudno było kupić w dawnej Polsce tłuszcz rybi przy psuciu się tego produktu i powolnym transporcie. Dlatego też cechy białoskórnicze powstawały najwcześniej w Gdańsku i Toruniu, jakkolwiek z poziomu wyprawy białoskórniczej znany był także cech lwowskich Ormian z XVI i XVII wieku. W całym omawianym okresie cechy te istniały w kilku miastach śląskich: w 1567 r. w Raciborzu, w 1581 w Niemodlinie, a w 1632 r. w Głogowie. Białoskórnicy krakowscy mieli co najmniej od 1506 r. folusz na Kawiorach. Istniał także folusz we wsi Januszowice. Zachowana księga rachunkowa białoskórników krakowskich z lat 1790-1807 pozwala scharakteryzować jego produkcję.

Ryc. 121 Folusz białoskórniczy był niewielkim parterowym budynkiem, zlokalizowanym zawsze nad bieżącą wodą. Rycina przedstawiająca folusz toruński, który istniał już od XIV w. w Lubiczu, pochodzi z 1734 r. Polskie folusze poruszano siłą wody, jakkolwiek można było także używać do tego celu siły wiatru czy kieratu końskiego. Zaokrąglone stępory uderzały lekko w skóry rozłożone w drewnianych stępach, wbijając w nie tłuszcz czy też rozbijając tkankę skórną dla nadania jej odpowiedniej rozciągliwości. W foluszu krakowskim w latach 1790-1807 folowano od ponad 12 do ponad 22 tysięcy małych skór rocznie i od kilku do kilkuset dużych skór z młodych bydląt. Małe skóry pochodziły z kozłów, baranów, cieląt, łosi, jeleni i saren. Folusz obsługiwał jeden folusznik z pomocą swego syna Tomka, płacono mu złotego za dzień pracy i rocznie dawano kożuch wartości 9 zł. Synowi płacono 20-22 gr. dziennie (złoty polski wynosił 30 gr). Folował on sam przyniesione skóry w cenie po 2,3 gr od jednej, czasem ubodzy białoskórnicy woleli sami obsłużyć to proste urządzenie. Można było wyprawić 40-72 małych skór dziennie. Była to więc kolosalna oszczędność czasu i sił rzemieślników. Znacznie dłużej trwałoby ręczne ugniatanie skór w małych stępach. O takich „garbusach" wspomina się w niektórych inwentarzach narzędzi białoskórników z mniejszych miast, w których nie było wspólnego folusza.

W foluszu krakowskim cała konstrukcja była drewniana — słupy

i cała obudowa folusza sporządzone z drewna dębowego, a materiały cechowe są pełne barwnych narzekań, jak nieuczciwi przekupnie fałszowali tłuszcz rybi czy ze zwierząt morskich, mieszając go z innym tłuszczem. „Kupować go bardzo drogo na garniec przychodzi, przez co w niwecz się i my sami obracamy, i roboty ich prędko się psują" — narzekali białoskórnicy krakowscy. Skóry przeznaczone do białoskórniczej bądź zamszowej wyprawy powinny być mocno zwapnione i starannie obrobione mechanicznie ze względu na uzyskanie ich znacznej rozciągliwości koniecznej przy szyciu z nich odzieży, mieszków czy rękawiczek. Białoskórnicy wyprawiali skóry w roztworze z ałunem glinu, po mechanicznej obróbce w foluszu zmiękczającej skóry, nacierali ich droższe gatunki żółtkami. Zamszownicy używali folusza do wyprawy skór, wbijając tran w tkankę skórną golizny odpowiednio przygotowanej w warsztacie mokrym. Folusze białoskórnicze należały do podstawowego wyposażenia większych cechów. Wzmianki o pierwszych foluszach pochodzą z XIV w. z Gdańska i Torunia. W Gdańsku pod koniec XVI w. przeniesiono folusz na przeciwległy brzeg Raduni, znacznie go rozbudowując dla potrzeb cechów białoskórników, zamszowników i kaletników. Monopolistyczna polityka cechu kaletników nie pozwalała na budowę drugiego folusza w 1635 r., a wcześniej w XV w. zwalczała korzystanie przez gdańskich białoskórników z folusza w Oliwie. Produkcja białoskórnicza i zamszownicza w Gdańsku, a także w Toruniu, była właściwie zlokalizowana ze względu na łatwe uzyskiwanie świeżego i niefałszowanego tranu rybiego czy ze zwierząt morskich. W innych ośrodkach polskiego białoskórnictwa folusze pojawiają się w ciągu XVI wieku. W Poznaniu za Bramą Wroniecką zarejestrowano w 1563 r. folusz zamszowniczy, zapewne dwukołowy. W 1531 r. zbudowano folusz białoskórniczy we Wrocławiu; posiadał on trzy stępory do ugniatania skór. Takie urządzenia wymieniają stępory z bukowego drzewa. Czopy, narażone na tarcie części drewnianej konstrukcji wału napędowego, często smarowano łojem. Intensywnie wykorzystywany folusz wymagał stałych napraw. Pracowano tam często wieczorem czy w nocy, o czym świadczą znaczne wydatki na świece i pochodnie. Do konserwacji i napraw cech wynajmował

Ryc. 120

robotników. Płacono im więc „od chędożenia rzeki", od naprawy jazu, od kopania rowów i wałów rzecznych, „od szlamowania rzeki", „od wyrzucenia śniegu z rzeki". Dbano więc o napęd poruszający koło wodne. Poza tym folusz był „poszywany", czyli miał dach kryty strzechą, ściany i piec wylepione z gliny; piec przestawiano dla lepszego jego funkcjonowania przy grzaniu dużych ilości gorącej wody.

Z rachunków widać, że folusz stale funkcjonował i cech wykazywał znaczną dbałość o jego dobry stan i konserwację. Skóry wyprawy białoskórniczej były jasne, a więc wykończanie ich ograniczało się do wyrównywania starannie wysuszonych produktów i glansowania ich lica. Natomiast skóry zamszowe nieraz farbowano na różne kolory, wcierając farby szczotką czy szmatą w tkankę skórną.

Pergaminnictwo

Pergamin wyrabiano ze skór baranich, kozłowych czy z równomiernej grubości skór cielęcych. Praca pergaministów polegała na niezwykle starannym przeprowadzeniu wstępnych operacji warsztatu mokrego, a więc wapnieniu, oczyszczaniu powierzchni lica i mizdry do wysokiego stopnia gładkości i wypolerowania. Goliznę rozciągano na ramach i wcierano w nią dokładnie kredę szlifując pumeksem. Najcieńszego pergaminu dostarczały skóry wyporków jagnięcych, czyli nie urodzonych jeszcze jagniąt. Był on biały cienki i gładki. Nadawał się tylko do małego formatu rękopisów. Pergamin sprzedawano następnie w wiązkach i paczkach, zwykle po 100 kartek. Pergaminiści dostarczali zwykle towaru jasnego czy białego, rzadko wcierając farby mineralne w tkankę skóry. Pergaminiści ze względu na typ użytkowanego surowca, sposób mechanicznej obróbki skór i pracę warsztatu mokrego byli najbliżsi białoskórnikom; ich wyroby podlegały tylko powierzchownym zabiegom i nie nabierały pełnych właściwości skór wygarbowanych. Wytrącony w tkance skórnej węglan wapniowy z biegiem czasu pod wpływem powietrza tworzy skamienienie tkanki, nie pozbawiając jej określonej elastyczności.

Pergaminiści, rozpowszechniający się w większych miastach polskich już w ciągu XIV w. i w XVI w., ustępują miejsca papiernikom. We Wrocławiu wymieniono już w 1349 r. pergaministę Nickela

Hankego, w 1354 r. pergaministę pochodzenia żydowskiego, a w 1400 r. kilku rzemieślników tej specjalności, w tym jeden z nich przybył z Brzegu. Wspomina się także o pergaminiście z Torunia. W Poznaniu w 1430 r. było trzech pergaministów, wśród nich Jakub Kyermasch starszy cechowy, we wspólnym cechu kaletników. W Gdańsku wyrabiano pergamin ze skór cielęcych, stosując zapewne metody jego obróbki zbliżone do metod niemieckich, a polegające na mocnym tarciu pumeksem lica skóry. Pergamin sporządzany z cieńszych skór kozich i owczych uważano za nietrwały. Osobne studium poświęcono pergaministom krakowskim, którzy zapewne pracowali w tym mieście już od XIV w. Osiedlili się oni przypuszczalnie we wsi królewskiej, położonej pod samym miastem, zwanej „Bawół sive Blechy". Z pobliskich krzemionek mieli oni dość wapna, natomiast skóry płukano w Wiśle.

Kordybanictwo i safiannictwo

Omawia się tu dwie odrębne techniki garbowania i wykończania luksusowych skór kolorowych. Obie wprowadzano w Polsce w XVI w. w okresie zwiększonego zapotrzebowania na barwne skóry, używane zwłaszcza na obuwie z cholewami noszone do rozpowszechniającego się właśnie ubioru narodowego. Nazwa kordybanictwo i kordyban pochodzi od andaluzyjskiego miasta Kordoby. Mniej znany jest fakt, że kordybanictwo hiszpańskie bazowało na skórach z muflonów, a nie kozłów, i że wyprawiano je głównie na obuwie. Dotychczas najczęściej interesowano się polskim wyrobem wzorzyście malowanych czy złoconych barwnych skór, przeznaczonych na luksusowe obicia mebli czy ścian, używanych zwłaszcza w XVI i XVII w. Kordybany te wyrabiano w Gdańsku i innych miastach pomorskich.
Jednakże kordybanicy polscy zajmowali się głównie wyrabianiem barwnych skór przeznaczonych na lepsze gatunki obuwia. Wobec szybkiego rozpowszechniania się tej produkcji w Polsce w XVI w. zaczynano zakazywać sprowadzania tych skór zza granicy i sprzedawania ich poza jarmarkami. Najwcześniej powstał cech kordybaników w Krakowie — akta cechowe zachowały się od 1583 r. — i w Gdańsku, potem coraz liczniej pojawiają się w innych miastach, np. od 1607 r. we Lwowie. Popularnym tłumaczeniem tak masowego powsta-

wania tej produkcji było rzekome przekwalifikowanie się pergaminników, szukających wobec rozwoju papiernictwa i drukarstwa nowych źródeł zarobku. Może w pojedynczych wypadkach rzeczywiście pergaminnicy przestawili się na produkcję kordybanu. Jednakże wymagałoby to dość poważnego, jak na ówczesne stosunki i poziom umysłowy rzemieślników, przekwalifikowania się zawodowego. Tylko surowiec i prace warsztatu mokrego byłyby zbliżone, jednakże pergaminnicy musieliby nauczyć się garbowania i farbowania skór. Ważniejszą przyczyną była moda na barwne obuwie, występująca tak w ubiorze narodowym, jak i zagranicznym. Zapotrzebowania tego nie mogli zaspokoić czerwonoskórnicy; skóry przez nich garbowane uchodziły w XVI w. za tańsze i pośledniejszego gatunku. Safiany nie nadawały się na czarne obuwie, noszone do ubiorów szytych według mody hiszpańskiej, ani na obuwie duchownych. Kordybanicy w Polsce nie zawsze byli wystarczająco liczni, aby założyć osobny cech, często pracowali w cechu szewców, dostarczając im surowca na lepsze gatunki obuwia. Wyraźnie formułuje to statut cechu szewców w Sandomierzu w 1 połowie XVII w.: „Co się tycze kordybanika, bez którego pomieniony cech obejść się nie może".

W 1640 r. powstaje w Lublinie cech kordybaników podzameckich. Wyrabiali oni nie tylko skóry czarne, lecz i kolorowe, uskarżając się na konkurencję handlarzy skór, Żydów, Ormian, handlujących towarami sprowadzanymi z Mołdawii, Wołoszczyzny lub z Bliskiego Wschodu, i Litwinów spieniężających tamtejsze wyroby. W Przemyślu kordybanicy byli związani z cechem szewskim. Jeden kordybanik pracował także w Bełzie od 1608 r. Kordybanicy, ukryci w innych cechach skórniczych, występowali dość często w miastach na ziemiach wschodnich dawnej Rzeczypospolitej w okresie, w którym tam właśnie najbardziej rozpowszechnił się ubiór męski niezależny od mody zachodniej, do którego noszono buty z cholewami z barwnej skóry. Zarazem jednak ta branża garbarzy pojawia się także we Wrocławiu w XVII w., a później w niektórych miastach wielkopolskich, np. we Władysławowie. Poza obuwiem ze skóry kordybanowej szyto także odzież; w spisach odzieży wymienia się w XVI i XVII w. żupany czy kapelusze.

Prace przygotowawcze warsztatu mokrego przebiegały podobnie jak u innych garbarzy i dotyczyły skór baranich, koźlich i cielęcych. Następnie jednak skóry kordybanowe garbowano nie w korze, lecz w różnych roztworach wyciągów roślinnych. Zaprawowym garbnikiem stosowanym przy barwieniu skóry na czarno były dębianki galasowe (zawierające do 38% garbnika) i sprowadzane ze Wschodu. Do dalszych faz garbowania kordybanów używano także ziela borówki, a skóry wykańczane na biało czy jasne kolory wyprawiano sumakiem. Garbowanie to przebiegało znacznie szybciej aniżeli przy ciężkich i grubych skórach bydlęcych. Kordybanicy krakowscy z XVIII w. nakazują, aby skóry „stosownie do swego rodzaju i gatunku mogą być wygotowane i pozbywane w 6 tygodniach, inne w 12-tu i 30-tu, inne nareszcie aż do roku". Wygarbowane skóry należało wysuszyć, wygładzić starannie rozmaitymi narzędziami w celu zwiększenia ich rozciągliwości i elastyczności. Najczęściej skóry kordybanowe farbowano na czarno, co ułatwiała ich wyprawa garbnikiem z galasówek. Nacierano te skóry szczotką zamaczaną w roztworze z opiłek żelaza rozpuszczonych w kwasie. Taką zaprawę barwiącą zwano szluffem. Poza tym barwiono farbami mineralnymi na różne inne kolory — na zielono grynszpanem, czyli zasadowym octanem miedzi, na niebiesko błękitem żelazowym (*berliner Blau*). Wreszcie stosowano jeden z najważniejszych pigmentów — cynober (siarczek rtęci) w celu uzyskania barwy czerwonej. Nie wiemy tylko dokładnie, jakich białych farb kryjących używano przy farbowaniu skór kordybanowych na biało i co stosowano, ażeby uzyskać różne odcienie żółtego koloru. Farby mineralne dawały dość żywe i jaskrawe odcienie wymienionych tu kolorów, na jakie kordybanicy farbowali skóry.

Ryc. 117

W XVIII w. cechy kordybaników były już w defensywie wobec produkowanych asortymentów przez czerwonoskórników. Garbowanie ziołami i farbowanie nie zawsze dawało dobre wyniki i użytkownicy krakowscy w początku XVIII w. tak narzekali na jakość kordybanów: „Obuwie kordybaniczej roboty, gdy psota uderzy i w wodzie albo w błocie zamaczają się, rozlazują się, to zaraz bieleje skóra, jak wapno się pokaże". W początkach XIX w. już tylko w nie-

licznych miastach polskich zarejestrować można cechy kordybaników skarżące się zwykle na brak zbytu swych skór.
Safiany należały także do barwnych skór produkowanych według metod garbarskich Bliskiego Wschodu. Wyrabiano je głównie ze skór kozłowych, następnie z baranich, wyprawiając i farbując inną techniką aniżeli czynili to wytwórcy kordybanów. Safiany bardziej masowo występowały już w omawianym okresie na zachodzie Europy. Natomiast w Polsce wyrób tych skór był znacznie mniej rozpowszechniony od produkcji kordybanów. Safianów używano na luksusowe obuwie męskie, rzadziej damskie, z resztek szyto nieraz trzewiczki dziecinne. Rozpowszechnione były także safianowe pasy i luksusowa, zwykle haftowana, uprząż zdobiona według wzorów wschodnich rozpowszechnionych w Polsce w okresie sarmatyzmu w XVII w. Poważna część używanych w Polsce skór safianowych pochodziła z importu. Za najlepszy uważano safian turecki, na drugim miejscu wymieniano safian suczawski, wyprawiany w Suczawie na Bukowinie, i litewski. Safiany te występowały w inwentarzach sklepowych w najrozmaitszych kolorach: żółtym, czerwonym, białym, brunatnym, zielonym, niebieskim, rzadziej czarnym.
Wobec tak poważnego popytu na skóry safianowe zamojską wytwórnię założono już w 1585 r. W tym samym okresie istnieją też cechy safianników w Samborze, Jarosławiu, Mohylewie i Raszkowie. W XVII w. coraz częściej wspomina się o safiannikach należących najczęściej do cechów szewskich i pracujących na ich potrzeby. Taka sytuacja istniała, np. w Krakowie co najmniej od 1692 r. i w Poznaniu. Osobne cechy safianników pracowały w Lublinie od 1677 r., w Bełzie od 1616 r., w Niemirowie od 1629 r., a w Grabowcu od 1650 r. W 1631 r. wspomina się także o „safianie starogrodzkim". Chodziło o miasta dawnego województwa bełskiego, wyjątkowo starannie zbadane przez M. Horna. Lokalizowano te warsztaty przede wszystkim na wschodnich ziemiach dawnej Rzeczypospolitej; ich produkcja wiązała się ściśle z wytwarzaniem luksusowego obuwia i uprzęży, opartych na wzorach wschodnich. Może jednak dalsze badania nad polskim rzemiosłem pozwolą ujawnić safianników także w cechach innych miast na terenie Polski. Ich lokalizacja świadczy

także o chęci zapobieżenia nadmiernemu importowi skór safianowych, a zarazem łatwiejszym przywozie garbników i barwników z Bliskiego Wschodu.

Safiannicy, podobnie jak inni garbarze przygotowywali niewielkie i łatwe do obróbki skóry. Po wapnieniu i odwapnianiu wytrawiano je w zakisie z otrąb i garbowano najpierw w papce z ałunu glinowego, podobnie jak skóry wyprawy białoskórniczej, a następnie dogarbowywano i rozjaśniano w roztworach sumakowych o różnym stężeniu. Pierwsze brzeczki, czyli roztwory, były słabsze, o charakterze kwasowym, następne stopniowo wzmacniano. Długość garbowania można określić podobnie jak u kordybaników na miesiące. Safiannicy musieli bardzo uważać, aby woda służąca do garbowania skór i użyty sumak nie miał czasem zanieczyszczeń związkami żelaza, zmieniających kolor brzeczek i przyciemniających garbowane skóry. Nieliczne skóry czarne czy bardzo ciemnobrunatne były może właśnie wynikiem nieudanych procesów garbarskich, gdyż monopol na czarne skóry mieli raczej kordybanicy, a czernili je także czerwonoskórnicy i garbarze prości, czyli właśnie od szarej i czarnej wyprawy. Dlatego też wszelkie kadzie używane do produkcji safianów musiały być wykonane z drewna odpowiedniego gatunku. Po wygarbowaniu skóry natłuszczano, oglądając starannie, jaki kolor udało się uzyskać samym garbowaniem. Farbowanie skór safianowych polegało na wcieraniu zapraw barwiących w lico skóry szczotkami i szmatami w specjalnych drewnianych korytkach. Skóry ufarbowane podlegały ostatnim zabiegom wykończalniczym, przede wszystkim zaś polerowaniu lica gładzikiem. Nie wiadomo dokładnie, na jakie kolory *Ryc. 123* umiano barwić polskie safiany. Wymienia się najczęściej różne odcienie czerwieni, żółci, rzadziej niebieski i zielony kolor skór. Barwiono te skóry farbami mineralnymi, podobnymi do tych, jakich używali kordybanicy. Jednakże staranne przeprowadzenie procesów garbowania nadawało już safianom bardzo jasne, prawie białe naturalne zabarwienie, farbowano na różne odcienie żółci i czerwieni. Może więc czasem poprzestawano na tych wynikach i nie barwiono skór farbami mineralnymi, dającymi ostre i jaskrawe odcienie.

Przedstawiono tu pracę różnych garbarzy od wytwórców najpo-

spolitszych skór podeszwowych i szarych czy czarnych wierzchów ciężkiego, roboczego obuwia, do rzadszych producentów barwnych skór. Należy pamiętać, że o ile niektóre z mód płynących do Polski z południa i zachodu Europy propagowały czarne stroje i obuwie hiszpańskie czy białe przybrania, o tyle ubiór narodowy, oparty na wzorach wschodnich, był bardzo barwny. Polacy lubili kolorowe ubiory. Wiedzieli o tym kupcy cudzoziemscy i specjalnie zamawiali barwne tkaniny jedwabne we Włoszech czy skóry o żywych kolorach na Bliskim Wschodzie. Dlatego też skórzane obuwie, kubraki, spodnie czy rękawice miały też różne żywe barwy. Polscy czerwonoskórnicy, białoskórnicy, kordybanicy i safiannicy pilnie wcierali w lica skór sproszkowane farby mineralne. Wiedzieli oni, że szlachcic polski czy zamożniejszy mieszczanin kupi najchętniej wyroby o różnych odcieniach jaskrawych czerwieni, żółci, błękitu czy zieleni. Cena barwnych butów czy innych skórzanych części odzieży była wyższa aniżeli czarnych czy szarych. Barwnie ubrany Polak wyglądał więc zamożnie i przedstawiał się lepiej od „szaraczka". „Pospólstwo i szlachta drobna różniła się od uboższych jeszcze od siebie botami, u których były przyszwy nowe czarne, a cholewy żółte lub czerwone podszarzane, z żądzy — zwyczajnej naturze ludzkiej — pokazania się czymś więcej niż jest, chcąc każdy takowy zostać w rozumieniu, jakoby miał wprzód nowe żółte lub czerwone boty, a te znosiwszy, kazał przez dobrą ekonomiją podszyć czarnymi przyszwami, choć w samej rzeczy takie kupił od szewca jako tańsze od żółtych i czerwonych nowych, acz cokolwiek droższe od w cale czarnych, pospolitych, skąd urosło szyderskie przysłowie: »Znać pana po cholewach«".

Ryc. 124

Obecnie zajmiemy się szeregiem branż skórniczych, które w jednym warsztacie wyprawiały skóry i wykonywały z nich rozmaite wyroby. Do nich należą kuśnierstwo, rymarstwo i przeważna część szewców. Były to zawody znacznie bardziej rozpowszechnione od garbarstwa; znaleźć można tych rzemieślników w najmniejszych nieraz miasteczkach i większych wsiach dawnych ziem polskich.

Kuśnierstwo

Ze wszystkich omawianych tu rzemiosł skórniczych kuśnierze stali najwyżej w hierarchii cechowej, posiadali najszerszy zakres

czynności produkcyjnych i zarazem najostrzej zaznaczało się rozwarstwienie pomiędzy bogatymi kupcami futer zagranicznych a ubogimi prawincjonalnymi kożusznikami. Kuśnierze zajmowali się w jednym cechu handlem skórami futerkowymi, sprowadzanymi z Rosji i Litwy, a sprzedawanymi po części do Europy Zachodniej. Uszlachetniali oni nieraz ten towar umiejętnymi czynnościami wykończalniczymi, jak np. farbowaniem. Poza tym trudnili się wyprawą skór importowanych i krajowych oraz szyciem z nich odzieży, podszyć do wierzchnich okryć, nakryć głowy, rękawic i innych wyrobów. Zakres tych czynności był więc szeroki. Zamożność cechu opierała się jednak głównie na handlu zagranicznymi skórkami futerkowymi.

Bliskie powinowactwo czynności handlowych łączące kuśnierzy z kupcami stojącymi znacznie wyżej od rzemieślników w hierarchii cechowej od utrudzonych fizyczną pracą rzemieślników podwyższało ich znaczenie w większych zwłaszcza miastach, leżących na drogach handlowych wiodących ze Wschodu na Zachód. Dlatego np. w Krakowie kuśnierze w procesji Bożego Ciała wysuwali się nawet przed złotników. Spór o pierwszeństwo w tej procesji, świadczący o pierwszym miejscu w miejskiej hierarchii cechowej, ciągnął się w Krakowie przez dwa wieki, obfitował w bójki i gorszące zajścia. Rozstrzygnięto go dopiero w sądzie asesorskim w 1742 r. na korzyść złotników. W Warszawie kuśnierze wyróżniali się wyjątkowo okazałymi mundurami municypalnymi, np. na koronacji Stanisława Augusta Poniatowskiego w 1764 r. wystąpili: „Chorągiew kuśnierzów jako huzaryja polska". Na takie okazje wypożyczano najwspanialsze futra ze składów, a lamparty zastępowały farbowane króliki.

W dawnej Polsce szlachetne futra, podobnie jak i klejnoty, noszono jako typową dla feudalizmu lokatę kapitału dla ukazania mocy i bogactwa ich właściciela. „Sprawuje swą rzecz ubogi lisi kołnierz, a jako soból przejdzie, pomkniey się wierę, lisie, siądzie tu soból". Zbytek ten rozpowszechnił się zwłaszcza w okresie zamożności dawnej Rzeczypospolitej i dużego importu droższych skór futerkowych w XVI w. Ubolewali nad nim moraliści: „Pierwej królowie sami w kożuchach i szłykach baranich chadzali [...] A mieszczanin i rze-

mieślnik każdy bez sobolej czapki na ulice ukazać się nie śmie, już za lisi kołpak wstydząc się". W tym okresie mieszczki poznańskie miewały płaszczyki, a nawet okrycia, wkładane na noc do łóżka w zimnych pomieszczeniach, podszyte gorszymi skórkami gronostajowymi. Powszechne użytkowanie futer po części dla ozdoby, lecz także dla ochrony przed zimnem, sprawiało, że kuśnierze robili doskonałe interesy. Jednakże już w XVII, a zwłaszcza w XVIII w., handel futrami przechwycili kupcy, wśród których występowała znaczna część Żydów. Nie podlegając ograniczeniom cechowym, sprawnie organizowali znaczną część — zmniejszającego się zresztą handlu skórkami futerkowymi w Rosji, na Litwie czy na Białorusi a także produkcję. Ubożejący kuśnierze cechowi nie mieli kapitału na zakup większych partii importowanego surowca. Skargi na kupiecką konkurencję rozlegają się z różnych miast polskich. Najostrzej zaznaczyła się ta sytuacja w Warszawie. Kuśnierze cechowi mieli w 2 połowie XVIII w. na swych składach prawie wyłącznie skóry krajowe. Skórkami importowanymi handlowali kupcy ormiańscy, szkoccy, litewscy, rosyjscy, greccy i żydowscy. Tak więc w XVIII w. i później, w XIX w., kuśnierze stają się stopniowo tylko garbarzami krajowych skór futerkowych, szyjąc z nich różne części odzieży. Ich kupiecka działalność została znacznie ograniczona lub też zanikła całkowicie.

Ryc. 104 Kuśnierze zajmujący się różnymi czynnościami produkcyjnymi starali się zdobyć stosunkowo większe pomieszczenia produkcyjne. Niektórzy z nich posiadali własne domy, w których izby parterowe
Ryc. 107 przeznaczone były na sklep ze skórami i na izbę, gdzie szyto okrycia i czapki. Ważną rolę odgrywało podwórze i szopa, gdzie odbywało się garbowanie, oraz strychy czy boczne izdebki przeznaczone na magazyny towaru. Czasem jednak widać na ilustracjach jedną izbę, w której szyto okrycia futrzane i załatwiano klientów nabywa-
Ryc. 108 jących skóry czy odzież. Najubożsi kożusznicy mieli zapewne jedną izbę wraz z podwórzem i szopą.

Wyprawienie skór futerkowych różniło się od omawianego powyżej garbarstwa nie tylko brakiem czynności usuwania sierści. Zachowanie włosa wymagało zupełnie innych zabiegów. Najpierw

należało starannie dobrać i przesortować zakupione skóry. Nie wolno było wyprawiać skór z marlic czy zdechłych zwierząt, gdyż włos na nich miał niską jakość. Surowo także zakazywano wszelkiego fałszowania surowca, a więc wyprawiania skór kocich i psich w ten sposób, aby naśladowały droższe futra. Należało także polować na zwierzynę, czy też zabijać barany w okresie, gdy sierść była w najlepszym okresie porostu, a więc jesienią. Skóry surowe wymagające dłuższego transportu solono, suszono lub zamrażano. Skóry te wymagały później dłuższego moczenia. Wszelkie skóry futerkowe należało starannie wymoczyć w miękkiej wodzie, następnie oczyścić mizdrę z resztek tłuszczu i błony przymięsnej i ścienić zbyt grube, aby miały odpowiednią miękkość i elastyczność. Obrobione tak skóry prano zapewne w sodzie i mydle, aby przygotować je do garbowania. *Ryc. 109*

Skóry futerkowe garbowano w dawnej Polsce zakwasowo przez zanurzanie w zakisie otrębowo-mącznym i dogarbowanie roślinnie lub tłuszczowo. Pierwsza metoda jest pseudogarbowaniem, a tylko w dwóch następnych garbnik w miarę trwale wiązał się z tkanką skórną. Garbowanie zakwasowe było stosowane powszechnie, zwłaszcza do skór baranich, dając im pożądaną ciągliwość, miękkość i lekkość. Ta wyprawa mączna, otrębowa, zwana także chlebową czy zakisem, polegała na zastosowaniu kwasów organicznych w wyniku, fermentacji a dodanie soli kuchennej zapobiegało zbytniemu pęcznieniu skór. I teraz stosuje się zakwasową wyprawę skór baranich, uzupełniając ją garbowaniem chromowym. Dawniej używano raczej otrąb aniżeli samej mąki ze względu na jej kleistość i trudności w usunięciu później z sierści. Zabieg techniczny wyprawy zakwasowej polegał na kilkutygodniowym moczeniu skór futerkowych w rozcieńczonym zużytym zakwasie, czy papce, o różnym stopniu fermentacji. Potem skóry należało starannie wypłukać w letniej wodzie i zagarbować w papce zakisu otrębowego. Jednakże to pseudogarbowanie należało uzupełnić zabiegiem garbowania właściwego. W statutach cechowych pisze się nieraz o kwaszeniu i później o garbowaniu skór futerkowych. Mówi się często o „robocie smarowanej", a więc o wyprawie tłuszczowej, czyli zamszowej. Natomiast kuśnierze litewscy

raczej dogarbowywali skóry w brzeczkach ze sproszkowanej kory czy ziół.

Po garbowaniu skóry należało powoli suszyć i odpowiednio rozciągać. Następnie oczyszczano włos i czesano go dla nadania puszystości i połysku. Szalifowano także mizdrę. Czasem w celu wyrównania strzyżono i skubano włosy ościste. Najważniejszym jednak zabiegiem wykończalniczym było farbowanie okrywy włosowej skór futerkowych. W dawnym garbarstwie umiano farbować skórki tylko na gorąco, co znacznie osłabiało samą skórę i włos. Dlatego też tylko niewielką część skór futerkowych poddawano farbowaniu. Jednakże w Gdańsku farbowano sobole na czarno za pomocą galasu i koperwasu. W Poznaniu farbiarstwo importowanych i krajowych skór futerkowych było szczególnie rozpowszechnione już od XVI w. Najczęściej farbowano skórki bobrowe; czynności te wykonywali nieraz Litwini bądź Żydzi. Skórki te barwiono na ogół dla ich uszlachetnienia, a więc podniesienia wartości handlowej. Różne skargi świadczą o farbowaniu np. skór kunich i sprzedawaniu ich jako sobolich czy króliczych jako gronostajowych. Zabiegi te były nieraz mało skuteczne, o ile dokonywano ich za pomocą łatwo ścierających się barwnikodajnych farb mineralnych. Natomiast w XVII w. coraz większe zastosowanie mogły mieć importowane drzewa. Barwnik drzewa niebieskiego zwany kampeszem dawał, w zależności od używanych zapraw, wybarwienia czarnogranatowe czy czarnozielonkawe. Barwnik drzewa żółtego powodował oliwkowe wybarwienia. Barwniki te wymagały starannego przygotowywania podłoża zwanego zaprawą i dużej fachowej wiedzy kuśnierskiej. Częściej zapewne stosowano podbarwianie skór futerkowych przy ich roślinnej wyprawie. Tak więc uzupełniające garbowanie galasówkami chińskimi czy tureckimi barwiło włos na kolor czarny, a sumak zielonawopopielaty. Nawet i zwykły wyciąg z kory dębowej dawał na zaprawie żelazawej wybarwienie koloru szarego i brązowego. Barwienia tego dokonywano czy przez kąpiel w kadzi, czy też tylko przez szczotkowanie włosa. Ten drugi sposób dotyczył zwłaszcza najdelikatniejszych skór futerkowych. Szerokie kręgi odbiorców z nieufnością traktowały niektóre z zabiegów wykończalniczych kuśnierzy:

Ukażeć rozmaite futra, czarne bobry,
Chocia drogo szacuje, rzadko który dobry.
Natrze kredą wiewiórkę, rzecze popielica.

Ostatnim zabiegiem wykończalniczym kuśnierskim było łączenie skór futerkowych w błamy, w których zeszywano skórki jednego gatunku i jakości, a więc osobno grzbiety, brzuszki, łapki czy ogony. Dobór błamu ukazywał wyraźnie umiejętności zawodowe kuśnierza. Jeśli błamy zawierały niejednolite skórki, to cenę ich znacznie obniżano. Różne przepisy nakazywały łączenie określonej ilości skórek w błamie, tak więc np. 30 skórek kunich, 25 grzbietów króliczych, lisich brzuszków 12. Zeszycie błamu kończyło pierwszy etap pracy kuśnierza, później już wykonywano okrycia i czapki. *Ryc. 103* *Ryc. 105* *Ryc. 106*

Należy pamiętać, że w dawnej Polsce okrycia futrzane noszono zawsze pod wierzch z tkaniny. Wyjątek stanowiły jedynie kożuchy baranie, noszone mizdrą na wierzch. Kołnierz, wyłogi, czyli bramowania i mankiety, wykonywano zawsze z lepszych gatunków skór futerkowych aniżeli całe podbicie. Już od XV w. mamy w materiałach cechowych szczegółowe informacje o tym, jakiego typu okrycia podszywano i wykończano futrem. Najwcześniej występuje nazwa okrycia futrzanego, zapewne pochodna od dalmatyki. W statutach z XV w. określa się to okrycie jako almucję, dalmację czy nawet darmoć. Było to okrycie wierzchnie, tak męskie jak i damskie, szyte często z kapturem, prototyp późniejszej delii albo bekieszy. Luźny płaszcz stanowił także drugie okrycie damskie, zwane andromedą. W XVI w. nakazywano już podszywanie delii, giermaków, żupanów i innych ubiorów noszonych przeważnie do stroju narodowego. Hazuka była luźnym okryciem zapinanym na szereg guzików. Delie, szerokie i luźne, jednakże w niektórych okresach miały wcięcie w pasie przy szerokiej dolnej części ubioru, różniły się one także wielkością kołnierzy i wykrojem wyłogów. W 2 połowie XVI w. nie wiadomo było, czy „delia przy kołnierzu, czy kołnierz przy deliji".

Więc te kołnierze, do takiej w tej dobie
Przyszły u nas powagi, że już nie osobie,
Ale im się kłaniają. To u nas nie żołnierz,
Nikt i grzecznym przy dworze, tylko kto ma kołnierz.

Delie występują jeszcze w ciągu XVII w. obok szub, które były luźnym, zwykle nie zapinanym okryciem, podbitym w Polsce zwykle gorszym i cięższym futrem. W XVII i XVIII w. coraz częściej kuśnierze szyli bekiesze i luźne, bez stanu kiereje. Okrycia damskie naśladowały krojem męskie, szyte według mody narodowej. Modę zachodnią naśladowały u nas *ormentle,* czyli lżejsze płaszcze z rękawami. Czamary dopiero w XVIII w. stały się ubiorem męskim zastępującym na codzień kontusz. Wcześniej były to ubiory damskie, noszone także przez osoby duchowne. W dawnej Polsce watowanie ubiorów było mało rozpowszechnione. Futrem podbijano więc nie tylko okrycia wierzchnie, lecz także zimowe kontusze i żupany, spódnice, a nawet spodnie, a także ubiory noszone w domu czy nawet w zimie kożuszki „do łoszka". Użytkowanie futer zmniejsza się w Polsce w XVIII w., a w XIX w. nosi się już coraz więcej watowanych okryć, co najwyżej z kołnierzem i wyłogami futrzanymi. Także czapki, co najmniej wykończone futrzaną opuszką, noszono okrągły rok do męskiego ubioru narodowego, a futrzane nakrycia głowy, różnych kształtów, występują w modzie polskiej XVI i XVII w. Wychodzą z użycia w późniejszym okresie.

Ryc. 110

Rymarstwo i siodlarstwo

Rymarze zajmowali się zarówno garbowaniem skór, jak wyrabianiem z nich uprzęży i pasów, podczas gdy siodlarze tylko wyrobem siodeł. Poza tym sporadycznie występowali olsternicy zajęci wyrobem futerałów na pistolety, przytwierdzanych zwykle do siodeł, i sajdacznicy produkujący sajdaki z wyprawionych już skór. Wszystkie te rzemiosła łączy wspólny użytkownik ich wyrobów. Służyły one do celów transportowych i wojskowych. Z tych specjalności rzemieślniczych rymarze byli najbardziej rozpowszechnieni w małych miastach. I oni jednak nie występują zbyt licznie w stosunku do dużego zużycia wszelkiego rodzaju rzemieni i pasów w każdym gospodarstwie wiejskim. Tylko najubożsi chłopi zastępowali rzemienie postronkami. Wieś pokrywała zapotrzebowanie na proste rzemienie we własnym zakresie, wyrabiając uprząż czy może nawet najprostsze siodła. Natomiast w większych miastach pojawia się sporo warsztatów rymarskich i siodlarskich, podczas gdy olsternicy czy sajdacznicy

należeli do najrzadziej występujących rzemiosł skórniczych. Siodlarze początkowo robili konkurencję rymarzom, wyrabiając także części uprzęży. Wcześnie jednak rozgraniczono ściśle kompetencje obu cechów. W Poznaniu rozstrzygnięto ten spór już w 1466 r., pozwalając siodlarzom wyprawiać małe i gorsze rzemienie, podczas gdy rymarze wyrabiali większe rzemienie i całe części uprzęży.

Warsztaty siodlarskie i rymarskie nawet w większych miastach nigdy nie były liczne. Samodzielne cechy, rymarski i siodlarski, powstały w 1307 r. we Wrocławiu, rymarski w 1465 r., a siodlarski w 1550 r. w Krakowie. Odrębny cech siodlarski pracował także w Toruniu od XIV wieku. W Gdańsku było w sumie kilkanaście warsztatów rymarskich i siodlarskich w okresie największego rozkwitu rzemiosł w XVI w.; w tym czasie w Krakowie istniały 44 warsztaty cechu rymarsko-siodlarsko-pasiarsko-kaletniczego. W Poznaniu znajdowały się 32 warsztaty rymarskie i siodlarskie, w Kościanie 19, a w Toruniu około 10. Odrębne cechy obu tych rzemiosł były także we Lwowie (siodlarze już od 1617 r.), Kaliszu, Pułtusku, Osiecku, Chojnicach czy Wschowie. Nawet w Warszawie, zaopatrującej w uprząż znaczne ilości przyjezdnych i wojska, liczba warsztatów siodlarskich i rymarskich waha się od kilku do kilkunastu. Rymarze warszawscy należeli jednak do dobrze prosperujących rzemieślników, skupiających się zwłaszcza na wiodących ku Wiśle ulicach Nowego Miasta; zatrudniali po kilku czeladników i dostarczali szlacheckim i mieszczańskim konsumentom rzemieni oraz całych kompletów uprzęży tak oporządzenia jeździeckiego, jak i woźniczego.

Rymarską wyprawę skór przedstawiono już z okresu wczesnego średniowiecza i od tego czasu uległa ona niewielkim ulepszeniom. Prace warsztatu mokrego polegały na wapnieniu, obróbce mechanicznej dla usunięcia sierści i odwapnianiu skór. Garbarstwo właściwe było w rymarstwie wyprawą tłuszczową, przy tym skóry te poddawano równocześnie obróbce mechanicznej, a lepsze zagarbowywano najpierw mineralnie ałunem glinowym. Stanowiło to znacznie cięższą pracę aniżeli tłuszczowe garbowanie skór w foluszach zamszowniczych. Nie można było mechanicznie wyprawić twardszych skór bydlęcych. *Ryc. 101*
Służyły do tego drewniane kołowroty lub kamienie „do kręcenia

skór", a wiele wykonywano ręcznie, obijając skóry pałkami i rozciągając je. Dlatego czeladnicy i uczniowie rymarscy byli na ogół silnymi mężczyznami. Wiejska dziewczyna z Wielkopolski nie chciała iść za takiego rymarza:

Tego rymarza, tego mi dają.
Rymarz kręci skóry zębami do góry;
Nie chcę, nie pójdę, nie po mojej woli.

Sztuki mistrzowskie orientują nas w asortymencie produkcji rymarskiej. Na przykład statut rymarzy z Poznania z 1504 r. nakazuje wyzwalającemu się czeladnikowi wykonać dwie uzdy, jedną wojskową białą, drugą nabijaną wypukłymi, z trybowanym wzorem guzami, podpiersie, czyli rzemień przechodzący pod piersiami konia, także z trybowanymi guzami, puślisko czy strzemięczysko, a więc rzemień, na którym wisi strzemię, pochwę oraz pas rycerski z dziesięcioma szyciami. Znaczna część tych wyrobów jest przeznaczona dla wojska. Rymarze wyrabiali oczywiście więcej typów mniej zdobionej uprzęży, przede wszystkim zaś nie tylko oporządzenie jeździeckie, lecz także woźnicze. Jako sztukę rymarską, wymaganą w Warszawie statutem
Ryc. 97 z 1759 r. wyszczególnia także rząd rycerski, podpiersia, różne pochwy i uzdy. Jednakże w warsztacie rymarza warszawskiego z tego okresu znajdowały się wykonane bardziej różnorodne wyroby „robotą rymarską, która się należy do stanu rycerskiego". Były tam „szory rozmaitą fuzą", „Rzędy husarskie oprawne do srebra, arabskie, kozackie, wołoskie, czerkaskie. Popręgi do włoskich siodeł, do husarskich, do kulbak, do woźniczych, do adziamskich, taśmiane, rzemienne, suknem podszywane, przecinane". Poza tym wymieniano puśliska, rzemienie do umocowania kopii, okulary i kantary końskie, „uździennice husarskie, węgierskie, proste, kozackie, smycze, obroże, kagańce na brytany, na charty", klucze do rusznic, uzdy, uzdeczki, sajdaki albo łubia do kołczanów, czyli futerały na strzały do łuków, pasy do dzwonów, karet, szabel, ładownic, prochownic, olstrów, kordów, pałaszy, rusznic, karabinów, muszkietów. Wyrabiano także „pasy do opasywania, rzemienie białe na rozmaite potrzeby, rapcie do szabel, temblaki do szabel, do buław" i inne nieraz zdobione metalo-

wymi skuwkami. Do wyrobów rymarskich należały wszelkiego rodzaju baty. Miasteczko Boćki na Podlasiu słynęło z wyrobu bizunów z byczej skóry lub żubrzych ogonów. „Boćkowiec" lub „monitor boćkowski" służył za narzędzie kary w szkołach.

Znacznie skromniejszy był asortyment towarów rymarskich warszawskiego majstra Laudańskiego, spisany po jego śmierci w 1699 r. Rymarz ten specjalizował się w eleganckich uprzężach. Miał np. siedem szorów czerwonych juchtowych i czarnych skórzanych na szóstkę koni i pięć półszorków do zaprzęgania pary koni: „Szor juchtowy czerwony, zawijany, na koni 6, z pasami, nagłówkami, do niego cugli, ryngortów, siodła niedostaje", gdyż rymarz nie mógł wchodzić w kompetencje kolegów siodlarzy.

Wyrób bogato zdobionych uprzęży podlegał w silnym stopniu modzie płynącej z Bliskiego Wschodu, tak rozpowszechnionej wśród polskiej szlachty i wojskowych okresu sarmatyzmu. Dlatego warsztaty rymarzy warszawskich są w tym okresie szczególnie dobrze zaopatrzone. Znalezienie w warsztacie po śmierci rymarza tak dużej ilości luksusowej uprzęży woźniczej, a także jeździeckiej, kompletów uzd, popręgów do niemieckich i krojonych według wzorów wschodnich kulbak, aż do takich ozdób, jak końskie czuby, świadczy o możliwościach zbytu nieznanym konsumentom. Zwykle najwykwintniejsze wyroby rzemieślnicze wykonywano raczej na zamówienie określonego odbiorcy, a towar — przeznaczony na sprzedaż na targach czy jarmarkach — był na ogół gorszej jakości o bardziej zestandaryzowanym charakterze. Jednakże rymarze warszawscy mogli zawsze liczyć na poważny zbyt swych wyrobów podczas sejmów i innych zjazdów politycznych, wszelkich elekcji, koronacji i uroczystości państwowych czy kościelnych. Dlatego w warsztacie rymarskim musiano posiadać większą ilość luksusowych uprzęży, których cenę można było podnosić w miarę wzrastających możliwości szybkiego zbytu. Nie wszyscy rymarze mieli na swych składach tak wiele towaru. Na przykład warszawski rymarz Roszkowicz, zmarły w 1674 r., miał w warsztacie tylko surowiec do wyrobu czarnej i szarej uprzęży ze skór bydlęcych i „4 beczki łoju szmelcownego do wyprawy tłuszczowej swych rzemieni". Także towar rymarski z warsztatu zmarłego

32. Siodło polskie z XVII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie

w 1776 r. Andrzeja Pawłowskiego, rymarza krakowskiego, oceniany na 440 złp, to nagłówki, podpiersia i podogonia końskie, uździenice, popręgi, rzędy, kantarki, uzdy, różne pasy, wędzidła, a więc oporządzenie jeździeckie tańsze na ogół od woźniczego. Rymarz ten posiadał także narzędzia garbarskie, m.in. „kamień do kręcenia skór", będący bardziej prymitywnym rozwiązaniem od wspomnianych powyżej kołowrotów. Zamożniejszy był drugi rymarz krakowski, zmarły w 1777 r., Antoni Ben, gdyż jego towar wyceniono na 2188 złp i 7 gr. Posiadał on w swoim warsztacie dużo oporządzenia woźniczego, a więc rzędy, a także tłumoki, popręgi, różne pasy, uprząż myśliwską dla psów, „uzdy chłopskie", a nawet „siodła forytarskie", czyli dla forysiów.

Ten przegląd warsztatów warszawskich, poznańskich i krakowskich, a więc najpoważniejszych ośrodków wykwintniejszego rymarstwa polskiego, pozwala stwierdzić, że niejednokrotnie rymarze zastępowali sporadycznie występujących olsterników czy sajdaczników. Wyrabiali oni wszelkiego rodzaju futerały skórzane, a więc także do przytwierdzonych do siodła pistoletów, zwane olstrami. Sajdacznicy w Krakowie w XV w. występowali razem z siodlarzami. Jednakże wśród towarów rymarskich wielu miast spotyka się właśnie skórzane sajdaki. Z wyliczenia towarów znajdujących się w warsztacie rymarza krakowskiego z 1777 r. dowiadujemy się, że miał on także siodła gorszego gatunku, a więc wchodził w kompetencje istniejącego w tym czasie w Krakowie cechu siodlarzy.

Ryc. 99

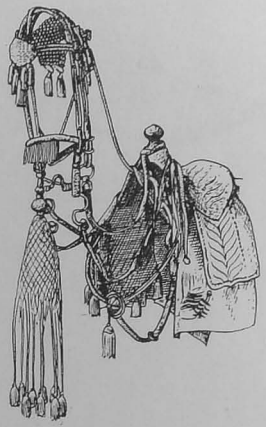
Siodlarze poznańscy związani wspólnym statutem z 1504 r. z rymarzami mieli jako sztukę mistrzowską wykonać cztery typy siodeł i trzy kołczanów. Jedno z nich to siodło bojowe „z głową", okute żelazem z poduszkami. Było to zapewne używane w Polsce w XV w. siodło typu zachodniego, duże i ciężkie, dobrze przylegające do grzbietu końskiego; miało wysoko rozbudowany przedni i tylny łęk. Na siodle takim rycerz siedział mocno i trudno go było zrzucić z konia w czasie bitwy czy turnieju. W XVI w. rozpowszechnia się w Polsce siodło typu wschodniego. Było ono znacznie lżejsze, miało płytki profil siedziska, rycerz siedział nisko, co mu umożliwiało elastyczny dosiad konia za pośrednictwem dwóch desek, zwanych ławkami,

Ryc. 100

biegnących równolegle z obu stron kręgosłupa konia, przy tym główny ciężar padał na dwa łuki poprowadzone prostopadle do kręgosłupa na wysokości przedniego i tylnego łęku.

Statut siodlarzy warszawskich z 1759 r. nakazuje czeladnikowi, starającemu się o założenie własnego warsztatu, wykonanie następującej sztuki mistrzowskiej: „siodło pierwsze bojowe", „siodło drugie wołoskie", „siodło trzecie niemieckie". Tak więc kandydat na majstra miał „własnemi swemi rękami" wykazać umiejętność wykonania dwóch siodeł typu wschodniego i trzeciego typu zachodniego. Nie wymienia się zwykłych siodeł do jazdy wierzchem czy do kierowania końmi w zaprzęgu. Siodło było skomplikowanym wyrobem i wymagało umiejętności pracy w trzech surowcach: skórze, drewnie i metalu. Wszystkie siodła zaopatrywano w podpiersia, podogonia i ogłowia końskie z kiełznem. Drewniany szkielet siodła, czyli terlicę, wykonywano zwykle z drzewa brzozowego, którego włóknista budowa zapewniała odporność na wstrząsy. Łęki w najlepszych siodłach zdobiono kutym metalem, a siodła te obijano złoconym kordybanem czy też barwnym safianem. Siodła niemieckie obijano bogato zdobioną haftami, galonami i jedwabnymi tkaninami czarną skórą kozłową. Najlepsi polscy siodlarze skupiali się we Lwowie, Krakowie, później zaś także Warszawie. Znali oni różne rozwiązania techniczne w zakresie budowy wschodnich i zachodnich siodeł, umieli zdobić barwne skóry, kość i tkaniny. Na ich potrzeby pracowali hafciarze. Statuty warszawskich hafciarzy z lat 1681 i 1689 ukazują, że trudnili się oni głównie haftem na skórze dla przyozdobienia modnej sarmackiej broni i uprzęży. Jako sztukę mistrzowską kandydat na majstra miał wykonać: „Sajdak bogaty ze wszystkimi przynależytościami robotą łańcuszkową, złotem tureckim kręconym, płat, poduszkę, kapturek, tabinki drotową robotą". Warszawscy siodlarze liczebnością ustępowali niektórym cechom małopolskim, ale w zakresie przygotowania zawodowego należeli do najlepszych w Polsce i mogli liczyć na stały, poważny zbyt swych towarów.

Zarówno rymarstwo jak zwłaszcza siodlarstwo utraciły na znaczeniu w 2 połowie XVIII i w XIX w. Zapotrzebowanie na wykwintne oporządzenie jeździeckie zmniejszyło się znacznie. Kupowano ra-



33. Rząd i siodło polskie z końca XVII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie

czej zwykłe siodła masowej produkcji dla wzrastającej liczby wojska. Równocześnie jednak ogromnie zwiększyło się zapotrzebowanie na oporządzenie jeździeckie, a zwłaszcza na pojazdy. Początkowo wszelkiego rodzaju wykwintniejsze pojazdy wyrabiano w cechach siodlarskich, jakkolwiek w niektórych miastach wyodrębniły się już cechy karetników. Statut warszawskich siodlarzy w 1759 r. wymienia: „Siodła rozmaite, kulbaki haftowane i niehaftowane ze wszystkimi potrzebami, to jest popręgami, puśliskami, podogoniem, podpiersieniem tak z białej, czarnej i czerwonej skóry, potniki, wojłoki składane i nieskładane. Także trumny pogrzebowe obijane jak krzesła wszelkim obyczajem, karety rozmaite, karoce z pasami i inne wozy, karawany, skarbne wozy, łóżka składane i nieskładane, olstra i do nich kapturki haftowane i nie haftowane. Tłomoki i inne rzeczy do tego rzemiosła należące". Z danych tych wynika, że siodlarze warszawscy niejednokrotnie przekraczali kompetencje cechów kaletniczych czy miechowniczych. Nie mogli oni podołać tak szerokiemu asortymentowi zamówień w ramach ograniczeń produkcyjnych, zawartych w tym samym statucie. „Żaden jednak majster nie powinien na dwóch warsztatach tego rzemiosła robić, tylko na jednym ma czeladnika trzymać". W siodlarstwie warszawskim przewrót techniczny rozpoczął się już w 2 połowie XVIII wieku. Duże zapotrzebowanie na pojazdy rozsadziło ograniczone ramy produkcyjne systemu cechowego i doprowadziło do powstania manufaktury Tomasza Dangla. Tu jednak interesuje nas tylko historia rzemiosła siodlarskiego. W mniejszych miastach niewielkie cechy siodlarskie istniały jeszcze w ciągu XIX wieku, tracąc jednak na znaczeniu wobec manufakturowej i następnie fabrycznej produkcji pojazdów konnych.

Ryc. 102

Szewstwo

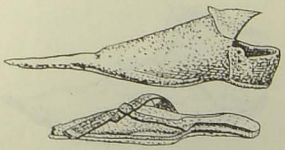
Szewcy to najważniejszy i najbardziej rozpowszechniony cech polskich skórników. Wykonywali oni wiele czynności od garbowania skór na własny użytek do szycia i naprawiania obuwia, a w braku innych specjalistów w danej miejscowości także innych wyrobów. Cechy szewskie istniały we wszystkich polskich miastach i wielu wsiach. Można tu tylko wymienić dla przykładu kilka najstarszych wzmianek o ich istnieniu: w Toruniu w połowie XIII w., w Krakowie (1257 r.),

Poznaniu (1280 r.), Warszawie (1318 r.), Będzinie (1358 r.), Gdańsku (co najmniej 1374 r.) i Przemyślu (1386 r.). O warsztatach szewskich w kilku większych miastach polskich pisano już w rozdziale I ukazującym skórnictwo w okresie wczesnego średniowiecza. Podane tu daty dotyczą tylko zatwierdzenia statutów cechowych świadczących o większych grupach tych rzemieślników. Ze względu na liczebność i także żywy temperament szewcy występowali często w księgach miejskich jako uczestnicy bójek, pyskówek czy stron w sporach majątkowych. Określenie szewc odnoszące się do dawnej Polski jest nieścisłe, gdyż istniało wiele ich kategorii. W Gdańsku już w XIV w. szewcy właściwi wydzielili się organizacyjnie od naprawiaczy obuwia i producentów sandałów i pantofli. Podziały te miały charakter branżowy i majątkowy. Producenci obuwia tzw. polskiego, czyli usarskiego, niemieckiego, czyli szytego według mody zachodniej, damskiego, dziecinnego, patynek czy chodaków mieli odmienną sytuację majątkową.

W Krakowie i we Wrocławiu co najmniej w XV w. istnieli producenci obuwia z cienkich barwnych skór, z czarnej i szarej skóry, pantoflarze, patennicy i naprawiacze. Tylko pierwsza, rzadko druga kategoria szewców miała swoje własne jatki, a więc sklepy czy stragany do sprzedaży swoich wyrobów. W Krakowie istniały ogromne różnice majątkowe pomiędzy szewcami „safiannikami" i „włoskiej roboty" bądź „czarnej roboty". Ci ostatni według uzgodnień z 1692 r. mieli sprzedawać swoje wyroby na tandecie, zasiadali na ostatnich miejscach na zebraniach cechowych, każdy majster dopiero po kupnie jatki „ma się wyżej pomykać". Ale i zubożali safiannicy mogli wykonywać tylko obuwie z czarnej skóry. Spory pomiędzy szewcami, wykonującymi polską i niemiecką robotę, istniały w wielu innych miastach, np. w Poznaniu, i na ogół nie oznaczały sporów narodowościowych, lecz kompetencyjno-majątkowe. Małe znaczenie miały podziały wyznaniowe na grekokatolików czy prawosławnych na ziemiach wschodnich dawnej Rzeczypospolitej, protestantów i Ży-

34. Trzewiki z wydłużonymi nosami z XIV w.

35. Trzewiki z wydłużonymi nosami z XIV w.



36. Trzewiki i sandały z wydłużonymi nosami z XIV w.

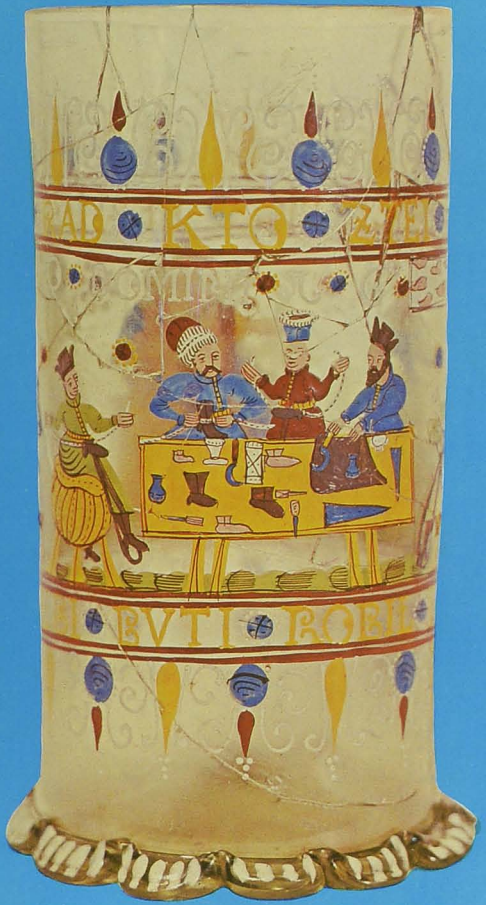
dów. Najważniejsze były rozwarstwienia majątkowe, zależnie od typu produkcji i możliwości zakupu droższego surowca.

W XVII i XVIII w. spory pomiędzy szewcami różnych specjalności szczególnie ostro występują w Warszawie. Szewcy wyrabiający lepsze gatunki obuwia mieli swoje jatki na ul. Dunaj, a „magistrowie czarnej roboty" na ul. Podwale. Liczne dekrety sądów cechowych bezustannie upominały, aby przedstawiciele szewców podwalskich mieli reprezentację we władzach cechowych i aby szewcy dunajscy nie ubliżali kolegom, nazywając ich „czerniakami" lub „innym nazwiskiem". Wobec wzrostu wymagań użytkowników obuwia w 1775 r. nakazano: „aby publiczna pospólstwa wygoda przez zaniechanie czarnej roboty uszczerbku nie miała, w tym mniemaniu, że majstrowie jatek dunajskich skór przedniejszych zagranicznych do roboty swej używać tylko będą, pozwoliliśmy; teraz zaś gdy garbarnie w wyprawie skór zagranicznych podobnych w narodzie założone i rozkrzewione znajdują się, a stąd używane roboty z czarnych skór cienkich w pospólstwie nawet wszczęły się tak dalece, że magistrowie jatek podwalskich na samej czarnej z grubych skór robocie zostawać nie mogą" dozwolono im szyć obuwie z cieńszych skór krajowych.

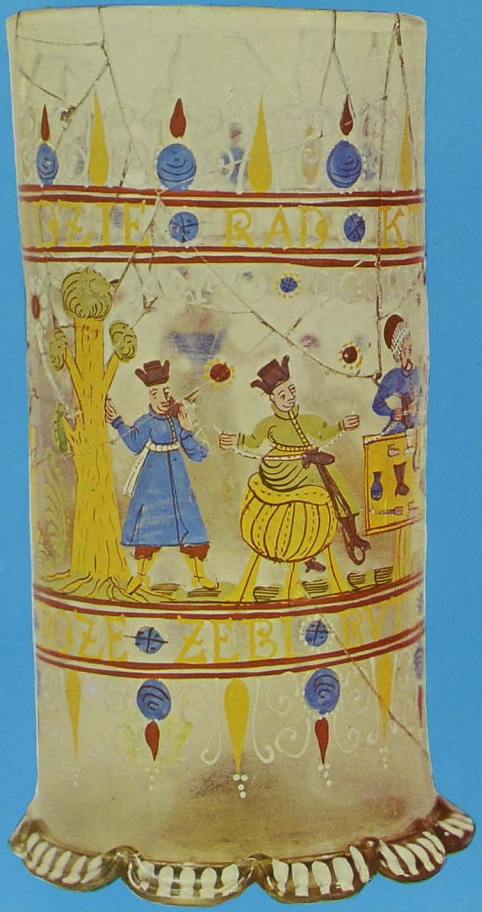
Ryc. 24

Rzemiosło szewskie można było wykonywać w jednej izbie, której używano nieraz także jako izby mieszkalnej. Większej przestrzeni wymagało ewentualne wyprawianie skór, odbywające się zwykle w szopie lub na podwórzu. Najzamożniejsi szewcy warszawscy posiadali parterowe warsztaty z wejściem z sieni, z wywieszką firmową w bramie i oknami, na których wykładano towar, aby zachęcić przechodniów. Część towaru przeznaczonego na sprzedaż dla nieznanego konsumenta na targu przenoszono do jatki. Był to niekiedy mały jednoizbowy sklepik albo tylko kramik czy stragan, osłonięty daszkiem od deszczu. Przechowywano w nim towar, czasem na zapleczu może i skóry czy narzędzia. Ubożsi szewcy nie mieli jatek, a ich warsztaty znajdowały się na wyższych piętrach murowanych kamienic, niekiedy na źle ogrzewanych i słabo oświetlonych poddaszach. Szewcy pozacechowi, zwani partaczami, ukrywali się w marnych izbach, komorach czy poddaszach przedmiejskich dworków.

Ryc. 30



I. Awers warsztatu szewskiego z Poznania z 1651 r. wyobrażonego na wilkomie szewców poznańskich



II. Rewers warsztatu wyobrażający szewców w ubiorze narodowym i zagranicznym

Szewcy wiejscy posiadali także różne pomieszczenia. Szewc z wielkopolskiej wsi Osieka miał w 1776: „Chałupę, w której mieszka Józef Księżniak, kontraktowy z żoną kunsztu szewskiego magister, ta chałupa z drzewa kostkowego w węgły, z sionką i komorą, w której drzwi 4 na biegunach, piec i komin dobre, okno złe, poszycie złe". Ten szewc miał chlewik i ogródek. Inni szewcy użytkowali znacznie gorsze pomieszczenia. Na przykład w powiecie kaliskim we wsi Stobno w 1677 r.: „u szewca budynek wszystek stary, wkoło spróchniały, tylko dziury pozalepiane". We wsi Karski w 1746 r.: „Gościniec, w którym mieszka Matyjasz, świec niepoddany. W tym gościńcu stajnia bez wrót, bez żłobu. Izdebka w tym gościńcu bez pieca, bez posowy, izba bez podłogi".

Liczne źródła ikonograficzne ukazują wnętrze warsztatów szewskich od XVI do początku XX w. Najstarsza z nich ilustracja z kodeksu Behema przedstawia krakowskiego szewca z początku XVI w. Duże okno oświela izbę. Umieszcza się na nim obuwie wystawione na sprzedaż. Izba ma obszerny alkierz, w którym majster kroi cholewki z ciemnej skóry, a dwaj czeladnicy, siedząc na niskich stołkach, szyją but z wysoką cholewą i trzewik. Warsztat jest dość przestronny, nie garbowano w nim skór, a tylko szyto obuwie z barwnej skóry. W tym okresie zamożności i dość wysokiej pozycji szewców mieli oni jeszcze lepiej wyposażone wnętrza. Na wizerunku z 1651 r. widać pięciu szewców, a więc majstra, trzech czeladników, ucznia — pracujących obok stołu z narzędziami i szytym obuwiem — i półki z kopytami. Warsztat poznański miał więc stosunkowo liczną obsadę. Wizerunek pracowni z Łańcuta z 1662 r. ukazuje tylko dwóch szewców, majstra krojącego skórę oraz czeladnika czy ucznia szyjącego trzewik. Liczniejsze ryciny z XVIII w. przedstawiają pracownie szewskie umieszczone często na poddaszach i słabo wyposażone. Czasem szewc pracuje bez żadnego pomocnika, jak to ukazuje rysunek z Warszawy z 1799 r. Ryciny z XIX w. dokumentują także skromne pracownie szewskie, zatrudniające zwykle tylko dwóch ludzi. Miejsce pracy szewca oświetlała lampa ze szklaną kulą rozszerzającą krąg światła. Świadczy to o pracy w późnych godzinach wieczornych, zabranianej przez przepisy cechowe. Wysokie normy i niskie opłaty

Ryc. 18

Ryc. 36, 38

7 — T. Turnau, Polskie słomiarstwo

za pracę chałupników zmuszały szewców do wytężonej pracy. Rysunek tuszem na dyplomie szewców z Tyśmienicy z 1902 r. ukazuje szewca pracującego samotnie przy warsztacie z szufladkami na narzędzia, półką z kopytami i stołem. Drugi rysunek przedstawia sprzedawanie
Ryc. 64 chłopskiego obuwia na targu. Praca szewca przebiegała w podobnych warunkach od wczesnego średniowiecza do XX wieku.

Technikę szycia obuwia w okresie wczesnego średniowiecza przedstawiono już opierając się na licznych materiałach archeologicznych. W późniejszym okresie często zmieniały się typy obuwia, ale nie ich
Ryc. 32 szycie i rodzaj szwów. Masowa produkcja tak dla indywidualnego konsumenta, jak i na rynek, usprawniła technikę brania miary za pomocą specjalnej miarki z dziesiętną podziałką i krojenia obuwia. Krojono oszczędnie ze względu na cenę skór i stały ich brak. Każda część obuwia wymagała innych właściwości, różnej grubości
Ryc. 33 i jakości skóry. Inaczej wyprawiano skóry podeszwowe, inaczej wierzchy z lepszej skóry aniżeli futrówka. Linie wykroju odrysowywano
Ryc. 34 według ustalonych szablonów. Były one zestandaryzowane z ustalającymi się co najmniej od XVI w. miarami na obuwie, od nru 16 do najmniejszej oznaczanej nrem 7. Tak zestandaryzowany towar sprzedawano na targu, podczas gdy na indywidualne zamówienia można było odstąpić od tego schematu w szerokości stopy czy sposobie
Ryc. 39-40 wykończenia cholewy. Skóry krajał majster lub najbardziej doświadczony czeladnik na dużym stole. Podeszwy krajano nożem o łukowatym, a cholewki o okrągłym ostrzu. Wykrojone cholewki, podeszwy, przyszwy, obłożyny, tylniki, języki, noski wraz z podeszwami, paskami i podpodeszwami oddawano szyjącym obuwie.

Każdy czeladnik czy uczeń otrzymywał wydzielone do zszywania kawałki skóry. Wybór ściegu zależał od rodzaju skóry i typu obuwia. Należało starannie dobrać właściwe kopyto i szyć gładkim, równym ściegiem. Uczniom łatwiej było zeszywać cholewki i elementy składowe w polskich butach niż w delikatniejszych trzewikach zwanych niemieckimi. Szczególnej staranności wymagało łączenie podeszwy z cholewą 9. Część obuwia miała w tym miejscu tzw. pasy, które uszczelniały cięższe obuwie i czyniły je wodoodpornym. Montaż wywrotkowy, ukazany przy omówieniu wczesnośredniowiecznego

obuwia, był znacznie starszy niż pasowy. Jednakże i ten zanotowano już jako „podwójne szycie" w nakazach technicznych z XVI w. Chodziło o przymocowanie podwójnym szwem cholewki poprzez pas do podpodeszwy i podeszwy. Sprawdzania jakości sztuk mistrzowskich wykonanych przez krakowskich i poznańskich szewców z początku XIX w. ukazują najczęściej zauważane błędy. Były to zarówno błędy w kroju każdej części obuwia, a zwłaszcza obcasa czy podeszwy, jak i szycia cholewki. Szewcy niemieccy szyjący trzewiki stosowali obcasy już od XVI w., podczas gdy szewcy przygotowujący obuwie do ubioru narodowego zastąpili nimi podkówki od połowy XVIII w. Obcasy bywały drewniane lub skórzane. Tylną część obuwia — zapiętek nazywano napiętkiem. „Nie po krzywych napiętkach u buta ma być poznawany prawdziwy szlachcic, ale po cnocie", pisze Starowolski w XVII w.

Cholewkę buta, po wstępnym zeszyciu, należało zaciągnąć na odpowiednie kopyto. W większych warsztatach szewskich inwentarze zanotowały nawet ponad 200 kopyt, przeciętnie jednak było ich kilkadziesiąt na kilka rodzajów obuwia najwyżej w dziesięciu rozmiarach. Kopyta stały na podręcznej półce obok prawideł, noży, skrobaków, dłut, krawaczów, szydeł, klamer, haków, haftek i kołków. *Ryc. 18*

Już od XVI w. stosowano w Polsce kołkowanie obuwia, obok szycia. Kołkami łączono podeszwę z cholewką. W obuwiu znalezionym w Warszawie, a pochodzącym z XVII w., widać ślady kołkowania kołkami z twardego, ostro zaciętego drzewa. Zastępowało ono trzykrotne szycie przy łączeniu podeszwy z cholewką. Po przedziurkowaniu skóry szydłami przeciągano dratwę sporządzoną z mocnych nici lnianych czy konopnych, nieraz smołowanych. Pociągiel, czyli skórzany pasek, pomagał w przymocowaniu naciągniętego na kopyto buta do kolana szewca. Służył on także do karania krnąbrnych czy leniwych szewczyków. *Ryc. 54* *Ryc. 55* *Ryc. 34*

Wykończenie obuwia stanowiło o jego ostatecznym wyglądzie, zacierając ślady niewprawnego szycia. Wygładzano podeszwę i boki obcasa. Wnętrze obuwia wyrównywano wyściółką, czyli futrowaniem. Do wykończenia służyły liczne noże brzegowe, czyli krawężniki proste, wygięte i dwoinowe, pilniki, młotki i skrobacze. Obcasy często

czerniono czernidłem i pociągano gorącym woskiem za pomocą gładzika kowadełkowego, nazywanego dawniej ambusem. Boki obcasa wypalano wypukłą stroną ambusa już bez woskowania. Wosk zabezpieczał skórę przed przemakaniem i zwiększał jej połysk. Obuwie kontrolowano za pośrednictwem starszych cechowych, zarówno w warsztatach i jatkach miejscowych szewców, jak i przyjezdnych na targach.

Duża liczebność szewców we wszesnym średniowieczu, poświadczona ilością zachowanego obuwia, pozwalała na pewne przypuszczenia co do wysokości produkcji. W okresie XV-XIX w. spotyka się wiele szczegółowych norm produkcji obuwia, ustalanych w celu zmuszenia czeladników do większej wydajności pracy dla otrzymania wyższej zapłaty. Normy te obliczano tygodniowo, z tym że w poniedziałek czeladnik mógł przez pół dnia pracować na własny rachunek. Miał on jednak wykonać mistrzowi „buty nowe", „3 pary botków albo parę skorni" w XVI w. Statut z Raszkowa Wielkopolskiego z 1602 r. podaje: „Najprzód, który się towarzyszem mieni, powinien na dzień dwoje par butów męskich skorne zrobić, albo przekrawanych dwuraznych, a zaś, który usarskiej roboty nie umie robić, ten powinien carnetu wystawić 7 par, albo 4 pary trzewików od sztychu prostych, albo butów białogłowskich 3 pary, więc że męskiej 3 pary, a białogłowskiej 4 i od sztychu. A któryby się mienił towarzyszem, a zwłaszcza Włochem, ten powinien 2 pary wystawić trzewików, 1 parę dwa razy stępowaną, drugą parę tylko raz stępowaną". Z regulaminu tego wynika staranne rozróżnienie czeladników. Towarzysz wykonywał wysokie normy dzienne, ale był także lepiej płatny aniżeli młodszy czeladnik. Wyznaczano wyraźnie, ile razy jaki typ obuwia miał on uszyć. Zestawienie wielu norm pozwala ustalić, że nakazywano czeladnikom uszycie od sześciu do kilkunastu par obuwia tygodniowo. Najwyższe normy dotyczyły pantofelków damskich, niższe butów z cholewami, a najbardziej pracochłonne były trzewiki niemieckie. Wochlon, czyli zapłatę tygodniową dla czeladnika, ustalano za minimum sześciu par tygodniowo, a znaczne przekroczenie norm dziennych było premiowane. Poza tym czeladnik miał u majstra mieszkanie, utrzymanie i czasem dostawał skórę na uszycie w cią-

gu kilku godzin poniedziałku pary obuwia, którą sprzedawał na własny rachunek. Gdyby jednak powolny czeladnik „mniej zrobił, tedy wiktem bez zapłaty kontentować się ma, atoli jeżeli par 4 na tydzień zrobi, jego nagroda od łaski majstra dependować będzie".
Z danych tych wynika, że czeladnik siedział po kilkanaście godzin dziennie przy warsztacie, aby wykonać i ewentualnie przekroczyć te wysokie normy. Słuszne jest przypuszczenie J. Lewińskiego co do szewców warszawskich, robiących około 8 par obuwia tygodniowo. Obliczał je raczej na podstawie danych o warszawskich chałupnikach XIX w. Wyrabiali oni obuwie z lżejszej skóry, często o pojedynczych szwach. Praca warszawskich chałupników była oparta na szczególnie twardym wyzysku niewielu na ogół rzemieślników; majster pracował zwykle tylko z uczniem lub przy pomocy członka rodziny. Nie istniały wobec tego elementy podziału pracy sprawiające, że kto inny kroił, a kto inny szył obuwie, nie garbowano natomiast skór w warsztatach i nie przestrzegano tak starannie świąt kościelnych, pracowano także późnymi wieczorami. Pracę przy sztucznym świetle zawsze zwalczały przepisy cechowe. Według norm z XVI-XVIII w. czeladnik szewski, nie licząc poniedziałku, mógł uszyć do 10 par tygodniowo, czyli do 400 par rocznie różnego rodzaju obuwia tylko po części podwójnego. Wycena ta nie dotyczy jednak każdego pracownika warsztatu szewskiego. Majster zwykle tylko kroił obuwie, brał miarę od klientów, zajmował się zdobywaniem surowca i zbytem towarów. Uczeń wykonywał różne prace pomocnicze, czasem także obsługiwał doły wapienne i kadzie garbarskie. Tak więc produkcja w sensie szycia oraz wykończania obuwia spadała głównie na barki jednego czy dwóch czeladników. Gdyby przeciętny warsztat wyceniać tylko według pracy majstra i jednego czeladnika, to produkcja roczna wyniosłaby około 500 par obuwia, a więc dwukrotnie wzrosłaby od czasów średniowiecza, kiedy to wyrabiano obuwie o mniej skomplikowanym kroju. Odpowiada to normom produkcji stosowanym w tym samym okresie w krajach zachodnioeuropejskich.
Osobno należy uwzględnić produkcję obuwia półskórzanego, odgrywającego znaczną rolę w różnych stuleciach omawianego tu długiego okresu pracy rzemieślniczej. Poza łataczami obuwia wymienić

trzeba patenników, czyli szewców wyrabiających obuwie ochronne zwane w XV w. patenkami czy patynkami o podeszwach z drzewa, przytwierdzonych do stopy za pomocą skórzanych pasków. W Polsce ten typ obuwia utrzymał się dłużej aniżeli na zachodzie Europy. W Gdańsku do połowy XVI w. pracowała grupa szewców pantoflarzy produkujących drewniane trepy, a więc rodzaj patenek. Jednakże część tych wyrobów utraciła charakter obuwia ochronnego, wkładanego na cienkie ciżmy czy na nogawice ze skórzanym podbiciem stopy. Nazwa patenki odnosi się w XVI-XVIII w. do pantofli, chodaków czy sandałów na drewnianej czy korkowej podeszwie z wierzchem skórzanym lub uszytym z różnego typu tkanin. W tym obuwiu skóry używano tylko na wyklejki i tylniki. Patenicy poznańscy z 1586 r. mieli wykonać następującą sztukę mistrzowską: „we czwartek mistrowską sztukę krajać, z której ma urobić 3 pary patenek, jedną parę na korkach męską, a dwie pary na łubie". Statut pantoflarzy gdańskich z 1439 r. wyznaczał jako tygodniową normę dla dobrego czeladnika — wystruganie 100 par sandałów. Wynosiłoby to około 16 sztuk podeszew do sandałów dziennie. W XVII w. produkcja chodaków, czyli obuwia skórzanego na drewnianej podeszwie, istniała w wielu częściach Polski nie tylko w Gdańsku, Poznaniu, Wolsztynie czy Warszawie, lecz także w małych miastach Lubelskiego, jak Olesko, Goraj, Tarnogród czy Krosno.

Wobec braku skóry w 2 połowie XVII i w XVIII w. wzrasta zapotrzebowanie na obuwie tekstylne. Były to przede wszystkim pantofle kobiece. Szyto je początkowo często z trypu, wełnianej tkaniny dwuosnowowej, postrzyganej jak askamit, później zaś z tkanin jedwabnych czy sukna, nieraz dobierając tkaninę do tej, z jakiej szyto suknie. Pantofle te, szyte na skórzanych podeszwach, były nietrwałe i dlatego produkowano je masowo. W latach trzydziestych XVIII w., jak pisze J. Kitowicz, „Szewcy warszawscy niezmiernie profitowali na tym towarze, który z tego miasta rozchodził się po całym kraju; i choć po innych miastach robiono takież trzewiki, nie miały jednak takiego szacunku jak warszawskie; co większa, z ręki tegoż samego szewca, który w Warszawie robił bardzo gustowne trzewiki, już się nie wydawały takie, skoro się przeniósł do innego

miasta. Mężowie dla żon, ojcowie dla córek, kawalerowie dla dam wyprowadzali takie trzewiki tuzinami i kopami; w prezentacji nawet przedślubnych prezentów niepośrednie miejsce trzymał warszawski trzewik".

Drobne rzemiosła skórnicze

Wymienić tu trzeba miechownictwo oraz kaletnictwo, zwane też tasznictwem, rękawicznictwo, paśnictwo i wreszcie introligatorstwo. Wszyscy ci rzemieślnicy wyrabiali przedmioty ze skóry i korzystali ze skór kolorowych. Pomiędzy tymi cechami istniały różnorodne powiązania organizacyjne, nielicznych majstrów łączono, często dość przypadkowo, z innymi rzemieślnikami w cechu zbiorowym. Wśród wymienionych rzemiosł najwcześniej występują miechownicy i kaletnicy, zwykle związani z rękawicznikami; introligatorstwo swój rozkwit przeżywa dopiero w XVI w. po rozpowszechnieniu książki drukowanej. W Gdańsku paśnicy, a także pasiarze, występują we wspólnym cechu z rymarzami i siodlarzami co najmniej od 1364 r. Osobny cech tworzą kaletnicy, rękawicznicy i producenci sznurowadeł; ci pierwsi występują od 1385 r. W Toruniu osobny cech kaletników i rękawiczników istnieje już w XIV w., a jego liczebność podawano w źródłach od 1450 r. Cech kaletników, rymarzy i paśników wcześnie zorganizowano w Elblągu. W Poznaniu miechownicy wyrabiali także rękawiczki, a w XVI w. występuje także cech kaletników i taszników. W Lublinie cech siodlarzy, rymarzy, paśników i kaletników istnieje co najmniej od 1583 r., a miechownicy i rękawicznicy pracują już w XV w., ale osobny cech zbiorczy potwierdzono dopiero w 1657 r., rękawicznicy zaś wyodrębnili się w 1716 r. W Krakowie od 1557 r. zachowały się akta cechu kaletników, rękawiczników, taszników, miechowników i falbierzy; od 1601 r. rękawicznicy mają osobny cech. We Lwowie kaletnicy i miechownicy byli w XVI w. przydzieleni do cechu zbiorowego, a od 1774 r. występują razem z rękawicznikami. W Przemyślu cech rymarzy, siodlarzy, paśników i miechowników powstał w 1599 r., w XVII w. przyłączono do niego powroźników i olsterników. Cechy rękawiczników, miechowników i kaletników istniały stosunkowo wcześnie także w innych miastach.
Cechy w mniejszych miastach rozwijały produkcję na szerszy rynek

zbytu. Tak np. Świdnica słynęła z masowej produkcji rękawiczek wysokiej jakości. Występują tam także paśnicy jako osobny cech, w Kłodzku, Lubaniu zaś paśnicy i introligatorzy. Miechownicy mieli osobny cech także w Kołobrzegu. W Kaliszu miechownicy i paśnicy zrzeszeni są w 1614 r. w cechu zbiorowym, w Lesznie w XVIII w. istniał osobny cech miechowników i rękawiczników. Paśnicy zarejestrowani są także w 1646 r. w Łukowie w Lubelskiem, tasznicy zaś w miasteczku Łosice na Podlasiu. Z tych przytoczonych dla przykładu danych wynika, że nieliczne na ogół cechy producentów wyrobów z lepszych skór istniały w wielu większych oraz małych miastach i pracowały nie tylko dla zaspokojenia lokalnego rynku, lecz także na potrzeby regionu. Chodziło o drobne wyroby, których asortyment był zależny od zmian mody i podaży barwnych skór. Tylko kaletnicy gdańscy mieli własny folusz, a więc garbowali także skóry na własny użytek ze względu na masowość swoich wyrobów.

Ryc. 81 Miechownicy należą do wcześnie zorganizowanych cechów. Już w okresie późnego średniowiecza modne były różnego rodzaju i wielkości mieszki przyczepiane do pasa. Przepisy statutowe wymieniają

Ryc. 82 na ogół tylko kilka typów mieszków, misternie fałdowanych, zdobionych wycinkami ze skóry, frędzlami, rycerskimi węzłami i małymi mieszkami oraz rękawice, o ile nie istniał w tym mieście osobny

Ryc. 83 cech rękawiczników. Poza tym jednak należało do nich: „robienie rękawic, ładownic, szabeltasów, materaców, wałów i poduszek, pokrowców wszelakich, worków rozmaitych, podszywanie szyszaków i karwaszów, jarmułek, podszywanie rękawic, wacków rozmaitych i mieszków zdawna cechowi miechowniczemu należy. Ładownice, ameliki, szabeltasy, wacki, nożenki i łyżniki, poduszki różne, pokrowce, rękawice, pendenty, pasy wszelakie, sakwy, tłomoki, krzesła, trumny". Dane te pochodzą z Lublina z 1613 r. Cech miechowników i rękawiczników rozdzielił się w tym mieście w 1746 r. według następujących

Ryc. 89 kompetencji zawodowych: „Do roboty miechowniczej należą krzesła, kanapy, trumny do obijania i inne rzeczy [...]. Podszywanie szyszaków, karwaszów, kapuzów [...] pokrowce różne, paski różne dziecinne i dla starszych do szabel, szabeltasy, kalitki do brzytew, imberczuki [rodzaj worków], tłomoki, juki, mantelsaki, pulwersaki, wacki, worki

do pudru, woreczki różne, trzosy, tudzież materace wielkie i małe, materaczyki do kulbak, amaliki różne". Miechownicy z miast położonych blisko żup solnych wyrabiali także kosze skórzane, którymi ciągnięto surowicę z okien solnych w żupie drohobyckiej. „Do rękawiczników zaś się należą kolety, pendenty, pasy, flintpasy, spodnie niemieckie łosie lub sarnie, rękawice męskie i białogłowskie, ładownice łosie i do nich pasy i inne rzeczy według dawnego zwyczaju".

Ten podział kompetencji ukazuje rozległy asortyment wyrobów cechu miechowników w miastach, gdzie brakowało innych drobnych cechów skórniczych. Mieszki i rękawice były tylko najbardziej skomplikowanym wyrobem, najchętniej wymaganym przy sztuce mistrzowskiej dla wykazania umiejętności kandydata na majstra lub utrudnienia mu drogi do własnego warsztatu. Miechownicy szyli z miękkich skór odzież, jak kaftany, żupany, kolety, spodnie czy fartuchy robocze. Poza tym podszywano hełmy oraz inne nakrycia głowy, paski służące do zawieszania przedmiotów przy pasie przepasującym odzież, szyto wszelkiego rodzaju woreczki i pochewki. W odzieży czy dodatkach łączono nieraz skórę z innymi surowcami, np. w okresie późnego średniowiecza podszywano sukienne nogawice skórzanymi podeszwami czy później szyto ameliki, czyli torebki damskie, wykończając je skórą. Poza tym obijano skórą tak wszelkie meble, jak inne przedmioty od poduszek do trumien i szyto wyposażenie wojskowe oraz myśliwskie, pokrowce czy materace. Tylko w Białymstoku w XVIII wieku wymieniono osobny cech tapicerów. *Ryc. 85*

Szeroki asortyment wyrobów sprawiał, że szkolenie ucznia trwało 4 lata. Warsztaty miechownicze na ogół zatrudniały, poza majstrem, ucznia i dwóch czeladników. Majster zajmował się krojeniem skór na różne typy wyrobów. Miał do dyspozycji szablony wykrojów; zachowały się np. szablony cechu miechowników i rękawiczników z Leszna. Gotowe wyroby cechu rękawiczników tego miasta wielkopolskiego, czyli spodnie i rękawice, ukazano na jego pieczęciach z 1760 i 1786 r. Po skrojeniu odpowiedniego mieszka czy części odzieży majster dawał ją do szycia czeladnikowi bądź uczniowi. Grubsze skóry szyto dratwą, przekłuwając dziurki szydłem, podczas gdy cienkie skórki i zamsze można było szyć igłą jak tkaninę. *Ryc. 87*

Instrukcje miechownicze nakazywały „sowite" szycie, to znaczy z dużym zakładem wewnętrznym, gdy szło o miękkie skóry zamszowe czy cieniutkie jagnięce. Wśród różnych części odzieży wykonywanych przez miechowników zachowały się w zbiorach polskich łosiowe kaftany jako ubiór wojskowy czy jeździecki. Trudniej natomiast znaleźć znaszane do szczętu skórzane spodnie czy długo używane mieszki. Ważnym elementem wykończania wyrobów miechowniczych były ozdobne ściegi, rozbudowane nieraz jako haft. W tych ciężkich haftach najczęściej występuje ścieg kładziony. Statut hafciarzy krakowskich z 1689 r. wypowiada się przeciw „przeszkodnictwu miechowników", ponieważ tego typu zdobienia były jego monopolem. W XVIII w. wyroby odzieżowe znalazły się w cechu rękawiczników, a miechownicy zaczęli podupadać.

Obok miechowników w wielu miastach występowali kaletnicy i tasznicy. Ci ostatni stanowią niemiecką odmianę kaletników; szyli oni kufry, walizki, torby i torebki oraz wielkie tłumoki z grubszej skóry. Kaletnicy najwcześniej występują w Gdańsku i liczba ich w tym mieście dochodzi w XVI w. do 30 warsztatów, co jest na owe czasy poważną ilością i świadczy o produkcji przekraczającej znacznie potrzeby lokalnego rynku. W niektórych miastach istnieją obok siebie miechownicy i kaletnicy, dlatego można ustalić asortyment ich wyrobów. Ogólnie biorąc miechownicy wyrabiali drobniejsze przedmioty z lepszych barwnych skór i po zmniejszeniu produkcji garbarzy skór kolorowych, w XVIII w. asortyment ich cięższych wyrobów przejęli kaletnicy oraz rękawicznicy. We Wrocławiu kaletnicy wykonywali torby, futerały, poduszki skórzane, materace i inne roboty tapicerskie ze skóry. Miechownicy zaś ograniczali się jeszcze w 1734 r. do rękawiczek, sakiewek, toreb myśliwskich i spodni. Cechy te istniały obok siebie także w Krakowie, Poznaniu, Lublinie i podział ich kompetencji przebiegał podobnie jak we Wrocławiu.

Ryc. 86

Rękawicznicy wydzielają się ze zbiorowych cechów skórniczych dopiero w ciągu XVII, a zwłaszcza XVIII w., jakkolwiek produkcja rękawic skórzanych istniała w Polsce od wczesnego średniowiecza. Użycie rękawic wyraźnie wzrasta w ciągu XV i XVI w. Część z nich jednak szyto z tkanin czy dziano na drutach. Jednakże umiejętność

szycia pięciopalczastych rękawic skórzanych z delikatnych skór wyprawy białoskórniczej czy zamszowniczej rozpowszechniała się szybko w cechach miechowniczych. Część z tych rękawic obszywano, czy też podszywano, skórkami futerkowymi. Specjalne rękawice z długim i szerokim skórzanym mankietem służyły do jazdy konnej, a zwłaszcza do polowania z sokołami. Sposób szycia rękawic przedstawia najlepiej statut cechu miechowników z Kalisza z 1614 r.: „Rękawice ze skór kozłowych jako najlepszych, męskie, letnie, futrowane, na które ma wyniść skór dwie, szycie takie jakoby szwa ani z wierzchu, ani zewnątrz nie było". Z „artykułów cechu rękawiczniczego" warszawskiego, spisanych dopiero po kilkudziesięciu latach jego produkcji, w 1758 r. i z taksy marszałkowskiej z 1767 r. wynika, że różne rodzaje rękawic były tylko częścią wyrobów tej korporacji. Szyto tam głównie skórzane części odzieży, przede wszystkim kaftany, krótsze kolety i spodnie, noszone tak do ubioru narodowego, jak i zagranicznego. Wyroby te były z najlepszych skór kozłowych, łosich i baranich, wyprawianych tak przez czerwonoskórników, jak białoskórników i zamszowników. Szyto także różnego kształtu sakiewki, zarówno ze skóry, jak i z tkanin, szelki, halsztuki oraz różne dodatki do ubioru wojskowego. Rękawice pozostawały zawsze wyrobem najbardziej skomplikowanym technicznie. *Ryc. 90*

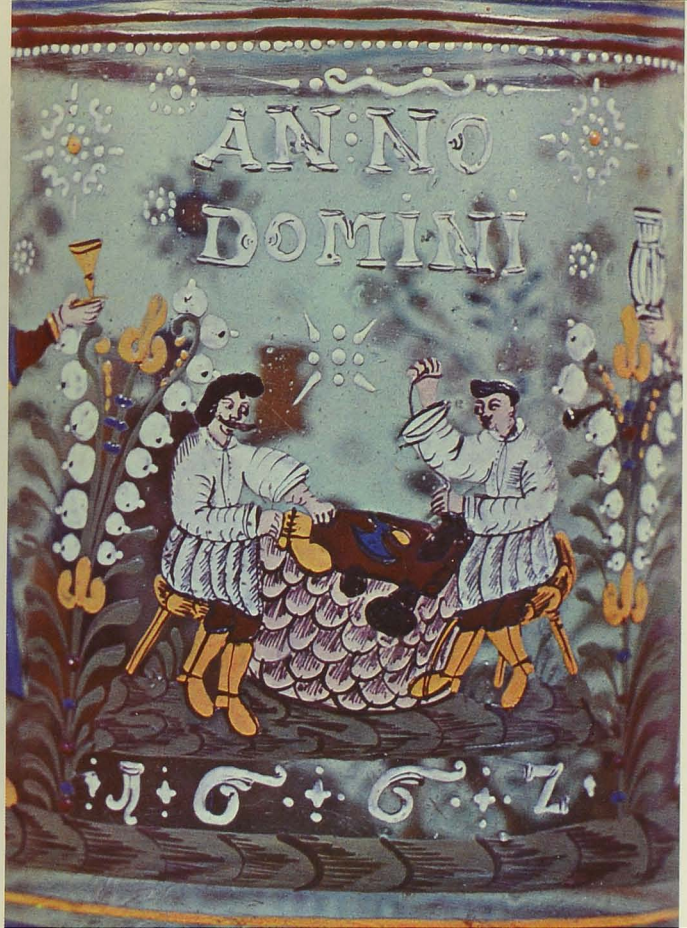
Rękawice krojono według szablonów zmieniających się w zależności od mody na różne ich kształty, zwłaszcza w palcach i mankiecie, a także od ogólnego poziomu technicznego. Moda gotycka, żywa jeszcze w Polsce w początkach XVI w., wymagała rękawic o długich, cienkich, śpiczasto zakończonych palcach, podczas gdy renesansowe i barokowe rękawice były szersze w dłoni i o zaokrąglonych końcach palców. Przy krojeniu rękawic wielopalcowych wydzielano trzy elementy: gryf, czyli okrycie całej dłoni, strzałki, czyli wąskie paski skóry tworzące boki czterech palców, i kciuk, czyli okrycie na duży palec. To ostatnie krojono oddzielnie i wszywano w wycięcie zwane anewirem. Wykrojone części rękawic należało przed zeszyciem rozciągnąć na stole i ścienić skórę specjalnym nożem na podkładzie marmurowym czy kamiennym. Używano także ręcznych pras do rozprostowywania skór. Rękawiczki po uszyciu wykończano na spe- *Ryc. 91* *Ryc. 92*

cjalnych formach lub przynajmniej przetykano palikami poszczególne
Ryc. 93 palce. Niektóre rękawice zdobiono haftem i perfumowano. Skomplikowana produkcja rękawic wymagała podziału pracy, wykraczającego poza możliwości paroosobowych zakładów rzemieślniczych. Dlatego rękawicznictwo już w końcu XVIII i w początku XIX w. przeszło na produkcję manufakturową.

Paśnicy występują w Polsce bardzo wcześnie, wyroby ich znaleziono już we wczesnym średniowieczu, a pierwsze organizacje cechowe źródła pisane potwierdzają w XIV wieku. W Gdańsku w 1380 r.
Ryc. 96 były już 42 zakłady paśnicze, później wymienia się ich razem z rymarzami. W Krakowie występują oni od 1394 r., stosunkowo wcześnie pojawiają się także w Przemyślu, Lublinie, Kaliszu, Myślenicach, Toruniu, Elblągu, miastach śląskich czy województwa przemyskiego i bełskiego. Zapotrzebowanie na wszelkiego rodzaju pasy skórzane było tak duże, że paśnicy notowani są w niewielkiej liczbie paru warsztatów we wszystkich niemal miastach polskich w okresie XV--XVII w. Tam gdzie ich brak, pasy szyli rymarze.

W XVI wieku rozpowszechniają się pasy nabijane sprzączkami czy płytkami metalowymi, często srebrnymi, a nawet pozłacanymi przymocowanymi na rzemieniu. Dlatego wyroby paśnicze wymagały łączenia pracy w skórze i w metalu. W taksie z Warszawy i województwa mazowieckiego z 1586 r. wylicza się: „Pas kordowy na przączkach
Ryc. 98 3 gr. Pas wiązany przez przączek 2 gr. Od prostego nawiązania szablic gr 4. Pas do szablic juchtowy z krajczami 8 gr. Pas niewieści z czętkami czerwonemi 3 gr. Pas drobnemi mosiądzami nabijany 2 gr. Wkówka lustrowana na kord gr 1". Te różne paski plecione z cienkich rzemyków nabijane metalem, były noszone powszechnie do XVII wieku. W tym czasie metalowe pasy srebrne stają się już raczej ubiorem damskim i rodzajem lokaty kapitału, posiadają je liczne mieszczki i zamożniejsze chłopki.

Do ubioru męskiego wchodzą pasy siatkowe, wyrabiane techniką sprangu, a od początku XVIII w. nastaje moda na szerokie pasy tkane z barwnej przędzy jedwabnej ze złotymi czy srebrnymi nićmi. Te pasy kontuszowe wyparły użytkowanie pasów skórzanych. Noszono je jednak do ubioru wojskowego, jeździeckiego i na wsiach.



III. Awers warsztatu szewskiego z Łańcuta z 1662 r. wyobrażonego na wilkomie szewców łańcuckich

IV. Rewers warsztatu wyobrażający zabawę szewców w strojach narodowych

Renesans ich produkcji wiąże się głównie z rozwojem polskiego ubioru ludowego. W małych miasteczkach produkowano systemem rzemieślniczym skórzane pasy noszone do ubioru ludowego w Lubelskiem, Krakowskiem czy w środkowej Polsce w okresie całego XIX, a nawet początku XX w.

Na zakończenie omówienia skórników produkujących odzież wraz z wyposażeniem wnętrz mieszkalnych, wspomnieć należy o producentach skórzanych sznurówek i sznurowadeł. Sznurówki damskie wycinano w całości czy częściowo ze skóry i używano ich także w Polsce w XVII i na początku XVIII w. Producenci sznurowadeł pojawiają się w Polsce sporadycznie w Gdańsku i Krakowie. Wyroby ich służyły do wiązania obuwia, jak też jako różne zawieszki i sznurowania damskiego gorsetów. Uboczna ta produkcja nie wymagała specjalnego szkolenia zawodowego, wiązała się z cechem paśników czy innymi rzemiosłami wyrabiającymi dodatki do odzieży. *Ryc. 84*

Introligatorstwo w okresie średniowiecza służyło oprawie przepisywanych w zakonach rękopisów. Okres rozkwitu przeżywało w XVI w. wobec konieczności stosowania opraw książek drukowanych. Introligatorzy skupiali się w większych ośrodkach produkcji i użytkowania ksiąg. Tak więc już w XV w. istnieli w Gdańsku, a w XVI w. także w Poznaniu, Wrocławiu i Krakowie. Działało tam od kilku do kilkunastu warsztatów introligatorskich. Wyrabiały one luksusowe oprawy z barwnych skór kozłowych, złocone z ekslibrisami. Pracowały także na potrzeby skromniejszych zleceniodawców, np. rad miejskich oprawiających swe księgi. Oprawy wykonywane w części nakładu księgarskiego były raczej skromne, przeznaczone na zbyt dla nieznanego konsumenta. W Polsce przy wykończaniu opraw używano radełka, czyli narzędzia w kształcie wąskiego walca obracającego się na osi osadzonej na widełkach, z wyrytym na obwodzie ornamentem. Od XV w. odbijano nim w sposób ciągły dekoracje na oprawach. Stosowano również plakietkę. Była to płytka drewniana lub metalowa, o różnych kształtach geometrycznych z wygrawerowanym ornamentem, który wyciskano na okładce skórzanej za pomocą małej prasy. Introligatorstwo polskie różniło się od niemieckiego w XVI w. używaniem nie tylko radełka i plakietki, lecz także tłoków. Po-

wierzchnia okładek naszych ksiąg zawierała więcej wolnej przestrzeni, czyli światła, i bardziej zindywidualizowaną kompozycję ornamentów. Tłoki nagrzewano, co dawało ciemny deseń na skórze. Introligatorzy polscy używali najczęściej skór cielęcych, a niemieccy także gorszych, świńskich. Rzemiosło to w Polsce opierało się w początkach swej pracy na wzorach włoskich.

Interesująco wyglądają powiązania pomiędzy krakowskim a warszawskim cechem introligatorów. W Warszawie początkowe bibliopole, czyli księgarze warszawscy, zatrudniali czeladników o wykształceniu introligatorskim. W Starej Warszawie w 1659 r. wymienia się tylko jednego introligatora, drugi uzyskał prawo miejskie w 1692 r. Dopiero w 1703 r. powstał w stolicy odrębny cech introligatorski złożony głównie z wychowanków cechu krakowskiego. Słaby liczebnie cech, złożony z kilku warsztatów, występował przeciwko księgarzom i apelował aby, odprawiwszy czeladników introligatorskich, korzystali z jego usług. Spór ten trwał do 1730 r. Dopiero żywszy ruch księgarski okresu Oświecenia wpłynął na polepszenie interesów warszawskich introligatorów.

Moc produkcyjna polskich rzemiosł skórniczych, najważniejsze ośrodki produkcji, rzemieślnicy miejscy i wiejscy

Wyceny przybliżonych rozmiarów produkcji polskich rzemiosł skórniczych opierają się na fragmentarycznym i niepełnym materiale statystycznym. Ukażemy tu moc produkcyjną najważniejszych rzemiosł w dwóch przekrojach chronologicznych: z 2 połowy XVI w. i końca XVIII w. oraz początku XIX wieku. Na podstawie danych o ilości rzemieślników w Koronie, tzn. Wielkopolsce, Małopolsce i Mazowszu, uzupełnionych przez lustracje dóbr królewskich i materiały cechowe, ukazuje się przybliżone rozmiary produkcji rzemieślniczej około 1580 r.

Dzielnica	Ludność	Liczba szewców na ilość	Liczba kuśnierzy mieszkańców
Wielkopolska	1230000	751	2303
Małopolska	1230000	1037	4452
Mazowsze	640000	436	1468
Korona	3100000	994	2568

Dane te ukazują znaczne zróżnicowanie regionalne w zaopatrzeniu w obuwie mieszkańców różnych części Polski. Sytuacja najgorzej przedstawia się w Małopolsce o dużej ilości terenów górskich, o słabo rozwiniętym, czy też może trudnym do uchwycenia w wycenach statystycznych, rzemiośle. Mazowsze miało poważną hodowlę bydła na nieurodzajnych gruntach i znajdowało się tam wiele ośrodków skórniczych. Na podstawie podanych już norm produkcji szewskiej, wynoszących do 500 par prostego obuwia przepadającego na warsztat szewski, można przypuszczać, że ci rzemieślnicy mogli uszyć od jednej do dwóch par obuwia skórzanego rocznie na jednego mieszkańca, co pokrywa się z wyceną produkcji surowych skór bydlęcych. Oczywiście wyceny te podważa niepełna wydajność niektórych szewców, uprawiających w lecie także swoje pole. Zarazem jednak starcy, dzieci i kobiety nieraz chodzili boso w domowym obejściu. Natomiast zaopatrzenie mieszczan czy czeladzi dworskiej mogło wynosić do dwóch par obuwia rocznie. Trochę trudniej wyceniać produkcję kuźnierzy, którzy po części trudnili się handlem i garbowaniem skór futerkowych. Jednakże wiemy, że z wyprawionych skór baranich można było uszyć rocznie około 10 nowych kożuchów na 1000 mieszkańców, a więc jeden kuśnierz mógł zaspokajać skromne potrzeby 2500 mieszkańców. Podane powyżej wyceny zestawimy z danymi co do rozmiarów rzemiosła w Księstwie Warszawskim w latach 1808-1810. W tym czasie w 8 departamentach: warszawskim, krakowskim, poznańskim, kaliskim, radomskim, bydgoskim, lubelskim i płockim było ogółem 3594474 ludności. Szewców wyliczono tam 15524, kuśnierzy 2215, garbarzy 1197 i 153 rękawiczników z białoskórnikami. Wobec tego jeden szewc przypadał na 231 mieszkańców, a jeden kuśnierz na 1622. W porównaniu z danymi z końca XVIII w. uderza znaczny

wzrost liczby szewców w stosunku do liczby mieszkańców. Szewcy byli bardziej rozproszeni po wsiach, podczas gdy inne zawody skórnicze skupiały się raczej w miastach. Szewcy zatrudniali najwyższą liczbę czeladzi ze wszystkich rzemieślników, podczas gdy kuśnierze znajdują się pod tym względem dopiero na 11 miejscu. Warsztaty szewskie z terenu Księstwa Warszawskiego mogłyby wyprodukować ponad dwie pary obuwia na jednego mieszkańca, a nawet więcej, gdy idzie o damskie obuwie tekstylne, przyjmując normę do 500 par obuwia na warsztat rocznie. Tak wielka liczba szewców w Księstwie Warszawskim świadczyła o ich pracy na potrzeby wojskowe; szyli oni obuwie dla przebywających tam wojsk polskich i obcych.

Szewcy koncentrowali się w departamentach poznańskim, płockim, bydgoskim i warszawskim. Były to tereny odznaczające się zawsze dużą produkcją skórniczą, a w czasach Napoleona miało tu miejsce szkolenie i umundurowanie oddziałów wojskowych. Najgorsze zaopatrzenie w obuwie i w warsztaty szewskie wykazywały odzyskane później departamenty lubelski i krakowski. Świadczyło to o słabszej zawsze bazie skórnictwa odzieżowego w Małopolsce. Inaczej układa się ilość kuśnierzy na terenie Księstwa Warszawskiego. Przodują departamenty poznański, radomski i lubelski, a najgorzej wypada departament krakowski i płocki. Garbarze i białoskórnicy wraz z rękawicznikami są tak nieliczni, że trudno wyciągać jakieś bardziej ogólne wnioski. Jednakże co do ilości garbarzy prostych przodują departamenty lubelski, warszawski i płocki, najsłabiej zaś wypadają oni w radomskim, gdzie później rozwija się najważniejszy ośrodek garbarstwa polskiego XIX w.

Obecnie wyszczególnimy najważniejsze ośrodki skórnicze na terenie Polski w XVI w. Przodują oczywiście duże miasta jak Poznań i Kraków. Tam każdy z cechów garbarskich liczył zwykle po kilkadziesiąt warsztatów. Równie licznie reprezentowane są najważniejsze cechy skórnicze w Gdańsku, Toruniu i Wrocławiu. Gdy idzie o ilość szewców i kożuszników, przodują w tym okresie mniejsze miasta mazowieckie: Przasnysz, Baranów, Ciechanów, Łomża, Sochaczew czy Ostrołęka, posiadają więcej szewców niż Warszawa (od 34 do 67, a Warszawa 32). W Warszawie było 30 kuśnierzy, a liczniej skupili

się ci rzemieślnicy w Przasnyszu, Łowiczu czy Łomży. Uderza także różnorodność i liczebność dolnośląskich cechów skórniczych. W Kłodzku, Lubaniu czy Świdnicy wymienia się w XVI i XVII w. wszystkie specjalności garbarzy i przetwórców skór, wyliczonych w omówieniu branży rzemieślniczych. Dość licznie wyszczególniano podstawowe zawody skórnicze w miastach wielkopolskich, podczas gdy rzadziej spotyka się je w Małopolsce, poza Lublinem i południową częścią Lubelskiego, Przemyślem i Jarosławiem. W 1580 r. w 21 miastach województwa podlaskiego były 382 warsztaty rzemiosł skórniczych. Część ziem wschodnich dawnej Rzeczypospolitej posiadała wielu skórników. Wymienić tu trzeba zwłaszcza Lwów i Wilno, a także Łuck, Kamieniec Podolski, Brześć Litewski, Chełm i Bełz.

W 2 połowie XVII w. odczuwa się ogromny upadek polskiego skórnictwa, wywołany wojnami niszczącymi hodowlę. Na podstawie przekrojowych danych o rozmiarach poszczególnych cechów skórniczych miast pomorskich widać znikanie bardziej wyspecjalizowanych zawodów, jak kaletników i garbarzy skór kolorowych. Utrzymują się stale szewcy oraz kuśnierze zaspokajający podstawowe potrzeby odzieżowe ludności. W Wielkopolsce rzemiosła skórnicze stosunkowo szybko dźwignęły się z upadku wywołanego wojnami i brakiem surowca. W Małopolsce w 1 połowie XVII w. obserwowano raczej pewien wzrost liczebności cechów skórniczych w większości miast, później jednak rzemiosła te znikają prawie na skutek zniszczeń wojennych w Małopolsce Zachodniej. Natomiast ziemia przemyska i sanocka utrzymują produkcję skórniczą dość wyrównaną i wykazującą tendencje wzrostowe. Po spadku liczebności rzemieślników w pięćdziesiątych latach XVII w. dość szybko następował ich dalszy wzrost. Natomiast Mazowsze utraciło w 2 połowie XVII w. znaczenie jako poważny producent taniego obuwia i kożuchów. Niewielka liczba rzemieślników mogła z trudem zaspokoić potrzeby rynku lokalnego. Śląsk, z największym ośrodkiem, jakim jest Wrocław, był stale poważnym importerem skór z dawnej Rzeczypospolitej i eksporterem wyrobów skórzanych, docierających aż do Lublina. W XVII i 1 połowie XVIII wieku we Wrocławiu wyliczano od kilkudziesięciu do stu szewców, kuśnierzy, a po kilkunastu do czterdziestu garbarzy

skór kolorowych. Po kilkudziesięciu szewców, garbarzy i kuśnierzy występowało także np. w Jaworze. Te rozproszone dane ilościowe ukazują przesuwanie się najważniejszych ośrodków skórniczych do innych miast czy na inne tereny. Tylko większe miasta, jak Kraków, Poznań, Gdańsk czy Toruń, utrzymują znaczną ilość specjalizacji. Warszawa staje się ważniejszym ośrodkiem skórniczym dopiero w XVIII w.

W końcu XVIII w. inaczej układała się regionalizacja ośrodków garbarskich ze względu na powstawanie manufaktur, które zaczynały w niektórych branżach uzupełniać produkcję rzemieślniczą. Układ zakładów rzemieślniczych przedstawiał się tak, jak na początku XIX w. Decydowały większe miasta, gdy szło o wyspecjalizowane branże wyrobów skórniczych. Zarysowały się większe ośrodki szewskie na Pomorzu i Kujawach, gdzie wyróżniały się Lubraniec i Przedecz. W Małopolsce pod tym względem przodowało Rzeszowskie; w Gorlicach w 1784 r. było 41 warsztatów szewskich. Odżyły dawne tradycje skórnicze Mazowsza. W danych z 1800 r. zanotowano 99 szewców w Gostyniu, 64 w Rawie, 45 w Łęczycy i po 44 w Zgierzu i Brzezinach. Utrzymała się poważniejsza produkcja skórnicza w miastach dawnego województwa podlaskiego. W końcu XVIII wieku w 19 miastach było 745 warsztatów garbarskich, kuśnierskich, szewskich, rymarskich, siodlarskich, rękawiczniczych, paśniczych i introligatorskich. Przodowały Bielsk, Siemiatycze, Ciechanowiec, Białystok i Wysokie Mazowieckie (od 94-126 warsztatów). Poza podkreślaną już wysoką produkcją Dolnego Śląska zarysowały się nowe silne ośrodki skórnicze na Górnym Śląsku. Cztery miasteczka: Głogówek, Studnicko, Wodzisław i Wołczyn specjalizowały się w produkcji obuwia; sam Głogówek dostarczał rocznie ponad 4 tysiące par butów. W małych tych miejscowościach szewcy stanowili ponad połowę rzemieślników, produkując na szerszy rynek zbytu.

W ubiegłym stuleciu regionalizacja rzemiosł skórniczych uległa dość znacznym przesunięciom. Skoncentrowała się raczej w Królestwie Kongresowym, podczas gdy Wielkopolska i Małopolska poprzestały na zaspokojaniu potrzeb lokalnego rynku ze względu na konkurencję pruskich i austriackich wyrobów skórniczych. Garbarstwo różnych branż, a także rękawicznictwo i siodlarstwo z karetnictwem, przy-

brało już formy produkcji manufakturowej. Natomiast szewstwo i kaletnictwo pozostały do II wojny światowej po części rzemiosłami. Jednakże omawiać je trzeba wraz z produkcją nakładczą, a więc domowym chałupnictwem i wzrastającym podziałem pracy. Tak więc w XIX wieku w różnych branżach skórniczych istniały obok siebie małe warsztaty rzemieślnicze, chałupnicy zależni od kapitału kupieckiego, manufaktury i fabryki. Skomplikowany ten układ stosunków omawiać będziemy w następnym rozdziale, pomijając zagadnienia zwykłego rzemiosła, które nie zmieniło swej techniki ani układu stosunków społecznych i obyczajowych przez całe prawie ubiegłe stulecie.

Osobnym zagadnieniem jest skórnictwo wiejskie. Najbardziej rozpowszechnieni byli szewcy, znacznie mniej licznie występują kuśnierze i garbarze. Garbowanie skór i szycie obuwia nie mogło być wykonywane domowym sposobem i wymagało krótkiego choćby przeszkolenia zawodowego. Szewcy wiejscy, po krótkim stażu czeladniczym lub tylko uczniowskim, w cechach miejskich szyli i łatali najprostsze rodzaje obuwia. W ten sposób stawali się przeszkodnikami, czyli konkurentami szewców miejskich, którzy szyli pewną ilość obuwia chłopskiego na zbyt dla wiejskiego konsumenta. Część z tych szewców chronili właściciele dóbr jako swych poddanych czy wykonujących określone powinności wytwórcze na rzecz dworu. Szewcy dworscy po wsiach wymieniani są już w początku XV w. bardzo licznie w Małopolsce, a także w Wielkopolsce. W latach 1771-1780 we wsiach wielkopolskich było 82 szewców, podczas gdy w 126 miastach wraz z Poznaniem — 2767. Nie była więc to wielka ilość rzemieślników. W lecie uprawiali oni nieraz swój kawałek pola. Jednakże jeden czy paru szewców w większych wsiach mogło już zaopatrzyć w najtańsze obuwie najbliższą okolicę. Niektórzy z tych szewców musieli wykonać określoną ilość par obuwia na potrzeby dworu. Opłaty za tę robotę pokrywały zwykle tylko koszt surowca. Niektórzy szewcy mieli zaopatrywać w obuwie całą czeladź folwarczną, innym wyznaczano zaspokojanie potrzeb paru folwarków. Pracowali także „na potrzebę zamkową", a nawet mieli dostarczać obuwie proboszczowi.

Na drugim miejscu, po szewcach wiejskich, należy wyliczyć kuśnierzy. Skupiali się oni zwłaszcza po wsiach na terenach leśnych. Wyprawiali skóry krajowej zwierzyny łownej oraz skóry baranie, szyli z nich okrycia i czapki. Pierwsza wzmianka o kuśnierzu dworskim pochodzi już z 1272 r. w Wielkopolsce w 2 połowie XVIII w. było tylko paru kuśnierzy wiejskich, podczas gdy w miastach znaleziono w tym okresie 802 warsztaty futrzarskie. Garbarze i rymarze byli nieliczni.
Rzemieślnicy wiejscy mieli mniejsze przygotowanie zawodowe i możliwości wytwórcze niż rzemieślnicy miejscy. Byli to na ogół czeladnicy czy nawet uczniowie cechowi, którzy nie mogli w mieście uzyskać samodzielnej pracy. Liczne rodziny lub skrajne ubóstwo wiązało ich z określoną wsią, gdzie wynajmowali skromne izby i mieli zapewniony zbyt swych produktów. Czasem byli poddanymi i dawali zastępców do pańszczyźnianych robót polowych bądź też wykupywali się od tej pracy wykonaniem obuwia na rzecz dworu. Ta kategoria rzemieślników nie przestaje istnieć, a nieraz wzrasta liczebnie w XIXw. kiedy to skórnicy wiejscy zaczynają pracować jako chałupnicy dla kupców nakładców.

Rynek zbytu i moda na wyroby skórnicze

Zagadnienie to jest szczególnie skomplikowane w rzemiosłach, które wyrabiały przedmioty skórzane: obuwie, odzież, uprząż, elementy wyposażenia wnętrz mieszkalnych. Jednakże i garbarstwo podlegało zmianom mody na określone typy skór kolorowych. Pisaliśmy już o upadku pergaminnictwa i kordybanictwa. Czerwonoskórnictwo, białoskórnictwo i safiannictwo podlegało także naciskom mody na określone typy i rodzaje skór, a zwłaszcza ich wybarwienie. Od tego nacisku nie było wolne także zwykłe garbarstwo i rymarstwo. W pewnych okresach produkowano więcej szerokich pasów odzieżowych, w innych — węższych; raz modne były skóry czarne, kiedy indziej zadowalano się szarymi niefarbowanymi. Jednakże zmiany te były stosunkowo niewielkie w stosunku do mody w obuwiu, odzieży i uprzęży. Garbarze dostarczali na rynek towar odpowiednio przygotowany i wykończony, ale były to skóry przeznaczone na zbyt, najczę-

ściej dla nieznanego konsumenta. Kuśnierze mieli najściślejszy kontakt z indywidualnym konsumentem. Sprzedawali oni importowane lub krajowe skóry futerkowe lub też od razu szyli z nich modne okrycia i czapki futrzane. Tylko w pierwszym wypadku byli w sytuacji garbarzy, w drugiej musieli pilnie śledzić zmiany mody w kroju okryć czy odzieży przybranej futrami i w określonych typach skór futerkowych. Czasem ulegali pokusie imitacji skór zwierząt na wzór droższych futer szlachetnych.

Bardziej znane są zmiany mody aniżeli zagadnienie typów konsumentów, którzy tej modzie ulegali. Z szybkich zmian mody w odzieży zdaje sobie sprawę np. bywały w świecie pan Pasek. Pisze on: „Mógłbym tego ornamentu mieć na cały wiek i dzieciom by się dostało, kupiwszy raz u cudzoziemców; aż za rok albo i prędzej nie moda, nie tak zażywają; to psuj, to przerabiaj albo i na tandetę daj, a insze sprawuj, bo musiałbyś się w tym chyba inter domesticos parietes prezentować [nosić między domownikami], alias między ludzi wyjechawszy to zaraz jako wróble na sowę; dziw, dziw; zaraz palcem pokazują, zaraz mówią, że ten strój pamięta potop". Pan Pasek sprawił sobie w 1660 r. „Sztywle z niemieckimi cholewami prawie do pasa [...] Boty choć polskie to z długimi cholewami, z podwiązkami, które były śrebrne, złote, rubinami, dyjamentami sadzone, na jakie kogo było stać".

Zagadnienia ogólnego rynku zbytu na towary skórnicze kształtuje się inaczej w zależności od okresu rozwoju gospodarczego ziem dawnej Rzeczypospolitej. W epoce późnego średniowiecza była to głównie produkcja na lokalne rynki, ograniczająca się do terenów najbliższych targów i jarmarków. Niektóre skóry zwykłe, a zwłaszcza futerkowe, odbywały już w tym okresie dalekie podróże z Rosji i Litwy aż do krajów środkowej i zachodniej Europy. W okresie renesansu obserwuje się przejściowo większą produkcję ośrodków skórniczych, która mogła odgrywać rolę na rynku wewnętrznym poszczególnych dzielnic Polski. Jednakże upadek hodowli i zniszczenia wojenne w XVII w. nie wpłynęły korzystnie na zwiększenie kontaktów handlowych pomiędzy różnymi częściami Polski. Dopiero w XVIII w. obserwuje się rozwój Warszawy, która przyjmuje funkcję

centralnego ośrodka ogólnokrajowej wymiany rynkowej. Do stolicy przywożono towary zagraniczne, w niej także sprzedawano produkcję manufaktur i poważne nadwyżki wytwórczości rzemieślniczej różnych dzielnic kraju. Wzrost Warszawy w zakresie skórnictwa nie wpłynął korzystnie na rozwój wymiany handlowej w mazowieckich miastach. Jednakże Kraków i Poznań utrzymały swą ważną pozycję regionalnych ośrodków handlu wyrobami skórzanymi. Dużą rolę odgrywały także inne większe miasta pomorskie, śląskie i Lwów czy Wilno.

Zagadnienie zbytu towarów łączy się ściśle ze zmianami w zakresie mody na podstawowe wyroby skórnicze. Na pierwszym miejscu wymienić tu należy obuwie, którego rodzaje zmieniały się w ciągu dziesięcioleci, czy najrzadziej ćwierćwieczy, omawianego tu okresu produkcji rzemieślniczej. Zmianom mody podlegały także formy okryć futrzanych, nakryć głowy, różnych wyrobów miechowniczych i rękawiczniczych, jak mieszki, rękawice, odzież skórzana i obicia na meble, wreszcie zaś wyroby siodlarskie i uprzęże.

Najłatwiej uchwytne i najlepiej opracowane są zmiany w formach obuwia noszonego w Polsce od XIV do XIX w. W omówieniu tego zagadnienia wspomniano już o początkach mody na wydłużane nosy gotyckiego obuwia wczesnośredniowiecznego. W ogóle przy rozważaniu kształtów butów i trzewiczków należy brać pod uwagę przede wszystkim kształt nosa, napiętka, później obcasa i wysokość oraz sposób wykroju cholewki. Pod tym względem w obuwiu zachodzą stałe zmiany i nawroty do dawnych form. Sama podeszwa musi odpowiadać długością stopie, może jedynie ją nieco wyszczuplać czy rozszerzać. W ogóle wszelkie dziwactwa w europejskich modach na obuwie nie doprowadziły do wymyślenia takiego jego kształtu, aby nie można było w ogóle w nim się poruszać. Jednakże bywały typy okryć nóg, które nie pozwalały długo i szybko chodzić. Wydłużenia nosów doszły do znacznej przesady i trzeba było podwiązywać je, aby ułatwić chodzenie. W XV w., chociaż nadal utrzymywała się ta moda, jednak cienkie ciżmy chroniono drewnianymi patynkami i wydłużenia nosów nie były już tak przesadne. Przewrót w formie obuwia zaznaczył się interesująco na obrazie przedstawiającym

Ryc. 114-116

burmistrza Szczecina, Ottona Jageteuffela, zmarłego w 1412 r. Artysta z XVI w. pamiętał jeszcze o wcześniejszej modzie gotyckiej i ubrał burmistrza w archaizowane obuwie o wydłużonych nosach. Obuwie to, na tym samym obrazie, przemalowano następnie na wydłużone „kacze dzioby" z okresu renesansu i dopiero przy konserwacji obrazu ujawniono poprzednią jego formę. Duża ilość źródeł ikonograficznych późnogotyckich pozwala na ustalenie, że w Polsce w początku XVI w. noszono jeszcze zaostrzone, wąskie przody trzewików. Widać takie kopyta w pracowni szewskiej z 1505 r., przedstawionej na krakowskim obrazie Baltazara Behema. *Ryc. 18*

Zaokrąglone typy nosów obuwia pojawiają się już nie tylko u możnych panów, lecz i pachołków miejskich czy służby około 1510 r. W tym okresie moda europejska miała cechy mody przejściowej. Pojawiały się rozszerzone i wypchane bokami „kacze dzioby" obok kwadratowo ściętych i fantazyjnie wydłużonych nosków. Przykładem wpływów zachodnioeuropejskich na dworskie obuwie są aksamitne, karmazynowe trzewiczki, sprawione na koronację Zygmunta Augusta w 1530 r. *Ryc. 21*

W obuwiu tym uderzają szerokie przody z ozdobą ze skrzyżowanych złotych galonów. Obuwie podwyższono grubą podeszwą z lekkiego korka, obciągniętego aksamitem. Aby podwyższyć wzrost dziesięcioletniego królewicza na jego koronację, nie użyto jeszcze wchodzącego właśnie w modę obcasa. W następnych dziesięcioleciach, a zwłaszcza od połowy XVI w., coraz częściej znajduje się wyobrażenia obuwia męskiego na lekko wyodrębnionym obcasie. Wyrób takich trzewików „z knaflenkami" nakazują statuty szewskie wielu większych miast wielkopolskich. Na przykład w Kostrzyniu w sztuce szewskiej z 1571 r. nakazano wykonać ze skóry wołowej: „skórnich woźniczych, boty do kolan z knaflenkami, kurdwany męskie z knaflenkami, skórnie z dwiema sprzączkoma i z knaflenkami, także jeszcze knaflenki o jednej sprzączce i dwie parze knaflenek". Tak więc w Kostrzyniu na skutek dość dużej liczby mieszczaństwa noszono odzież i obuwie szyte według mody niemieckiej, czyli zachodnioeuropejskiej, wyrabiano wyłącznie buty i trzewiki na obcasach. Początkowo były to niskie obcasy, zrobione z kilku nałożonych na siebie ścinków skóry. Później występują także obcasy drewniane. *Ryc. 20*

37. Trzewiki o zaokrąglonych nosach i rozcinanej przyszwie z Anglii z XV w.

38. Trzewiki o zaokrąglonych nosach i rozcinanej przyszwie ze Szwajcarii z XV w.

Na Starym Mieście warszawskim zachowały się kawałki drewnianego koturnu, umieszczonego pomiędzy podeszwą a podpodeszwą. Jednakże na tym samym stanowisku znaleziono fragment podpodeszwy z resztkami skórzanego obcasa. Można więc stwierdzić, że w okresie 2 połowy XVI w. polskie obuwie męskie, szyte według wzorów mody zachodnioeuropejskiej, miało obcasy.

Ubiór męski narodowy, kształtujący się właśnie w Polsce w ciągu XVI w., wymagał innego typu obuwia. Można tu wymienić różne typy obuwia bez obcasów. Były więc to baczmagi z kapciami o płaskiej podeszwie o wydłużonych, a nawet lekko zadartych, nosach i wyższym przodzie cholewy, zakrywającym kolano. Baczmagi szyto z najlepszych gatunków barwnego safianu. Boczkorki albo ciżmy były drugim typem wykwintnego obuwia, opartego na wzorach wschodnich. Sięgały one najwyżej do kostek; szyto je zwykle na wywrotkę, dostosowując kształt podeszwy i nosa do aktualnej mody. Poza tym wymienia się długie buty solidniej wykonane, często o dwóch podeszwach. Szyto je z kozłowej skóry, kordybanu lub też tańszych skór bydlęcych. Wymieniano także buty juchtowe, nieraz „za kolana", a także kozackie bez podkówek, a więc niektóre z nich miały już podkówki zamiast obcasa.

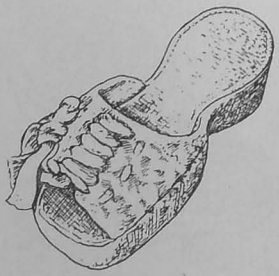
W obuwiu damskim trudniej wydzielić wschodnie i zachodnie odmiany. Moda lżejszych pantofli naśladowała wzory zachodnioeuropejskie, podczas gdy w cięższych butach z cholewami widać było elementy obuwia narodowego, opartego na wzorach wschodnich. Kobiety nosiły wysokie buty z cholewami, częściej jednak występują trzewiki wywracane, czyli szyte na wywrotkę, o niskiej cholewce, podobne może w kształcie do ciżem, sznurowano je lub zapinano na sprzączki. Dość często występowały trzewiki podwyższane korkowymi koturnami czy obcasami, a także patenki na drewnianych koturnach. Należy przypuszczać, że takie nazwy, jak „muły białogłowskie na łubie", oznaczały weneckie i hiszpańskie chopinki na fantastycznie wysokim koturnie czy też o rozszerzanych i podgiętych wysoko noskach. Były to często importowane pantofle „włoskiej roboty", które w Krakowie i innych miastach robili szewcy włoscy, a także gdańscy.

39. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum

V. Siodło pokryte czerwonym aksamitem z haftem metalowym, z rzędem i olstrem skórzanym z XVII w.

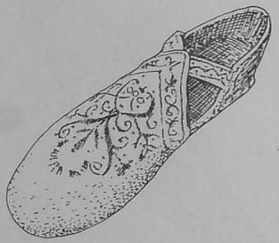
W okresie od 1590 r. do połowy XVIII wieku w obuwiu męskim przeważał typ wschodni bez obcasów, noszony do ubioru narodowego. Są to na ogół buty z cholewami, szyte często z drogich barwnych skór wyprawy safianowej, kordybanowej i czerwonoskórniczej. Obok opisywanych już baczmag i boczkorek występują często papucie o zakrzywionych nosach, ukształtowane pod wpływami tureckimi. W początkach XVIII w. notuje się meszty, czyli „pantofle tureckie z miękką podeszwą". J. Kitowicz opisał szczegółowo zmiany mody w polskim obuwiu narodowym w latach 1733-1763: „Boty w używaniu były troistego koloru: żółte, czerwone i czarne. Cholewa u bota krótka, z tyłu łydkę całą, z przodu pół kolana dłuższych od tylnej części końcem, wichlarzem zwanym — zajmująca, z dwóch sztuk po bokach bota zszywanych składana, z przyczyn nogawic portkowych szerokich przestronna. Napiętek u bota łubem drewnianym, w środek skór zasadzonym, obwarowany, aby się nie koślawił, nie marszczył, pod napiętkiem podkówka żelazna, na trzy palce wysoka, u panów pobielana albo w cale srebrna, u chudych pachołków tylko pilnikiem cokolwiek pogładzona. W dalszym czasie panowania Augusta III nastały podkówki płaskie, na kształt końskich, trzema ćwiekami do podeszwy przybite. Nareszcie podkówki wszelakie zarzucono, na miejsce których nastały abcasy skórzane, tak jak u niemieckich botów, ale niższe; i to była moda ostatnia bota polskiego pod panowaniem Augusta III". Tekst ten ustala, że dopiero w połowie XVIII w., na skutek rozpowszechnienia się obcasów, zatarła się obrębność obuwia noszonego do ubioru narodowego i zachodnioeuropejskiego.

Obuwie zachodnioeuropejskie w omawianym okresie przejawia wyjątkową różnorodność typów. Wiek XVII był w ogóle okresem szczytowej fantazyjności ubioru męskiego, zakończonej wprowadzeniem obowiązującej do dnia dzisiejszego uniformizacji, opartej na trzyczęściowym garniturze z kamizelką. Buty z cholewami były różnej wysokości i sięgały od pół łydki, nawet do kroku. O takich wysokich cholewach, zdobionych u góry, wspomina Pasek w cytowanym już powyżej tekście. Buty te około 1660 r. nosili także polscy wojskowi i część szlachty, podlegającej wpływom mody dworskiej. Obuwie

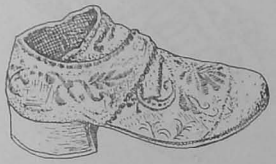


40. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum

41. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum



to nieraz łączono z krótszym, jeździeckim, typem ubioru narodowego. Buty te później nosili woźnice, pocztylioni i wojskowi. Było to obuwie ciężkie z ciemnej skóry, okryte na przyszwie i przodzie cholewy czymś w rodzaju getrów zapinanych z tyłu rzemieniem. Buty te miały grube podeszwy i niskie obcasy. Zbliżone do nich były „buty rybiarskie wodne" dla rybaków, szyte nieraz ściegiem potrójnym aby nie przemakały w wodzie.



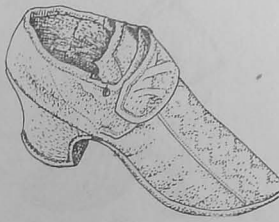
42. Zdobiony trzewik męski z II połowy XVI w. Bally Schuhmuseum

Obuwie damskie w okresie od 1590 r. do połowy XVIII w. przybierało w Polsce różne formy, głównie w zależności od zmian mody na zachodzie Europy. Noszono więc obuwie o długiej cholewce, na wysokich obcasach i z dodatkową podeszwą, łączącą obcas z przodem buta, znane w modzie początku XVII w. Później ujednolica się krój pantofla czy trzewika o niskiej cholewce. Stałym zmianom podlega jednak wykrój przodu obuwia damskiego i kształt wraz z wysokością obcasa, brak już w tym okresie obuwia damskiego na koturnach. Szczególnie zróżnicowane formy posiada obuwie damskie z I połowy XVIII w. Nowością było wyrabianie go z różnych gatunków tkanin. Dotychczas nigdy jeszcze nie stosowano obuwia tekstylnego na tak wielką skalę i w najwykwintniejszych typach. Wiązało to się z ogólnoeuropejskim niedostatkiem miękkich skór na na wierzchy obuwia. Obuwie tekstylne na skórzanej podeszwie rozwiązywało to zagadnienie i zmniejszało popyt na deficytowe gatunki skór. Na początku XVIII w. pojawiają się pantofelki kobiece o wąskich czasem nawet spiczastych obcasach, wydłużonych noskach i znowu dość wysokiej cholewce. Do tego obuwia należy odnieść określenie polskie: „muleta" i „celpy z knaflami". Sporo takich pantofli zachowało się w materiale muzealnym, wykopaliskowym, w przedstawieniach z zabytków cechowych i opisach. Noszono także trzewiki skórzane o grubszych podeszwach, niezbędne na błotnistych ulicach ówczesnych miast.

Jędrzej Kitowicz przedstawia zmienne mody na pantofelki damskie. *Ryc. 51* W latach dwudziestych XVIII w.: „Trzewiki najdawniej w modzie były u dam dystyngowanych irchowe, malowane w kwiaty. Ta moda już zaczęła schodzić z nóg dystyngowańszych osób w początkach panowania Augusta III, a przechodzić, jak wszystkie inne mody,

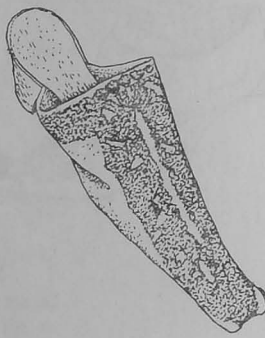
do niższego stanu i mniejszego majątku, mianowicie do szynkarek i innych służebnic miejskich, damy zaś dystyngowane po zarzuceniu trzewika malowanego obuły się w czarny zamszowy, pręgą na trzy palce szeroką od wierszchu aż do palców srebrem lub złotem haftowaną, ozdobiony". Takie trzewiki o haftowanej przyszwie, czasem z czymś w rodzaju patynki chroniącym podeszwę, zachowały się w wielu polskich muzeach. Na przełomie lat czterdziestych i pięćdziesiątych XVIII w.: „W średnich latach panowania Augusta III nastały trzewiki bławatne, atłasowe i grodetorowe rozmaitych kolorów, gładkie, bez haftu, nie już jak dawniejsze tasiemką albo wstążką zawiązane, ale zapinane na sprzączkę srebrną, która w początkach swoich była mała, wąska, potem przerobiona wielka, cały niemal wierszch nogi okrywająca, miejsce miała niedaleko od palców, po które miejsce trzewik był wykrojony. Był to sztuczny wynalazek, przez który stopa choć duża jak niedźwiedzia łapa, wydawała się małą. Te trzewiki nagle się rozszerzyły po całej płci białej, tak szlacheckiej jak miejskiej kondycyi; już ani szynkarki, ani kucharki, ani młodszej, czyli pokojowej dziewczyny nie obaczył — tylko w bławatnym trzewiku [...] najlichszego szurgota nie widać było w innym trzewiku tylko bławatnym, choć przydeptanym i ziewającym". Produkcja szewców obuwia tekstylnego znacznie zwiększyła ich wydajność i zarobki. Wspomniano już powyżej o modzie na obuwie tekstylne wyrabiane przez warszawskich szewców. Dawniej wystarczało parę par trzewików na rok, a teraz zamożniejsze użytkowniczki kupowały je czasem raz na miesiąc albo po tuzin na raz. Szewcy warszawscy szyli te trzewiczki z różnych tkanin jedwabnych czy półjedwabnych: atłasu, aksamitu, grodeturu, lamy, mory, adamaszku czy peruwianu. Zamiast drogich sprzączek zdobiono je haftem lub kokardkami z wstążek. Czółenka z tafty i pantofelki z zielonego wzorzystego brokatu zachowały się w muzeach w Warszawie i Krakowie.

W latach 1750-1795 szewcy polscy upodobniają swe wyroby, przeznaczone dla mężczyzn ubranych w strój polski i zagraniczny. Podział kompetencji trwa jednak do końca tego okresu, jakkolwiek różne skargi i spory świadczą o zmniejszaniu się zapotrzebowania na obuwie



43. Pantofle damskie z XVII w. Bally Schuhmuseum

44. Pantofle damskie z XVII w. Bally Schuhmuseum



45. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum

46. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum

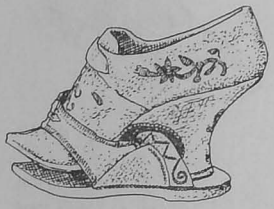
do ubioru narodowego. W modzie francuskiej noszono także, obok trzewików, długie buty z cholewami, rozpowszechnione zwłaszcza w ubiorze wojskowym. Buty z mankietem wyłożonym na górną część cholewy nazywa się w tym okresie „butami angielskimi". Niektórzy szewcy utrzymali i wcześniej produkcję tego obuwia, noszonego najczęściej w XVII w. Różne opóźnienia w polskim obuwiu w stosunku do mody zachodnioeuropejskiej zanotować można w różnego rodzaju materiale muzealnym czy w wyobrażeniach obuwia na insygniach cechowych. Szewcy szyli tradycyjne typy obuwia, nie zawsze stosując się do zmienionych wymogów mody. Dotyczyło to zwłaszcza obuwia ochronnego i zimowego. Nie zmieniały kształtu ani buty rybackie czy woźnicze, ani berlacze: wojłokowe czy futrzane pokrowce noszone na obuwiu męskim (w czasie zimowych podróży). Czasem używano także samych berlaczy o skórzanych podeszwach, sukiennych, filcowych czy podszytych futrem. Wchodzą także w użycie czarne tekstylne kamasze, z krótką cholewką i skórzane płytkie galosze (kalosze) ochraniające buty czy trzewiki.

Pantofle damskie z 2 połowy XVIII w. i początku XIX w. zachowały się bardzo licznie w naszych muzeach wraz z firmami warszawskich czy wileńskich szewców. Pierwsza grupa tych pantofli — to grube trzewiki, szyte już nieraz ze świńskiej skóry; nosiły je zwłaszcza mieszczki. Takie pantofle zachowały się w Warszawie i Szczecinie. Używały ich kobiety chodzące pieszo po błotnistych ulicach naszych miast. Pantofelki tekstylne szyto już raczej z tańszych tkanin jedwabnych i półjedwabnych, tafty, atłasu, adamaszku czy półaksamitu, wzmacniając obrzeża lamowaniem skórką lub płótnem. Zachował się w Polsce taki pantofelek kupiony w Paryżu w 1791 r. Obcasy mają one wąskie i obszyte skórką. Po 1780 r. częściej zdarza się obuwie skórzane z białej skórki, zielonego czy czarnego safianu. Najwięcej jednak pantofelków pochodzi z przełomu XVIII i XIX w. Były to płaskie pantofelki bez obcasów. Taki pantofelek szyty przez „Jej. Cesar. Król. Mości. Nadwornego Fabrykanta T.D. Jakuba Smolskiego w Warszawie przy ul. Rynek Starego Miasta nr 53" po 1815 r. zachował się w zbiorach Muzeum Historyczno-Etnograficznego w Wilnie.

W XIX w. męskie obuwie ujednolica się i podział na buty noszone do ubioru narodowego i zagranicznego pozostaje tylko jako przeżytek w prowincjonalnych organizacjach szewskich. Niskie trzewiki przechodzą pewne zmiany mody, gdy idzie o kształt nosa i napiętka z obcasem. Na przykład, moda romantyczna lansowała przez jakiś czas wydłużone nosy w latach trzydziestych XIX w.

W latach 1830-1890 obuwie męskie stanowią lżejsze „botynki" lub masywniejsze trzewiki skórzane o ściętych prostokątnych płaskich nosach. Nowością były „galosze gumolastyczne" i kalosze z futrem. Moda wschodnia objawiała się tylko w domowym obuwiu męskim, fantazyjnych tatarskich trzewikach kazańskich lub aksamitnych czerkieskich, obszywanych złotą pasmanterią. W późniejszym okresie obuwie męskie zmienia kształty nosów i napiętka z niewielkim obcasem podobnie do damskich, tylko odchylenia są znacznie mniejsze. Buty z wysokimi cholewami stają się obuwiem wojskowym, jeździeckim i sportowym, nie używanym do codziennego ubioru męskiego.

Do 1830 r. utrzymują się w modzie damskiej białe lub czarne pantofelki z satyny bez obcasów, z lekko zwężonym noskiem. Takie pantofle z czarnego aksamitu zachowały się w Muzeum Historycznym w Moskwie. Uszył je szewc Onufry Pokorski w Warszawie w warsztacie „przy ul. Podwal nr 512 naprzeciw kuźni". Około 1830 r. zmienił się zarys przodu pantofelków kobiecych, ścięte noski dotrwały aż do lat pięćdziesiątych. W latach sześćdziesiątych obuwie damskie miało wysoką cholewkę, sznurowaną lub zapinaną na rząd guzików, pojawiają się również obcasy poprawiające proporcje sylwetki użytkowniczek szerokich krynolin. W czwartej ćwierci XIX wieku noszono buciki na wysokim obcasie i cholewce do pół łydki. Takie buciki, zachowane w Muzeum Historycznym w Moskwie, uszył szewc F. Szczepański z Warszawy. Buciki z początku XX w. mają także wysokie cholewki, sięgające do łydki, wydłużony nosek i słupkowy obcas. Zapinano je na małe guziczki specjalnym haczykiem. Także w Moskwie przechowano takie buciki uszyte przez warszawskiego szewca Niemczyńskiego. Balowe płytkie pantofelki miały wysokie obcasy, spiczasty nosek i szyto je z atłasu lub cienkiej skórki. W latach 1908-1914 wchodzą w modę pantofle przypominające te z XVIII w.,



47. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum

Ryc. 61

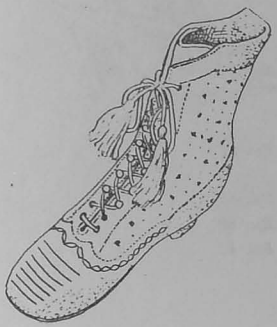
Ryc. 62

Ryc. 60

Ryc. 63

48. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum

49. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum



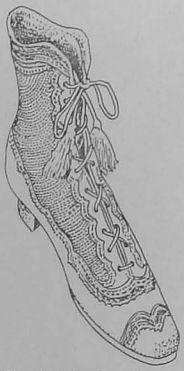
a więc czółenka na słupkowym, mocno wygiętym obcasie i wygiętej pięcie, ozdobione stalowymi sprzączkami lub wstążkami dobranymi do koloru sukni, wiązanymi na kokardkę. Noszono także pantofle o kształcie rzymskich sandałów, bez guzików i ozdób. Nowa moda wprowadziła także buciki o wydłużonych nosach, podobnie jak w średniowiecznych ciżmach. Znikają buciki o wyższej cholewce, a nosi się raczej płaskie pantofelki. W latach 1915-1923 cholewki bucików bardziej się obniżają, nosi się jednak kamasze-trzewiki. Popularne były także pantofelki i czółenka z paskami skrzyżowanymi z przodu. Moda ta przygotowała grunt do rozpowszechnienia się półbucików na niskim obcasie, szczególnie w latach 1924-1930. Popołudniowym obuwiem były pantofelki na wysokim obcasie z wydłużonymi noskami, nieraz lakierowane z kolorowych skór. Letnie obuwie tekstylne miało podobny kształt. Nowością były pantofelki z wierzchami z plecionek z cienkich paseczków kolorowych skórek w desenie. Zimą chroniono obuwie gumowymi śniegowcami. Pantofelki wieczorowe bywały tekstylne lub z barwnych skórek. W okresie 1930-1939 rozpowszechniły się sandały z paseczkami, całkowicie odsłaniające stopę. Półbuciki miały znowu nieraz słupkowe obcasy, a pantofle wieczorowe i popołudniowe na wysokim obcasie szyto z tkanin lub barwnych skór i zdobiono klamerkami. W okresie II wojny światowej ukazują się drewniaki, a także wysokie buty, użyteczne w trudnych warunkach życia.

Przedstawiono w największym skrócie często zmiany mody w dziedzinie obuwia, zwłaszcza damskiego. Należy pamiętać, że wszystkie te zmiany wymagały od szewców nowych nawyków produkcyjnych, konstrukcji obuwia i kopyt. Podobne zmiany przebiegają w typach okryć futrzanych i czapek, skórzanej odzieży, rękawiczek, dodatków typu pasów, mieszków czy torebek, wreszcie uprzęży, a zwłaszcza siodeł. Trudno jednak przedstawiać je tutaj w krótkim opracowaniu. Należy tylko pamiętać, że w okresie do XIX w. wszelkie ubiory futrzane były z wierzchu pokryte tkaniną. Wyjątek stanowiły tylko baranie kożuchy. Konfekcję futrzaną szyto z różnego rodzaju błamów, używając lepszego futra na kołnierze i wyłogi. Zmiany w modzie następowały tylko w szerokości luźnych czy dopasowanych okryć.

Podobnie wygląda zagadnienie odzieży skórzanej. Była to odzież typu roboczego, wojskowego czy sportowego. Podlegała zmianom mody, jednakże ze względu na sztywność skóry była zawsze dość krótka i względnie dopasowana. Zmiany mody w rękawiczkach wyrażały się szerszym lub węższym wykrojem palców, przede wszystkim zaś długością i szerokością mankietów. W rękawiczkach damskich sięgały one nieraz ponad łokieć. Największą różnorodność, nie ograniczoną kształtem stopy, ręki ludzkiej czy okrycia skórzanego, przejawiały nakrycia głowy i dodatki typu torebek, pasków czy mieszków.

Nakrycia głowy szyte ze skór futerkowych przeważnie określa się jako czapki. W ciągu długiego okresu kuśnierskiej produkcji rzemieślniczej, jaką tu omawiamy, czapki początkowo były szyte prawie całkowicie ze skór futerkowych, a stopniowo od XVII w. sporządzano je raczej z tkaniny i tylko obszywano, czyli opuszano paskiem futra. Sobolowe kołpaki i bramowane tylko futrem magierki czy konfederatki, noszone do ubioru narodowego, ukazują przejście od dużej podaży skór futerkowych do stałych ich braków. Czapki kobiece w XVI w. były także kołpakami z wykwintnych futer, a później są to raczej czapki bramowane futrem. W XIX w. nakrycia głowy obszywane futrem wychodzą raczej z mody, wracając w naszym stuleciu. Podajemy tu tylko trochę najogólniejszych i z konieczności uproszczonych charakterystyk zmian mody, związanej w danym przypadku z podażą skór futerkowych i ich ceną.

Gdy idzie o dodatki do ubiorów typu mieszków, woreczków czy torebek, to w ciągu długiego okresu, od późnego średniowiecza do XIX w., istniała ogromna ilość ich typów. Początkowo były to głównie mieszki, czyli ściągane woreczki z licznymi kieszeniami — mniejszymi woreczkami, związane jednym paskiem i umocowane do pasa. W miarę zmniejszania się podaży cienkich skór wyprawy białoskórniczej i kolorowych torebki stają się bardziej sztywne i przybierają kształty geometryczne. W XVII w. woreczki szyto z tkanin wykończanych skórą. W ogóle rozmaitość tworzywa, z którego je sporządzano, sprawia, że zaczynają wychodzić poza zakres naszych zainteresowań skórniczych. Zarówno torebki damskie, jak różne



50. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum

teczki czy kalety męskie mogą mieć kształty prostokątne, kwadratowe, inne geometryczne aż do okrągłych. Dawna forma woreczka powraca jednak w modzie kobiecej aż do naszego stulecia. Podobnie jak i w pasach skórzanych dużą rolę odgrywają zmieniające się ozdoby i dodatki.

Osobnym zagadnieniem jest moda na wyroby rymarskie i siodlarskie. W pierwszych ważnym zagadnieniem było zwiększanie się zapotrzebowania na uprzęże woźnicze w stosunku do jeździeckich. Siodło początkowo typu zachodniego w XVI w. ustępuje wschodniemu, ale powraca w XVIII w. Zmiany te nie są jednak tak szybkie jak w obuwiu czy odzieży.

W sumie należy podkreślić równoczesną standaryzację wyrobów rzemieślniczych w czasach nowożytnych. Produkcja rzemieślnicza w okresie późnego średniowiecza była nastawiona, w zakresie wyrobów skórniczych, na zamówienia indywidualnych klientów, podczas gdy garbarze od początku musieli się liczyć z zapotrzebowaniem nieznanego nabywcy. W szewstwie już w XV i XVI w. widać normalizację obuwia, przeznaczonego dla nieznanego konsumenta, produkowanego co najmniej w dziesięciu wymiarach. Podobnie wyglądała część produkcji okryć futrzanych i czapek, rękawic, skórzanej odzieży, mieszków, torebek, pasów, wyrobów rymarskich i siodlarskich. Spisy ruchomości i towarów w warsztatach skórniczych, sporządzane po śmierci majstrów, świadczą o dużych zapasach towarów przeznaczonych na sprzedaż na targach, jarmarkach i dla klientów odwiedzających warsztaty. Przepisy cechowe usiłują ograniczać tę rynkową produkcję, preferując zamówienia indywidualnych klientów. Jednakże ograniczenia te nie były przestrzegane i nie liczyły się z wymogami rynku.

Podział pracy i szkolenie zawodowe w warsztatach skórniczych

Dotychczas wiele pisano o wprowadzeniu podziału pracy w manufakturach, natomiast mało interesowano się organizacją pracy w różnych rzemiosłach cechowych, ustaleniem podziału czynności, jakie wykonywał majster, starszy czeladnik, młodzieniaszek i uczeń.

Cechowe szkolenie zawodowe miało nauczyć czeladników wszelkich czynności produkcyjnych, od obróbki surowca do wykończania towarów. Jednakże szkolenie to trwało kilka lat i majstrowie świadomie je przedłużali nie tylko na szczeblu ucznia, lecz także młodszego czeladnika. Niezależnie od założeń całościowego szkolenia zawodowego utarło się, że pewne czynności wykonywali określeni członkowie zespołu produkcyjnego. Działo się tak oczywiście w większych warsztatach, gdzie majster obsadzał kilka stołków czeladnikami i uczniem, a nawet dwoma uczniami, gdy pierwszy z nich miał być za rok wyzwolony, a więc był przeszkoloną siłą roboczą.

Do majstra należał zakup surowca w dni targowe. Ostry niedobór skór i garbników czy nierównomierność ich podaży sprawiały, że zajmowało to nieraz sporo czasu, nie zawsze tylko w dni targowe. Ostre zakazy co do magazynowania skór surowych w warsztatach były nieraz zapewne obchodzone przez zamożniejszych i bardziej przezornych majstrów. Poza tym majster doglądał procesu wapnienia, odwapniania i garbowania właściwego różnych gatunków skór, sam też dokonywał mechanicznej ich obróbki i trudniejszych prac wykończalniczych. Zajmował się także krajaniem skór na obuwie, uprząż i inne wyroby skórnicze i rozdzielaniem tej pracy między swych pracowników. Wreszcie sam także brał miarę i targował się z klientem sprzedawał wyroby z okna czy z warsztatu. W dnie targowe towar zbywała zwykle majstrowa. Majster nie mógł dokonywać sam pewnych czynności pomocniczych. Np. majster cechu miechowników krakowskich w 1620 r.: „gdyby odważył się sam rąbać drzewo w foluszu, ma zapłacić za takie poniżanie się 12 gr".

Najstarszy z czeladników miał już niedługo dorobić się własnego warsztatu. W związku z tym starał się zorientować w całości procesu produkcyjnego i jego organizacji. Zastępował majstra w wielu czynnościach fachowych. Mógł także uchylić się od pewnych prac pomocniczych. Przepisy dla czeladników białoskórników krakowskich z 1563 r. ukazują elementy podziału czynności: „Towarzysz nie jest obowiązany wyjmować skór z ługu, czyli z zole, lecz ma wydobyte skóry wymyć z nieczystości ługowych, aby takowe lepiej skrobać można. Towarzysz może też skóry czasem na ziemi rozpościerać,

lecz nie jest obowiązany, aby je posypywać popiołem, zmieszanym z wapnem, tylko skóry jelenie i łosie ma posypywać". W Poznaniu w 1587 r. nakazywano czeladnikom: „abyś wiedział, jak się prowadzić na warsztacie, gdy pracuje was dwóch lub trzech: o to ten, który siedzi „in angulo" [w rogu czy w kącie] prosi mistrza o knaflik [obcas] [...] trzeci obuwie oprawi". Każdy pracownik wykonywał pracę ustaloną zwyczajem. Starszy czeladnik miał wiele prac normowanych i za przekraczanie tych norm należała mu się dodatkowa zapłata. Rozsądniejsi majstrowie wykorzystywali zarobkowe potrzeby czeladników dla wyzyskania ich umiejętności zawodowych. Chcieli oni przy tym uniknąć tworzenia się solidarności pomiędzy różnymi kategoriami pracowników warsztatu: „Jeżeli będą towarzysz i robienic w jednym warsztacie, powinni między sobą cicho w spokoju obchodzić, a jeżeliby między sobą mieli kłótnię lub sprzeczkę, o co ma się skarżyć podczas gospody jeden na drugiego, a zaś w niebytności majstra jeżeliby się trafiła robota, a ci czeladnicy zrobili i utaili między sobą, a jeżeliby się to wydało, więc ten czeladnik, któren będzie w warsztacie, powinien najwięcej bydź ukaranym i to do władzy należy cechu, co jeżeli się okaże, że był przyczyną, więc taki powinien bydź zapisany w cechową książkę". Tak więc nielegalne przyjmowanie roboty obciążało najbardziej starszego czeladnika, który odpowiadał za całość prac w czasie nieobecności majstra.

Uczeń po wyzwoleniu stawał się robieńcem czy pacholęciem. Używano także słowa niemieckiego *Bursche*, spolszczonego na bursza. Wyróżniano trzy kategorie: „bursa najlepszego, podlejszego i najpodlejszego". Robieniec po wyzwoleniu pracował jeszcze określoną ilość czasu u swego majstra, później zaś udawał się na paroletnią wędrówkę. Trwała ona nieraz od 3 do 5, a nawet do 8 lat. Był to dla młodego chłopca okres pewnej swobody pozwalającej na podpatrzenie różnych rozwiązań technicznych, a zarazem na przeżycie przygód po stałym siedzeniu na stołku w warsztacie pod ścisłym dozorem majstra i majstrowej. Za okazaniem świadectwa cechowego wędrujący czeladnik otrzymywał pewną pomoc w gospodach czeladnich i jeśli nie znaleziono dlań pracy w tym mieście, to po krótkim odpoczynku udawał się w dalszą drogę z drobną zapomogą.

Wędrówka trwała długo, bo chłopiec miał iść pieszo, a nie jechać: „chyba, że będzie jakowy przypadek lub słabość na nogi". Dbano o to, aby czeladnik cechu siodlarzy, rymarzy, paśników i kaletników lubelskich nie posiadał wielu własnych narzędzi pracy. Przepisy z 1734 r. wyliczają: „jakowe każdy czeladnik powinien mieć naczynia. Powinien mieć igieł kilka, szydeł, nóż jeden, a jeżeli będzie porządny, może mieć więcej, ale że to się trafia, że który ma wiele naczynia, to prędko na wsi majstrem zostaje". Wobec niedoboru pomocniczej siły roboczej władze cechowe dbały o to, aby wędrujący czeladnik pracował we właściwych cechach, a nie dorabiał się na wsiach, czy nie dążył zbyt prędko do usamodzielnienia się. Niekiedy wzywano go do określonej miejscowości: „Więc czasem się trafia — podaje statut lubelski — że magistrowie w pilnej potrzebie piszą po czeladź, a że czeladnik za listem przyjdzie i obiecują mu wrócić za drogę i jak porobi jakiś czas u niego, więc mu daje jedną część. Jeżeliby więc pisać mieli o czeladnika, któren powinien się oświadczyć całej gospodzie i jaką kwotę obiecuje mu dać za drogę, jak przyjdzie. A jeżeliby był potem sprzyczny, to się może cała gospoda [czeladnicza IT] za nim ująć".

Wędrujący czeladnik podlegał więc pewnej kontroli, ale miał oparcie w odpowiednich gospodach w razie choroby czy braku pracy. Zapotrzebowanie na siłę roboczą powodowało nakazy, aby czeladnik, wchodząc do miasta, „tłomoczek swój czeladniczy powinien mieć pod kontuszem" i iść prosto do gospody czeladnej, gdzie go przydzielano do określonego majstra. Miał tam pracować „dwie niedziele" „pod utraceniem podarunku", czyli zapłaty. Nie należało podkupywać wędrujących czeladników. W razie braku pracy czeladnik miał pracować przez krótki okres, aby zarobić na dalszą drogę lub dostawał odprawę, pozwalającą dojść do następnego ośrodka danego cechu. Czeladnik, wędrując nie powinien zawierać nieodpowiednich znajomości. Dotyczy tego ustęp w statucie szewskim miasta Pobiedzisk z 1783 r. pouczający czeladnika, że gdyby się pytał o jakiegoś majstra, a nie szedł prosto do gospody: „mógłby się natrafić takowy mistrz szerokiego rzemiesła a grubego warsztatu [kat — IT], mógłby mu wziąść tłumoczek i zanieść na miejsce nieprzystojne, aliby onemu

była szkoda i sromota, a nam wszystkim zelżywość". Wszelkie kontakty z katem były hańbiące dla mieszczan.
Zdarzało się, że najstarszy czeladnik nie przestrzegał podziału pracy w warsztacie, czy w ogóle przyjętych na siebie zobowiązań. Wynikały stąd spory trafiające aż do ksiąg sądowych. Na przykład czeladnik szewski z Kleparza z 1781 r. nie był może szczególnie leniwy czy kłótliwy, a jego niezadowolenie powodowała skąpa kuchnia majstrowej i zbyt niskie opłaty za pracę. Na tymże Kleparzu w 1790 r. majster Kudleński swego czeladnika „za włosy targał i po gębie zbił", a czeladnik, „gdy mu majster przyganiał, iż mało robił, on na majstra porwał się, oddając robotę czartom, aby u niego robili". Zarówno trudności w nabyciu surowca, jak spory z czeladnikami psuły humor majstrów. Starsi czeladnicy pracowali z pośpiechem, aby wyrobić i przekroczyć nakazane normy. Wszystkie swe złe humory odbijali sobie na uczniu czy uczniach w większych warsztatach. Uczeń trafiał do terminu w różnym wieku w zależności od typu rzemiosła. Do terminu szewskiego przyjmowano nawet dziesięcioletnich dobrze wyrośniętych chłopców. Natomiast garbarstwo wszelkiego rodzaju wymagało ciężkiej pracy fizycznej i nie zatrudniano tam dzieci, tylko kilkunastoletnich wyrostków. Bardziej wyspecjalizowane zawody skórnicze, jak kuśnierstwo, garbarstwo skór kolorowych, miechownictwo czy siodlarstwo wymagało umiejętności czytania, pisania i rachunków dla prowadzenia interesów handlowych w większych miastach. Do wykonywania tych zawodów przyjmowano niekiedy starszych chłopców. W ciągu omawianego okresu obserwuje się tendencję do przedłużania czasu terminu, aby jak najdłużej utrzymać dogodną i bezpłatną siłę roboczą. Tylko garbarze prascy jeszcze w XVIII w. mieli czas nauki określony na trzy lata. Inne cechy skórników warszawskich stosowały terminy dłuższe. Siodlarze wymagali 4, a hafciarze aż 7 lat terminu, rękawicznicy przyjmowali chłopca na 5 lat po trzech miesiącach próby. Uczeń musiał przez ten czas wykonywać wszelkie pomocnicze prace, ucząc się równocześnie zawodu. Chłopca popędzał tak majster jak czeladnicy, majstrowa używała go do posług domowych, nierzadko do bawienia dzieci, a każdy nie skąpił wymyślań i bicia pocięglem. Ten skórzany rzemień służył do przymoco-

VI. Siodło z czerwonej skóry z rzędem z XVIII w.

wania rozpoczętej roboty do kolan szyjącego szewca, aby jej przesuwanie nie obniżało jakości ściegów. Zakładano go na lewą nogę i naciągano prawą stopą. Służył on także do bicia krnąbrnych czy leniwych uczniów. Krewki szewc Jan Kiliński miał w 1787 r. sprawę o pobicie swego terminatora i zelżenie jego matki. Ustalony wiekami porządek cechowy zaczynał się chwiać w okresie Oświecenia, czeladnicy występowali coraz hardziej, a mniej zamożni i zaradni majstrowie często pracowali prawie bez pomocników.

O ile hierarchia cechowa i warunki uzyskania wyższych stopni wykształcenia zawodowego wyglądały w rzemiosłach skórniczych podobnie jak we wszystkich innych, o tyle szczególnie często powtarzano różne zalecenia dotyczące higieny. Wymagały tego złe warunki zdrowotne pracy w zawodach skórniczych. Powtarzają się więc zakazy jedzenia na ulicy, wielokrotnie przypominano o konieczności używania innych noży do krajania chleba czy mięsa aniżeli skóry. Nakazuje się nawet mycie rąk przed posiłkiem i „nie obierać się przed dom w ni kladrami na rękach je mając" (Akta cechowe z Wielkopolskiego Wolsztyna z 1665 r.). Poza tym zalecano: „do stołu abyście nie chodzili bosą nogą". „Gdy pocznie robić u majstra na warsztacie, tam powinien uczciwie siedzieć, nie boso, nie zdarzenie ubrany, aby ciałem nie łyskał, bo gdzie by taki znaleziony był, ma być karany i towarzysz, i młodzieniec". Nie odnosiło się to do uczniów, którym majster miał sprawiać skromny przyodziewek. Liczne były także zakazy gorszenia uczniów czy dzieci majstra nieprzyzwoitymi rozmowami i śpiewkami, którymi czeladnicy urozmaicali sobie ciężką, kilkunastogodzinną pracę. W Poznaniu nakazywano czeladnikowi: „Niech cię w niedzielę majster nie szuka na śniadanie, ty masz szukać śniadania, a nie śniadanie ciebie".

Inne nakazy dotyczyły higieny, której koszta miał ponosić majster, dając uczniom i większości czeladników mieszkanie oraz utrzymanie. Przepisy ze Środki z 1545 r., powtórzone w 1779 r., nakazują: „Zwyczaj zaś dawny jest zachowany, ażeby czeladź głowę myli w soboty i suchedni", a w Poznaniu w „środy i soboty". Zakazywano kąpania się nago. Mistrz ponosił koszta łaźni, a poza tym zalecano umycie się przed pójściem do łoża. Wynikało to z wyjątkowo brudnej i nie-

10 — I. Turnau, Polskie skórnictwo

higienicznej pracy skórników, a zwłaszcza garbarzy. „W leżeniu do łoża bosą nogą nie chodzić, a także na ulicę a przez rinsztok nie przestępować, w pościel wielkim potem nie pocić". Karano wreszcie czeladnika „któryby się w bociech na nim [na łożu — IT] położył albo w nogawicach leżał".

Pozycja społeczna polskiego skórnika i jego życie codzienne

Zagadnienie to jest skomplikowane. Należy brać pod uwagę tak pozycję społeczną poszczególnych rzemiosł skórniczych w obrębie hierarchii cechowej różnych miast, jak pozycję poszczególnych majstrów, ich możliwości finansowe, wreszcie zaś stereotyp szewca czy innego skórnika w mentalności współczesnego Polaka. Prace związane z obróbką skóry w dawnej Polsce i obecnie cechuje znaczna uciążliwość ze względu na właściwości samego surowca. Wszelkiego rodzaju garbarstwo wymagało nie tylko doświadczenia, lecz także siły i wytrzymałości fizycznej. Narażało ono pracowników na zakażenia bakteriologiczne spowodowane pracą przy moczeniu, płukaniu czy mechanicznej obróbce skór różnego pochodzenia, i stałym wdychaniu przykrych zapachów. Smrodliwość wszelkich zabiegów z zakresu przetwórstwa skór nieraz zniechęcała do wyboru tego zawodu. Uciążliwość tej pracy ukazuje np. utwór mieszczański przepisany przez pisarza statutu cechu kowalskiego miasta Chrzanowa w 1578 r.: „Precz ty smrodliwy szewcze, piszny kuśnierzu. Wolę z tymi przestawać, co żelazem robiąm, bo szewcy i kuśnierze w smorodzie skóry skrobiąm". Smrodliwość tych rzemiosł powodowała od okresu późnego średniowiecza liczne zakazy co do przenoszenia ich warsztatów na peryferie miasta, najczęściej nad rzekę. Zakazy te stają się coraz częstsze, jakkolwiek nie zawsze skuteczne w okresie gęstszej zabudowy miasta w XVIII w. Inne zawody wymagały pilnego siedzenia przy warsztacie po kilkanaście godzin na dobę przy wdychaniu zapachu obrabianej skóry. Na ogół praca ta odbywała się w niewielkich i nie zawsze dobrze oświetlonych izbach, ewentualnie w szopach, na podwórzach, skóry nieraz płukano w rzece. Specjalne pomieszczenia produkcyjne stanowiły w tym okresie tylko

młyny do rozdrabniania materiałów garbnikowych czy folowania skór wyprawy białoskórniczej i zamszowniczej. Poza tym wszelkie czynności produkcyjne koncentrowały się w niewielkich warsztatach.
Brudna i niezdrowa praca wpływała niekorzystnie na kształtowanie się stereotypu zawodu szewca czy garbarza. Pozycja społeczna szewców była jeszcze dość wysoka w XVI w. Kleryk szlacheckiego pochodzenia informuje, że jego ojciec sprawuje „szlachetny zawód szewski" w Krakowie. Jednakże pozycja majątkowa szewców była tak zróżnicowana, że w hierarchii cechowej znajdują się oni zwykle na różnych często miejscach. Lekceważono szewców szyjących grube obuwie lub tylko łatających je: „Ty szewcze, bida cię łechcze. Sprzedaj kopyta — kup dzieciom żyta". W Mielniku (dawne województwo podlaskie) przezywano wikarego „hultajem i szewcem". W Łosicach szewcy uczestniczyli w wykonywaniu wyroków śmierci, co świadczy o najniższym miejscu w hierarchii cechowej. Ubodzy rzemieślnicy słynęli z bezbożności i krytykowania porządku miejskiego. „Szewcze kopyciarzu nie chodź po cmentarzu. Pana Boga nie znasz, kopytem się żegnasz". Szewc należał do jednego z bardziej znanych i wszędzie spotykanych zawodów rzemieślniczych. Stąd najczęściej figuruje on w różnych satyrach czy żartobliwych określeniach. A oto taka satyra z 1827 r.: *List znaleziony na Piwnej ulicy*:

Marysiu! Kochany trzewiczku mój?
Takeś świeża i gładka, jak but na kopycie,
Twe usta jakgdyby safian turecki różowy,
Gdyby szydłem mnie przebił twój wzrok, moje życie,
Gdyby pociągiel na mnie włożyłaś okowy.
Me serce lgnie do ciebie jak smoła lub klajster,
A chociaż mnie już nieraz obił za to majster,
Ciągle chodzę za tobą jak mucha za bydłem,
Jak dratwa za szczeciną, szczecina za szydłem.
Kiedy ciebie nie widzę, na wpół tylko żyję,
W ten czas, jak młotek w obcas, serce w piersi bije.
Miłość, którą w mym sercu twe wznieciły oczy,
Rozmiękcza mnie jak skóra, co się w wodzie moczy,
A tyś zawsze tak dla mnie twarda i surowa
Jak gdyby podeszew funtowa — Twój Michałek.

Ryc. 37

Do XVII wieku na szczycie miejskiej hierarchii społecznej stali kuśnierze, którzy handlowali importowanymi skórkami futerkowymi i rzadko trudnili się ich wyprawą, a tylko wykończaniem i uszla-

10*

chetnianiem, a potem szyciem z nich odzieży i nakryć głowy. Jednakże rzemiosło to podupadło w hierarchii miejskiej wobec małej podaży futer w XVIII w. Duże znaczenie mieli również miechownicy i siodlarze, dobrze powodziło się także nieraz garbarzom skór kolorowych. Szewcy niemal wszędzie należeli na ogół do uboższych cechów i tylko w XVI w. najwięksi producenci safianowych butów mogli osiągnąć większą zamożność. W Warszawie wieku Oświecenia szewcy znajdowali zbyt na swe wyroby, zwłaszcza damskie tekstylne pantofelki. Jednakże był to element uboższy. Na skutek patriotycznej postawy Jana Kilińskiego szewcy warszawscy odznaczyli się szczególnie licznym udziałem w wypadkach insurekcji warszawskiej w 1794 r. W zajściach ulicznych 17 i 18 kwietnia mniej bali się oni o swe warsztaty czy mieszkania od innych zamożniejszych rzemieślników. W późniejszych miesiącach powstania czeladnicy szewscy chcieli zdyskontować swe zasługi w walkach pod Powązkami i założyć własny, niezależny od majstrów cech. Pamiętnikarz Trębicki, zatrzymany 9 maja 1794 r. przez milicję miejską, zaraz rozpoznaje najbardziej ruchliwą grupę rzemieślników: „Zatrzymuje nas oddział prawdziwie arlekiński milicji miejskiej. Stali w dwóch szeregach, kilku w karmazynowych żupanach, snadź byli to szewcy".

Pozycja majątkowa skórników była bardzo zróżnicowana w zależności nie tylko od pozycji w hierarchii cechowej, ale od wielkości miasta i jego znaczenia jako ośrodka skórniczego i indywidualnej zaradności rzemieślnika. Znacznie zamożniejsi od rzemieślników cechowych byli w Warszawie XVII w. tzw. serwitorzy królewscy, natomiast protekcja magnacka czy duchowna osłaniała niekiedy uboższych rzemieślników pozacechowych. Istniały pewne podziały majątkowe, nawet gdy szło o te same branże cechowe w jednym mieście. Na przykład w Warszawie skórnicy staromiejscy byli do końca XVII w. zamożniejsi od nowomiejskich, praskich czy leszczyńskich. Znacznie ubożsi byli rzemieślnicy pozacechowi, zwłaszcza prześladowani przez system cechowy Żydzi. W Warszawie, gdzie system cechowy zawsze funkcjonował słabiej niż w innych miastach, zaradniejsi rzemieślnicy nieraz łączyli swe zajęcia skórnicze z drobnym handlem, który przynosił większy dochód.

Pozycję majątkową rzemieślników warszawskich badano, wydzielając zawody skórnicze w XVII i XVIII w. Niewielka jednak ilość zachowanych inwentarzy ruchomości zmarłych majstrów nie pozwala na szersze wnioski. W wyposażeniu warsztatów główną rolę odgrywały surowce i gotowe towary czy półfabrykaty, natomiast narzędzia w żadnym zawodzie skórniczym nie mają zbyt wielkiej wartości. Ogólną sumę całego majątku wyceniano na kilkaset do kilku tysięcy złotych. To zróżnicowanie majątkowe pogłębia się w okresie Oświecenia. Byli rzemieślnicy posiadający i kilkanaście tysięcy złotych całej masy spadkowej, a bywali i tacy, którzy prawie nie mieli ruchomości poza niezbędnymi narzędziami, odzieżą, pościelą i meblami. Zarazem jednak czterech warszawskich szewców i dwóch introligatorów posiadało w okresie Oświecenia niewielkie biblioteki liczące od kilku do kilkudziesięciu tomów. Warszawa w tym okresie jest przykładem miasta, w którym osłabły organizacje cechowe, dążące do wyrównywania poziomu życia i pozycji majątkowej swych członków. Rozwarstwienie majątkowe i społeczne pomiędzy najbogatszymi majstrami czy właścicielami niewielkich manufaktur a rzeszą niezaradnych, czasem leniwych czy zapijaczonych, a czasem po prostu ubogich majstrów, rosło znacznie w tym okresie. Zarazem pozycji społecznej nie można zawsze utożsamiać z majątkową. Szewcy z Podwala prosperowali całkiem dobrze, zaopatrując szerokie rzesze warszawskich i przyjezdnych konsumentów w „czarną robotę", a jednak cierpieli, gdy ich nazywano „czerniakami lub innym nazwiskiem". Szczegółowe przepisy co do kolejności zasiadania w cechach szewskich ilustrują rozwarstwienie rzemieślników na trzy kategorie. W 1756 r. postanowiono: „stół ten aby na zawsze zamykał w sobie magistrów cechowych z jatek dunajskich osób 10, Niemców, niemieckiej roboty bez jatek osób 4, z jatek podwalskich osób 4". Szewcy wyrabiający droższe obuwie z barwnych skór mieli więc stałą przewagę liczebną. Czynili oni wiele trudności z przyjęciem swych kolegów na wakujące miejsca przy najlepszym stole.

Starsi cechowi cieszyli się wielkimi przywilejami, ułatwiającymi im wzmocnienie pozycji finansowej, jak zatrudnianie nieograniczonej liczby czeladników. Nie zawsze jednak urząd ich cieszył

się wśród innych majstrów odpowiednim prestiżem społecznym. Na przykład w 1728 r. szewc Czempiński agitował w Warszawie „cechy różne do spisku" przeciw prezydentowi Loupiemu, z pominięciem władz cechowych. Zwykły majster mógł więc znaleźć posłuch wśród kolegów, o ile występował w dobrze zrozumianym interesie biedoty miejskiej, do jakiej należało już zaliczać najuboższych majstrów cechowych. Znacznie niższa była pozycja rzemieślników pozacechochowych, czeladników, którym się nie udało zdobyć własnego warsztatu, czy Żydów. Rzemieślnicy ci ukrywali się na przedmieściach bądź po jurydykach warszawskich, uciekając się pod protekcję magnackich czy duchownych klientów. Zawsze jednak groziła im możliwość konfiskaty towarów, a w Warszawie organizowano pogromy rzemieślników żydowskich. Uiszczanie opłat do odpowiedniego cechu pozwalało na okresy spokojniejszej pracy.

Omawiając zagadnienie życia codziennego polskich skórników, bierzemy pod uwagę przede wszystkim obyczaje i wykorzystanie przez nich czasu wolnego. Organizację pracy przedstawiono już przy omawianiu poszczególnych cechów. Czas wolny polskich skórników przedstawiał się zupełnie inaczej niż obecnie. Pracowali oni po kilkanaście godzin dziennie, nie opuszczając zwykle warsztatu majstra. Tak więc w dnie codzienne pozostawało im niewiele godzin na spożycie posiłków i sen. Krótkie wyjście na ulicę dla odetchnięcia świeżym powietrzem było surowo zakazane. Kordybanicy krakowscy w 1583 r. piszą: „Towarzysz, któryby z powalanymi wapnem sukniami lub z gołemi goleniami pokazał się na rynku lub na przechadzce, ma być karany pół wochlonem". Inne zakazy wychodzenia boso na ulicę miały podobny wydźwięk. Przeważna część skórników pracowała boso przy warsztacie, a zwłaszcza wymagały tego prace garbarskie odbywane po części w wodzie. Zakaz wychodzenia na ulicę w odzieży roboczej ograniczał możliwość krótkich przerw w pracy.

Do czasu wolnego należy pozornie „poniedziałkowanie" czeladników. Jednakże nie zawsze było to przedłużeniem zabaw i pijatyk niedzielnych, lecz pół dnia przeznaczano na dodatkową pracę dla zarobku. Możność wygarbowania w ciągu kwartału skóry wołowej czy paru cielęcych, czy pary butów tygodniowo dla sprzedania tego towa-

ru na własny rachunek czeladnik okupywał bardzo intensywną pracą przez pozostałe pięć i pół dni tygodniowo. W razie święta wypadającego w jakimś tygodniu tracił on już możliwość dodatkowego zarobku.

Liczne przepisy cechowe regulowały nie tylko pracę, lecz także sposób spędzania czasu wolnego. Tak więc każdy skórnik musiał wystrzegać się hańbiących kontaktów z katem. Garbarzom zabraniano zabijać własnego psa. W Poznaniu w 1587 r. przestrzegano czeladników szewskich: „nie wyrzucajcie rąk gdzie ciemno, bo tam może być zmarła baba, a powiedzą, że szewcy babę zabili i będzie wstyd mistrzom". Chodzi tu zapewne o ograniczenie spacerów po mieście podpitych rzemieślników. W Poznaniu w XVI w. cech kuśnierski rozpatrywał sprawę honorową pomiędzy dwoma majstrami, z których jeden drugiemu odgryzł w bójce palec u ręki. Udało się ich w końcu pogodzić i winny zapłacił poszkodowanemu 24 zł, „nie za palec albo ułomek ciała jego, bo to nigdy jemu przedajne nie było. Lecz dla utrat, zamieszkałości i szkód".

Część czasu wolnego skórników zajmowały wszelkie uroczystości cechowe. Oblewano więc wyzwoliny na czeladnika i wkup do cechu przez majstra, który obowiązkowo stawiał wtedy kolegom dobrą kolację. Popijano piwo także z okazji różnych zebrań i narad. Tak udanie się do kościoła, jak do gospody cechowej, wymagało właściwego przyodziewku. Szewcy z Chwaliszewa nakazują: „Także żaden z braci przerzeczonych, osobliwie majstrów tego bractwa, aby nie ważył się chodzić boso do bractwa a do kościoła na pogrzeb albo na rynek przez ulicę tam i sam biegać pod winą 1 funta wosku". Przy pogrzebach któregoś z członków cechu majster „nie mógłli sam, powinien posłać żonę albo dziecię dorosłe, a nie boso". Także żałobne msze były obowiązkowe dla wszystkich członków cechu i w kościele mieli oni: „kontusz na oba renkawy oblec pod karaniem cechowym". Wypuszczania rękawów w kościele zakazuje się w przepisach pochodzących z różnych stron Polski, odrzucanie wylotów u kontuszy uznawano tylko przy szczególnie uroczystych sytuacjach. Poza tym w kościele nakazywano zdjąć czapkę i nie rozmawiać. Przepisy wielu cechów skórniczych nakazują zdjęcie czapki i płaszcza w gos-

Ryc. 65

Ryc. 66

podzie cechowej, a zwłaszcza przy wspólnych posiłkach. Zakazywano także zabieranie z sobą do gospody cechowej jakiejkolwiek broni. Bardziej szczegółowe przepisy zabraniają majstrom ukazywania się w niedzielę na ulicy „przez pasa albo boso, albo przez halsztuchów". Staranny ubiór obowiązywał także majstrowe biorące udział w uroczystościach cechowych: „Żadna siostra nie ma boso na piwo chodzić, chyba by się w nogę obraziła".

Podczas „schadzek cechowych", po części oficjalnej, uczestnicy chętnie zabawiali się grą w kości i karty. Była to jedna z nielicznych rozrywek, dozwolona w gospodzie cechowej. Tu przepisy zakazywały ogołacania przegranych majstrów i czeladników ze świątecznej odzieży. Szewcy krakowscy w 1608 r. podkreślają: „Oręża, sukien, czapek, chustek i innych rzeczy z siebie zastawiać nie wolno" przy przegranej w karty.

Jeszcze w XVIII w. cechy występują okazale na wszelkich uroczystościach dworskich, politycznych czy religijnych. Koronacja Stanisława Augusta dnia 26 listopada 1764 r. była jednym ze staranniej wyreżyserowanych widowisk dworskich w Warszawie. W ceremoniale hołdu stolicy wystąpiły także interesujące nas cechy skórników: „Chorągiew rymarzów po grenadiersku, mundur zielony z pąsowym. Chorągiew rękawiczników, reprezentująca strzelców, w mundurze zielonym, szamerowanym złotem, z karabinami. Chorągiew kuśnierzów, reprezentująca husaryją polską, kontusze niebieskie, żupany i czapki palie [tj. koloru żółtawego, słomianego — IT], wysokie z siwym barankiem, przyodziani z ramion lampartami. — Chorągiew szewców polskich, suknie zielone ze złotem; takaż chorągiew szewców niemieckich". Wspólne wystąpienie cechów nastąpiło także podczas zjazdu deputowanych z 141 miast Rzeczypospolitej w dniu 25 listopada 1789 r. Urządzono także iluminację Warszawy i w dniu 8 maja 1791 r. dla uczczenia Konstytucji 3 Maja. W dniu 3 maja 1792 r. obchodzono pierwszą rocznicę tego doniosłego wydarzenia. Rzemieślnicy mieli przybrać się, „ile możności jak najprzystojniej, w mundury municypalne powszechnie przyjęte" i ustawić się na Krakowskim Przedmieściu. Nie wszyscy mieli mundury, a więc „kto z obywatelów w mundur municypalny przybrany będzie, ten

w pierwszym miejscu, czyli rzędzie, umieszczonym zostanie". Wśród świąt religijnych najuroczyściej obchodzono procesję Bożego Ciała. W okresie Oświecenia zakazywano już zbrojnej asysty kupiectwa i cechów. Miasto odetchnęło od pożarów i bijatyk wywołanych przez nietrzeźwych czeladników. Okazałymi uroczystościami były barokowe pogrzeby. Na przykład na pogrzebie Jędrzeja Stanisława Młodziejowskiego, biskupa poznańskiego i kanclerza wielkiego koronnego, nakazano wystąpienie wszystkim organizacjom cechowym z chorągwiami i świecami.

Cechy skórników występowały solidarnie z innymi podczas wypadków dezorganizujących życie miejskie. Poza wypadkami wojennymi należały do nich zarazy, powodzie i najczęściej występujące pożary. Rzemieślnicy wysyłani przez cechy do gaszenia pożarów mieli mieć od cechu „kukardę z wstążki żółtej i niebieskiej", co miało oznaczać, „iż nie przybył do przypatrywania się, ale do gaszenia ognia". W 1 połowie XIX w. w Warszawie Alojzy Lasocki, majster kuśnierski, był jednym z najbardziej zasłużonych obrońców miasta od klęski pożaru. „Gdzie się tylko wszcął pożar, tam zawsze pierwszy bywał na dachu, a nie zważając na własne niebezpieczeństwo, niósł dzielny ratunek". Spełniał on nieformalne funkcje pierwszego naczelnika warszawskiej straży pożarnej. Każdy z cechów skórniczych miał przydzielone funkcje zarówno w obronie miasta, jak przy obronie przeciwpożarowej. Nakazywano zaopatrzenie cechu w broń, a także naczynia do wody i bosaki do zrywania dachów w razie pożaru.

„Schadzki cechowe" w części oficjalnej zajmowały się sprawami produkcji i jej jakości, zwalczały wszelkie próby jej zwiększenia i wzbogacania się zaradniejszych majstrów, łagodziły konkurencyjne napięcie w obrębie cechu, ustalając wspólną politykę gospodarczą wobec wszelkiej konkurencji. Jednakże sprawy gospodarcze stanowiły tylko część tematyki obrad sławetnych mistrzów i starszych cechowych. Sporo miejsca zajmowały sprawy obyczajowe i wychowaweze. Wszelkie przekroczenia licznych przepisów cechowych karano kamieniami wosku, gdy szło o majstrów, karami pieniężnymi, gdy szło o starszych czeladników, a „starym obyczajem" niewypła-

calnych świeżo wyzwolonych młodzieniaszków i terminatorów. Autorzy statutów cechowych, wzorem wielu moralistów, mieli wysokie wyobrażenie o skuteczności podawanych przepisów. Na przykład rymarze warszawscy piszą: „Który by mistrz albo towarzysz w rzemiośle naszym znalazł się podejrzany w czymkolwiek, dajemy tym mistrzom taką moc sprawić go, aby ze złego dobrego uczynili". W przypadku „gdyby się karać nie dał w cechu, mają go do urzędu odnieść starsi". Niezadowolenie „starszych" mogły wzbudzić różne przewinienia od zbytniej zaradności zawodowej zmuszającej do przekraczania przepisów cechowych co do ograniczania rozmiarów produkcji, zuchwałości „niezupełnych" i młodszych mistrzów, zalegających z resztą opłat do cechu, jak wreszcie ich niechęć do „przystojnego" ożenku we właściwym czasie, a więc nie w okresie czeladnikowania, natomiast do roku po uzyskaniu własnego warsztatu.

Karanie „starym obyczajem" krytykowano dopiero w okresie Oświecenia i bunty czeladzi doprowadziły do stopniowej rezygnacji z tych publicznych chłost. Opis karania czeladnika dotyczy np. cechu warszawskich kuśnierzy z 1695 r.: „Drugim razem kazał go znowu położyć, odrachowanych wziął 15, trzecim razem znowu kazał położyć i odrachowanych wziął 15, drugiemu czeladnikowi także swemu odrachowanych dał plag 20, ale pp. bracia, a co bili, przyłozili mu drugie 20. Sław. Szumski swemu odrachował plag 15, ale pp. bracia, co bili, także mu przyłożyli drugie 15, bo mieli na niego Ans. Choć p. Szumski wołał głosem, że dosyć do tych, wcale nie słuchali i za stołu nie chcieli go wypuścić do bronienia, po wszystkim jeszcze p. Garzyński kazał zaprowadzić na ratusz". Kary „starym obyczajem" i inne stosowano chętnie przy przestępstwach typu obyczajowego, a więc nienocowania czeladników w domu majstra. W cechu siodlarzy, rymarzy, paśników i kaletników lubelskich w XVIII w. następująco karano czeladnika: „który przystaje za pannami lub mężatkami, więc powinien w gospodzie strofować po raz pierwszy na worek, po drugi raz jeżeli się nie poprawi, to można mu podstawić beczkę i niech sobie usiędzie na brzuchu. A jeżeli będzie sprzeczny, więc może bydź dwóch drużbów za stołu i potrzymać tego obwinionego robieńca, ale to ostrożnie, jeżeli będzie miał sukienki na sobie, więc

kontusz podjąć, a żupan wyciągnąć, żeby fałdów nie popsuć". Te widowiskowe kary uczyły czeladników lepiej ukrywać swe przewinienia, a zarazem stanowiły znakomite widowisko niedzielne dla reszty czeladzi. Dopiero starszy czeladnik i majster nie podlegali karom cielesnym, jednakże kary pieniężne za drobne nieraz przekroczenia przepisów cechowych zapełniały skrzynkę cechową, dopóki „starsi" cechowi mieli odpowiednią egzekutywę. Istniał przymus praktyk religijnych, bywanie na nabożeństwach i pogrzebach członków cechu, płacenie składki na wyposażenie ołtarza cechowego. Niekatoliccy członkowie cechu płacili także.

Rozsądzanie przewinień członków cechu wzbudzało niekiedy sensację i stanowiło przedmiot długich rozważań. Obok najliczniejszych „pyskówek" i spraw o pobicie w warsztatach czy gospodach cechowych trafiały się pikantne sprawy obyczajowe. Tak np. w 1793 r. żona majstra szewskiego z Kleparza, Konegunda Jagodzińska, oskarżyła przed władzami cechowymi swego męża Kazimierza, że wieczorem przyprowadził do domu „Zofiję kurwę" i „posłał jej na łóżku i kazał tej się położyć, macając ją po całym gołym ciele, a gdym mu to ganiła, szturkał mnie i bić chciał i pytał się ty Zofiji, czyli mi dasz i w tym uczynek z sobą na łóżku pełnili, co ja widząc, zamkłam ich oboje na kłódkę i poszłam po świadków". Jeden ze świadków zeznał, „że zastał tegoż Jagodzińskiego z dziewką na łóżku leżącego". Oskarżony tłumaczył się, że był tak pijany, że nie pamięta, co się działo. Sąd cechowy oddał tę sprawę do sądu magistrackiego. Nie zdołano bowiem nakłonić majstra Jagodzińskiego, „aby pracował na kawałek chleba i rzemiosła pilnował". Rozluźnianie się społecznych więzi życia korporacyjnego zaznaczało się w okresie Oświecenia także w życiu rodzinnym. Obok pijaństwa i zdrad małżeńskich nie notowano rozwodów, częstych tylko w wyższych sferach ówczesnego społeczeństwa polskiego. Tańszym i mniej skomplikowanym rozwiązaniem była ucieczka jednego z małżonków. Dowiadujemy się o nich z informacji prasowych. Tak np. „Sławetny Franciszek Wasilewski, majster kunsztu szewskiego, mający lat blisko czterdzieści, nosił się po niemiecku, włosy ciemne na głowie i brody takiej, lecz obrzadniej, konstytucji chuderlawej, wzrostu pomiernego, który

podczas wyjścia wojska rosyjskiego z kraju polskiego r. 1780 mieszkając na Pradze [...] uszedł, żonę imieniem Katarzynę z Glezerów i z nią potomstwo, to jest córkę, spłodziwszy i nie ma odtąd żadnej wiadomości, gdzie się obraca, czy żyje albo nie".

Życie codzienne i sprawy obyczajowe różnych kategorii pracowników cechów skórniczych przedstawiono na podstawie materiałów typu normatywnego i danych ze spraw sądowych czy ogłoszeń ukazujących tylko najbardziej jaskrawe wykroczenia rozstrzygane w obrębie cechu. Trudno uogólniać zbytnio te fragmentaryczne dane, rozproszone w aktach z terenu całej Korony, a więc Wielkopolski, Małopolski i Mazowsza. Trudno także zauważyć większe różnice pomiędzy wykroczeniami z XVI czy XVIII w. Fragmentaryczne dane nie pozwalają na uogólnienia. Jednakże należy pamiętać, że już w okresie Oświecenia i dalej stopniowo w ciągu XIX wieku następuje rozkład cechowych więzi społecznych. System cechowy w czasie swego funkcjonowania miał poważne zalety. Regulował on szkolenie zawodowe i awans co najmniej do szczebla starszego czeladnika, łagodził konkurencję pomiędzy warsztatami tej samej branży, kształtował zarówno rodzinno-produkcyjne jak towarzyskie współżycie członków cechu. Dawał pewne zabezpieczenie w okresie choroby, starości czy wypadków losowych. Opiekowano się chorymi czeladnikami, umożliwiano wdowom prowadzenie warsztatu do powtórnego zamążpójścia czy odchowania dzieci, zabezpieczano pochówek. Dawało to pewne poczucie stabilności, konieczne zwłaszcza dla mniej zaradnych, słabych fizycznie czy leniwych członków cechu. Do XVIII w. stosunki w cechach układały się patriarchalnie. Majstrom pracującym cały dzień w jednym pomieszczeniu z czeladnikami i uczniem czy uczniami nie opłacało się nieraz bić czy głodzić swych podwładnych, którzy wtedy gorzej pracowali. Zdarzały się oczywiście wykroczenia, narastał nepotyzm cechowy, a więc ułatwienia uzyskania własnego warsztatu dla synów majstrów i ich zięciów czy mężów wdów po majstrach. Malała szansa uzyskania własnego warsztatu w przypadku czeladnika nie powiązanego tego typu więziami rodzinnymi. Dlatego mnożyły się szeregi przeszkodników, czyli producentów pozacechowych. Jednakże majster, który uzyskał własny warsztat,

miał zapewnione pewne minimum życiowe; ułatwiano mu kupno surowca czy zbyt niewielkiej ilości towarów.
System cechowy istniał formalnie w ciągu XVIII w. i w niektórych branżach skórniczych, zwłaszcza w szewstwie, do XX wieku. Miał on niemal pełny monopol szkolenia zawodowego, przynajmniej do szczebla czeladnika, zrzeszał coraz liczniejsze szeregi drobnych producentów. Nie był to już jednak ten sam system cechowy, jaki tu omawialiśmy tak szczegółowo. Na ogół majstrowie mieli tylko złudzenie samodzielności gospodarczej. Byli oni zależni od kapitału handlowego. Kupcy nakładcy dostarczali im surowca i zakupywali produkcję, a skomplikowany system zadłużeń zwiększał tę zależność nakładców i zmuszał ich do coraz bardziej intensywnej pracy chałupniczej. Brak już było barwnych uroczystości, starannego przestrzegania świąt i unikania pracy przy sztucznym oświetleniu. Zamiast wykwalifikowanych czeladników, uczeń i członkowie rodziny pomagali majstrowi w wykonaniu wysokich norm produkcji. W zawodach tych pracowali rzemieślnicy spadający coraz niżej w hierarchii miejskiej. Trudne warunki pracy skórników pogorszyły się jeszcze w okresie tworzenia się zaczątków systemu kapitalistycznego. Znacznie wolniej od stosunków gospodarczych przekształcała się mentalność naszych „sławetnych" czy też tylko „uczciwych" skórników zatrudnionych w małych warsztatach rzemieślniczych.

ROZPOWSZECHNIANIE SIĘ UKŁADU KAPITALISTYCZNEGO W RÓŻNYCH BRANŻACH SKÓRNICZYCH *w XVIII–XX wieku*

Manufaktury i fabryki garbarskie

Zaczątki układu kapitalistycznego, tak w Polsce jak i w innych krajach, najwcześniej przejawiały się w garbarstwie. Ciągły charakter procesu produkcji garbarskiej wymagał przy tym od razu manufaktury scentralizowanej, nie zaś formy nakładu czy manufaktury rozproszonej, tak charakterystycznej dla sukiennictwa czy płóciennictwa. Cały proces produkcji skór musiał przebiegać stopniowo pod doświadczonym okiem jednego fachowca; nie można było w osobnych zakładach przygotowywać surowiec do garbowania i garbować skóry. Tylko wykończanie skór mogłoby się odbywać osobno, niekiedy w lepszych warunkach technicznych. Farbowanie skór na różne kolory wymagało wykonania go bezpośrednio po garbowaniu odpowiednimi garbnikami. Tak więc uszlachetnianie skupywanych wyprawionych skór mogło okazać się niebezpiecznym i ryzykownym zabiegiem i zdarzało się niezmiernie rzadko, głównie w kuśnierstwie. Większe zapotrzebowanie na wygarbowane skóry prowadziło więc do zakładania manufaktur. Były to zarówno zakłady garbarskie wyprawiające na szaro i czarno większe partie skór bydlęcych, jak i zakłady garbujące szlachetniejsze skóry kolorowe. W zakładach tych stosowano niewiele, nie znanych cechom, urządzeń mechanicznych. Ulepszono jedynie młyny do rozdrabniania materiałów garbnikowych i stępy do wyprawy tłuszczowej. Manufaktury posiadały natomiast z reguły większe pomieszczenia produkcyjne, stosowały podział pracy, zatrudniając wielu niewykwalifikowanych robotników do prac fizycznych przy wyjmowaniu skór z dołów wapiennych czy kadzi garbujących, ich płukaniu i suszeniu. Poza tym przy większym kapitale zakładowym manufaktury mogły nabywać lepsze garbniki i stosować szybsze i doskonalsze metody garbowania skór.

Ryc. 114

Pierwsza manufaktura garbarska w Polsce wyprawiała safiany w Zamościu od 1585 roku. Była to jednak niewielka produkcja skór luksusowych, uzupełniająca wytwórczość cechową. Liczniejsze manufaktury garbarskie pojawiły się najwcześniej na Dolnym Śląsku, gdzie w ogóle kwitło masowe przetwórstwo skór surowych, po części sprowadzanych z ziem dawnej Rzeczypospolitej. W 1677 r. urzęd-

nik książąt brzeskich, Daniel Ehinger, założył pod Oławą manufakturę garbarską produkującą wysokogatunkowe skóry, określane jako angielskie. Były to skóry cielęce przeznaczone na wierzchy obuwia. W 1722 r. kupiec Jan Bernard Limburger uruchomił w Legnicy manufakturę zajmującą się także wyprawianiem juchtów i skór cielęcych na sposób angielski. W 1725 r. powstała także duża garbarnia szlachcica Welczka w Piotrowicach pod Wrocławiem. Wreszcie przedsiębiorca wrocławski Filip Wilhelm Lutter założył w 1728 r. w Urazie manufakturę przetwarzającą skóry z młodych wołów na jucht. Manufaktury te posiadały przywileje ułatwiające nabywanie skór i produkcję znacznie przekraczającą normy cechowe. Zakłady te zwalczały zaciekle potężne cechy skórnicze Dolnego Śląska, choć wyrabiały one skóry spoza ich asortymentu. Kolegium handlowe musiało bronić każdego z tych przedsiębiorstw. Wydano nawet specjalny zakaz krytykowania manufaktury juchtu w Urazie. Przedsiębiorstwa te, bez poparcia władzy państwowej, łatwo upadały.

Państwo pruskie, rządzone według ekonomicznej doktryny merkantylizmu, popierało manufaktury garbarskie dostarczające surowca na potrzeby rozrastającej się armii. Zarazem na Pomorzu Zachodnim istniały większe skupiska hugonotów, emigrantów francuskich, którzy byli doświadczonymi garbarzami. Garbarnia w Szczecinie, zorganizowana w 1747 r., zatrudniła garbarzy hugonockich zajmujących się tym rzemiosłem już od 1721 r. Garbniki rozdrabniano w okolicznych młynach w Białogardzie, Trzebiatowie i Dąbiu. Po wojnie siedmioletniej liczba tych zakładów wzrosła. W 1753 r. założono większą manufakturę garbarską w Pyrzycach. W latach 1756-1784 powstały dwie garbarnie w Szczecinie wyrabiające zwykłe skóry i juchty, a także w Nowogardzie, Słupsku, Widuchowej, Bobolicach, Koszalinie, Darłowie, Gryfinie i Wolinie. Największe z tych zakładów zatrudniały ponad 80 robotników, co świadczyło o dużych rozmiarach produkcji.

W początku XVIII w. istniała w Warszawie „królewska fabryka skór", które ponoć wywożono aż do Wrocławia. W okresie Oświecenia w stolicy pracowało równocześnie lub kolejno do 10 niewielkich manufaktur garbarskich. W 1762 r. powstała garbarnia Jana

Rautenstraucha, prowadzona przez fachowców, Perkowskiego i Zaderę. W 1767 r. wsparto ją przywilejem królewskim i aż do końca XIX w. mieściła się przy ul. Gęsiej 16, przerabiając skóry bydlęce „na zwyczajną robotę". Należy ona do najdłużej istniejących polskich manufaktur tej branży. „Uprzywilejowana" garbarnia Cadra, zbudowana „znacznym kosztem" przed 1777 r., mieściła się w Rynku Starego Miasta pod nr 54, a więc nie udało się władzom miejskim usunąć jej z centrum. Tylko jej młyn do rozdrabniania materiałów garbnikowych znajdował się nad Wisłą, naprzeciw Wizytek. Manufaktura wyrabiała zarówno skóry podeszwowe, jak i miękkie cielęce i kozłowe, a więc była konkurentką zarówno dla garbarstwa prostego, jak i dla czerwonoskórników. Zatrudniała ona kilkudziesięciu ludzi. Garbarnię bankiera Schulza oraz Zachra i Kompanii prowadził Michał Getzker i mieściła się ona na ul. Gęstej. Była to spółka kapitałów mieszczańskich i zatrudniano tam 8 czeladników, 4 niewykwalifikowanych robotników, pisarza i 2 kobiety.

Druga pod względem wielkości i znaczenia po garbarni Cadra manufaktura należała do Szmula Jakubowicza. Był to finansista żydowski prowadzący różne interesy od bankierstwa do arendy, czyli dzierżawy szynków i przetwórstwa skór. Manufakturę założył w doskonałym punkcie na Pradze słynącej z targów na bydło i obok swej wielkiej rzeźni. Garbarnia ta w 1794 r. składała się z dwóch dużych izb, jednej sześciookiennej, drugiej czterookiennej. W każdej izbie znajdowało się po osiem kadzi do garbowania skór i narzędzia do ich mechanicznej obróbki. W garbarnii pracowało ponad 15 robotników. Jednakże ilość 16 kadzi garbarskich świadczy o dość znacznej przepustowości tej manufaktury. Można było tam wyprawiać rocznie do kilku tysięcy skór bydlęcych. Podczas Insurekcji w 1794 r. Szmul Jakubowicz uciekł i władze powstańcze przejęły jego manufakturę i za 910 zł dobudowały nowe skrzydło. Z ramienia Departamentu Umundurowania manufakturę prowadził Fuksberger. Rozwinięcie produkcji garbarskiej świadczy o dalekowzrocznej polityce władz powstańczych.

Praga była w ogóle ważnym ośrodkiem garbarstwa. Większa garbarnia znajdowała się na Golędzinowie, a z 20 mniejszych zakładów

13 pracowało na Golędzinowie. Poza tym istniał także cech garbarzy praskich, którzy wyprawiali grubsze skóry bydlęce. Trudno określić wielkość garbarni znajdujących się na Lesznie i na Bielinie. W każdym jednak razie Warszawa stanowiła ważny ośrodek garbarstwa polskiego już w okresie Oświecenia, a następnie także w ciągu XIX wieku. Poznań w okresie Oświecenia utracił już znaczenie jako najważniejszy ośrodek skórnictwa. Jednakże w 1789 r. powstała tam manufaktura garbarska Jana Kluga, bankiera poznańskiego. Manufaktura posiadała młyn do rozdrabniania materiałów garbnikowych, a w 1793 r. pracowało w niej 10-12 czeladników. Do tej samej spółki akcyjnej należała manufaktura garbarska w Czerniejewie, prowadzona przez majstra Kraffta. W 1793 r. zatrudniano w niej 12 robotników. Poza tym w Wielkopolsce w latach 1793-1794 istniała manufaktura garbarska w Rogoźnie, we Wschowie, dwie w Błaszkach, w Dobrej, w Łasku i może w Praszce nad Prosną. W Małopolsce pracowały tylko niewielkie manufaktury garbarskie Czartoryskich w Staszowie, a także w Kozienicach i Drzewicy. Produkcja skór w Krakowie musiała być dość znaczna w tym okresie, gdyż w 1789 r. poseł pruski Lucchesini zamówił tam dla swego kraju 19000 skór. Na ziemiach środkowej Polski istniała manufaktura garbarska w Gąbinie, należąca do warszawskiego kupca Czadera. W Głownie manufaktura z czterema pracownikami wyrabiała czarne juchty i skóry cielęce, w Iłowie skóry podeszwowe. Małe zakłady istnieją jeszcze w Kiernozi i Sochaczewie.

Wymienione dotychczas manufaktury garbarskie powstawały, korzystając z kapitałów bankierskich, spółek akcyjnych czy też zakładali je pojedynczy mieszczanie, nierzadko Żydzi trzymający w okresie Oświecenia w swych rękach znaczną część polskiego handlu skórami. Zakazy wywozu skór surowych zachęcały do ich garbowania w kraju. Manufaktury te pracowały na szerszy rynek zbytu lub też na potrzeby wojskowe i przetwarzały na ogół skóry bydlęce i cielęce. Poza tym w okresie Oświecenia istniało wiele manufaktur magnackich zakładanych w większych zespołach przemysłowych, często opierających się na gospodarce i sile roboczej latyfundiów. Lokalizowano je głównie na ziemiach wschodnich dawnej Rzeczypospolitej. Na przy-

kład garbarnia w zespole manufaktur w Grodnie miała duży lokal i dobre wyposażenie techniczne. Wincenty Potocki założył dużą manufakturę garbarską w Niemirowie „skór różnych, które wyrabiają Niemcy angielskim przednim i niemieckim sposobem". Manufaktura ta posiadała swą filię w Warszawie: „Skład, czyli magazyn takowych towarów, znajduje się na ul. Senatorskiej przeciw Marywilu w kamienicy Bernan nro 463", dokonywano tam wykończania niektórych skór. Manufaktura w Niemirowie miała szeroki asortyment wyrobów, od podeszwowych skór wołowych, do juchtów, skór kozłowych i cielęcych oraz glansowanych skór na cholewy do butów szytych według mody angielskiej. Manufaktury garbarskie posiadali także Radziwiłłowie w Smorgoniach i Słucku, Czartoryscy w Korcu, Staszowie, Tulczynie, Korsuniu (zamsze) i w Pińsku (juchty). W 1769 r. założono manufakturę skór luksusowych w Busku w Złoczowskiem. Przed swym rychłym bankructwem produkowała ona do 15000 skór rocznie. Prowadził ją majster Damplère z Liège, a należała do spółki J. F. Preszela, Lonszana i Merceniera.

Manufaktury magnackie tylko część swej produkcji przeznaczały na szerszy rynek zbytu, a częścią zaspokajały potrzeby dworów i przybocznych oddziałów wojska. Ten masowy rozwój manufaktur garbarskich w Polsce w okresie Oświecenia świadczy o dużym popycie na skóry różnego rodzaju i ich cenach. W większych zakładach pracowało po kilkudziesięciu ludzi, zerwano z zasadą cechową pracy szkolonych czeladników i uczniów. Zatrudniono licznych niewykwalifikowanych robotników, a nawet kobiety; czeladnicy mieli nad sobą zwykle tylko jednego majstra garbarza. Nawet manufaktury zatrudniające kilkunastu pracowników mogły rozwinąć dość znaczną, jak na owe czasy, produkcję skór, o ile posiadały odpowiednie pomieszczenia i nie miały trudności z nabyciem surowca. W omawianym okresie Wielkopolska i Małopolska były ważnymi, obok Warszawy, ośrodkami garbarstwa. Inaczej przebiegało rozmieszczenie tej produkcji po rozbiorach kraju. Jedynie w Królestwie Kongresowym rozwinęła się większa produkcja skór, po części eksportowanych do Rosji. W zaborze pruskim i austriackim starano się hamować miejscową produkcję, wywożąc skóry surowe i zalewając rynek produktami prus-

kich i austriackich manufaktur. Dlatego też przy omówieniu garbarstwa XIX i początku XX w. główną uwagę skoncentrujemy na przemyśle Kongresówki.

W okresie do połowy XIX w. brak danych o rozmiarach produkcji garbarskiej w Królestwie Polskim. W tym czasie największymi ośrodkami produkcji był Radom i Warszawa. Rząd Królestwa Polskiego poparł tworzenie się poważniejszego ośrodka tej branży przemysłowej w Radomiu. Z tej pomocy skorzystali pierwsi Schniersteinowie z Poznania. W 1818 r. założyli oni w Radomiu garbarnię między ulicą a rzeką Mleczną. Pożyczka rządowa w wysokości 8000 złp pozwoliła zainstalować koło wodne podsiębierne i młyn do rozbijania materiałów garbnikowych. Wyprawiano tam głównie skóry podeszwowe. Była to do połowy XIX w. największa z radomskich manufaktur. Pracowało w niej kilkunastu robotników. W końcu lat dwudziestych XIX w. Ludwik Karsch z Nadrenii założył drugą garbarnię. Był on protoplastą całego rodu garbarzy radomskich niemieckiego pochodzenia Karschów i Wickenhagenów. Zakład jego przodował pod względem wyposażenia technicznego, gdyż w 1854 r. została założona pierwsza w Radomiu maszyna parowa służąca do mielenia kory dębowej. Garbarnia Karscha leżała na Starym Mieście, nie bezpośrednio nad rzeką i uprzednio młyn do rozdrabniania materiałów garbnikowych poruszano napędem kieratu końskiego, a nie koła wodnego. Wobec tego właścicielowi opłacało się użycie maszyny parowej.

W 1 połowie XIX w. istniały w Radomiu także mniejsze garbarnie Lejby Neumana, Szmelki, Judki Adlera i Jakuba Szlechtera. Zatrudniały one zaledwie po około trzech pracowników i posiadały rzemieślnicze wyposażenie techniczne: kadzie, kotły miedziane i ręczne stępy do tłuczenia kory. Leżały nad strumieniem południowym, na tyłach dzielnicy żydowskiej zwanej Wałem. Ta nieszczęśliwa lokalizacja, dokuczliwe dla mieszkańców zapachy i ścieki sprawiły, że zakłady te po 1850 r. nakazano zlikwidować. Wyprawą skór kolorowych zajmowała się tylko manufaktura białoskórnicza Sebastiana Gzella z Krakowa. Wyprawiano baranią skórę na biało na rękawiczki. Produkcja wszystkich radomskich garbarni w 1827 r. wynosiła

3597 sztuk skór i do 1866 r. wzrosła do 12 006 sztuk przy zatrudnieniu w sześciu zakładach zaledwie 27 robotników. Wyposażenie techniczne tych manufaktur nie odbiegało od wyposażenia podobnych zakładów w XVIII w. Jako garbnik służyła kora dębowa; brak wzmianek źródłowych o stosowaniu kory innych drzew. Za pomieszczenie małych garbarni służyła jedna izba, w której znajdowały się kadzie drewniane, wkopane w ziemię, do garbowania właściwego, kocioł do grzania wody i tłuszczu oraz ręczna stępa do rozdrabniania materiałów garbnikowych. Tylko większe garbarnie — Karscha i Schniersteina — posiadały lepsze wyposażenie techniczne. Garbarnia Schniersteina mieściła się w 10 drewnianych budynkach i szopach, nie licząc pomieszczeń mieszkalnych i gospodarskich (wozowni, stajni czy obory). Przeszło 30 wkopanych w ziemię kadzi znajdowało się częściowo w pomieszczeniach, częściowo na podwórzach. Świadczą one o garbowaniu równocześnie kilku partii skór i stosowaniu wyciągów roślinnych brzeczek garbarskich. Używano kilku kotłów do grzania wody. Do napędu mechanicznego służył kierat drewniany z kołem „szalonym", od którego szły pasy transmisyjne do innych urządzeń oraz podsiębierne koło wodne poruszające folusz, czyli stępę białoskórniczą, przyśpieszający wyprawę tłuszczową skór. Ścieki spływały do rzeki specjalnym kanałem, krytym z wierzchu i ocembrowanym balami. Ocembrowano także brzegi i dno rzeki Mlecznej w pobliżu koła wodnego, a stawidła regulowały poziom wody. Place między zabudowaniami wybrukowano kamieniami polnymi. Garbarnie radomskie wyrabiały skóry podeszwowe („funtowe") pod podeszwy, juchty i faledry, ssaki wyprawiane z młodych cieląt, skóry rymarskie, zamsze, czyli irchę, oraz safian. Część skór miękkich miała nabłyszczone „glansowne" lica.

W latach 1850-1874 garbarstwo radomskie zaczyna powoli przechodzić od niewielkich manufaktur do produkcji fabrycznej. Obserwuje się poważną koncentrację produkcji. Znikają małe zakłady nie mogące zdobyć się na usprawnienia techniczne. W 1866 r. nowoczesna na owe czasy garbarnia Teodora Karscha miała już także maszynę parową. Na rozwój produkcji wpłynął w pewnym stopniu fakt, że Radom w 1885 roku stał się dworcem w krajowym systemie

linii kolejowych. Jednakże początkowo taryfy przewozowe były tak niekorzystne, że garbarzom lepiej się opłacało wozić z Warszawy skóry surowe wozami konnymi. Rozwijały się także banki i inne instytucje kredytowe.

Wśród garbarni radomskich w dalszym ciągu ważną rolę odgrywał zakład Fröhlichów, dwa zakłady braci Karschów i później ich zięcia Wickenhagena. W końcu XIX w. nikną garbarnie Fröhlichów i Karschów. Krócej istnieją zakłady Arona Adlera, Abrama Herszhorna, Chila Rotenberga i manufaktura białoskórnicza Ignacego Gzella.

Część zakładów sytuowano poza obrębem ówczesnego Radomia. W 1881 r. powstała garbarnia Jakuba Martofla na Glinicach, w 1889 r. — Samuela Adlera na Żakowicach, w 1894 r. — Mendla Tencera i Nusyna Adlera na Glinicach i Jana Borkowskiego na Zamłyniu. W 1897 r. przybył zakład M. Rabińskiego w Dembówce i Franciszka Domańskiego na Żakowicach, w 1898 r. tamże pobudowano garbarnie Felicjana Krajewskiego i Ludwika Buffa i wreszcie w 1899 r. J. Samsonowskiego na Obozisku. W pierwszych latach naszego stulecia przybywają jeszcze garbarnie: Teodora Latomskiego, Jana Piekarskiego, Karola Borkowskiego oraz Stanisława Kucharskiego na Zamłyniu, sukcesorów Jakuba Martofla na Obozisku, Umińskiego, Iwanowskiego i Wiktora Domańskiego na Młodzianowie. Wylicza się tu tylko ważniejsze zakłady, które powstały na terenach ściśle związanych z miastem i teraz już włączonych do obszaru Radomia. Tak więc w samym mieście pracowało od około 1890 r. aż do 1914 r. stale około pięciu garbarni, a na przedmieściach było jeszcze kilkanaście zakładów. Największe wśród nich to garbarnia S. Adlera, której obroty wyrażały się sumą 12 milionów rubli na początku XX w., i J. Martofla produkującego towary za około pół miliona rubli, a więc tyle, co zakłady Wickenhagena i Teodora Karscha w samym Radomiu. W późniejszych latach podobną wartość produkcji osiągnęła jeszcze garbarnia Tencera i Adlera.

Na administracyjnym terenie ówczesnego Radomia i powiatu radomskiego Marek Gawlik obliczył ilość zakładów, wartość produkcji w rublach i ilość zatrudnionych. Dane te ukazują wzrastającą koncentrację produkcji radomskiego garbarstwa. W latach 1870-1905

na tym terenie pracowało stale pięć zakładów w samym mieście, a od dwóch do jedenastu w powiecie. Wspólna liczba zatrudnionych wzrosła z 82 do 403 robotników. Wartość produkcji wzrosła ponad dziewięć razy. Z danych tych wynika, że malejąca raczej liczba garbarni przy niezbyt wielkim wzroście liczby zatrudnionych dawała znacznie wyższą wartość produkcji.

Przenoszenie się dawnych czy też organizowanie nowych zakładów na przedmieściach miasta bądź też na terenie ówczesnego powiatu radomskiego było wynikiem walki władz miejskich ze ściekami fabrycznymi, zatruwającymi rzekę i całą atmosferę. Początkowo nakazywano krycie, cembrowanie zbiorników i kanałów, później je betonowano. Umieszczanie zakładów garbarskich na terenie powiatu pozwalało na uniknięcie tych inwestycji i może ułatwiało korzystanie ze zbiorników wodnych.

Technika wyprawy skór w tym okresie była oparta wciąż jeszcze na garbnikach roślinnych, jednakże proces wyprawy przyśpieszało używanie gotowych ekstraktów garbarskich. Rozpowszechniła się także, stosowana sporadycznie i w XVIII w., metoda zatopowo-zasypowa, która dwukrotnie, a więc do 12 miesięcy, skracała garbowanie skór podeszwowych. Wzmianki o garbowaniu chromowym w Radomiu w garbarniach Jana Borkowskiego i Ludwika Buffa pochodzą dopiero z 1914 r., podczas gdy w Warszawie Albert Horn wprowadził tę metodę już w 1898 r. Ważnym usprawnieniem było wprowadzenie bębnów obrotowych, czyli tzw. „wałek", urządzeń mechanicznych do cięcia i mielenia kory oraz do robót wykończeniowych, jak polerowanie czy suszenie dostosowane do asortymentu skór. Wzrosła także ilość kadzi do garbowania skór, niektóre garbarnie miały ich już po kilkaset, przy tym, obok drewnianych pojawiły się i kadzie murowane. Siłą napędową były już z reguły maszyny parowe. Po pierwszej z 1854 r. Wilhelm Karsch sprowadził silniejszą maszynę o mocy 24,48 kW. W 1868 r. Karol Fröhlich założył maszynę parową, która w jego garbarni kilka lat współistniała z kołem wodnym. W 1868 r. Franciszek Wickenhagen ustawił u siebie maszynę parową o mocy 27,20 kW. W późniejszym okresie wszystkie garbarnie posiadały maszyny parowe, a niektóre nawet motory elektryczne. Fabryki te

mieściły się w większości w murowanych budynkach. Asortyment ich produkcji nie różnił się wiele od dotyczącego poprzedniego okresu. Przewagę produkcji stanowiły jednak w omawianym okresie skóry podeszwowe; specjalizowano się w wyprawie skór z zadów końskich, zwanych „hamburskimi", na eksport do środkowoazjatyckich krajów Rosji. Surowiec pochodził z ziem polskich, rosyjskich, a także Chin i Ameryki Południowej. W 1903 r. na stację Radom przywieziono 2957 ton skór surowych, a wywieziono 546 ton skór wyprawnych. Skóry te sprzedawano w różnych miastach polskich, w Rosji, nawet na Uralu i Syberii.

Warszawa była drugim ważnym ośrodkiem garbarstwa w Królestwie Polskim. Produkowano tu znacznie szerszy asortyment lepszych gatunków skór, zbywanych po części na miejscowym rynku. Korzystano nie tylko z krajowej bazy surowcowej, lecz już w 1 połowie XIX w. importowano skóry surowe z Rosji i później z Ameryki Południowej. Wypadały one taniej niż surowiec ze zwierząt miejscowej hodowli i były nieraz wysokiej jakości. Według danych F.M. Sobieszczańskiego produkcja skór z warszawskich garbarni wynosiła 46 509 sztuk w 1847 r. W latach 1845 - 1849 Królestwo Polskie produkowało w swych garbarniach przeciętnie rocznie około 7 tysięcy skór lakierowanych, które stanowiły nowość i najwięcej wyrabiano ich w samej stolicy. W tym okresie w zarysie historii kultury materialnej, opracowanym przez M. Glassową i E. Kowecką, oblicza się roczną wydajność garbarni Królestwa Polskiego na około 615 tysięcy skór, a więc około 0,1 skóry na jednego mieszkańca. Była to produkcja z około 1050 zakładów garbarskich zatrudniających 2800 osób.

Tak więc wytwórczość Warszawy stanowiłaby w tych wycenach dwunastą część całej orientacyjnej produkcji. Poza wyprawą skór podeszwowych i wierzchnich bydlęcych Warszawa celowała zwłaszcza w produkcji modnych podówczas safianów. W 1 połowie XIX w. duże znaczenie miała manufaktura garbarska Augusta i Jana, braci Lampe, mieszcząca się przy ul. Muranowskiej i Lesznie pod nr 2196 i 672, zakład Jana Liedtkego przy ul. Żelaznej pod nr 1134 i Grabowskiego, a także Humla, Jakubowicza i Temlera. Zarówno zakłady braci Lampe, jak manufaktura Jana Liedtkego, założona w 1834 r. *Ryc. 125*

a zatrudniająca w 1856 r. 48 robotników przy rocznej produkcji wartości 35 000 rubli, wyrabiały safiany. Chwalono szczególnie wysoką jakość wyprawy i wykończenia tych safianów o pięknych i trwałych barwach. Safiany wyprawiano także np. w Poznaniu, we Lwowie, Tyśmienicy i Kutach.

W tym samym czasie Warszawa słynęła z produkcji wysokiej jakości skór wyprawianych środkami mineralnymi przez białoskórników i tłuszczem przez zamszowników. Skóry te nadawały się szczególnie na rękawiczki. Około 1845 roku produkcją takich skór wsławiły się szczególnie manufaktury Tadeusza Mathieu przy ul. Browarnej nr 2725 i Lewka Perlmuttera przy ul. Miłej nr 22810, a także zakład Tomasza Nakra przy ul. Długiej 581. Przy ogólnej liczbie 23 garbarni w 1847 r. wylicza się 11 zakładów białoskórniczych. Dość dużą ilość skór na uprzęże produkowało w 1847 r. 51 zakładów rymarskich warszawskich. W 1843 r. powstała także w Warszawie fabryka lakierowanych skór Jana Brinkehoffa przy ul. Żelaznej pod nr 1125, dostarczająca skór i tkanin lakierowanych do wyrobu różnego rodzaju pojazdów.

Mechanizacja przemysłu garbarskiego w Warszawie, podobnie jak w ośrodku radomskim, przebiegała powoli w ciągu 2 połowy XIX w. Garbarni było w tym okresie w Warszawie około 30. Zatrudnienie wzrosło w ciągu tego półwiecza czterokrotnie i doszło do 2900 robotników, a wartość produkcji ponad dwunastokrotnie. Tylko kilka większych garbarni udoskonalało stale swe wyposażenie techniczne. Przodowała garbarnia Temlera i Szwedego, zatrudniająca 60 ludzi i wspomniany już uprzednio zakład Liedtkego o 45 zatrudnionych. W latach dziewięćdziesiątych ubiegłego stulecia na pierwsze miejsce wysunął się zakład braci Pfeiffer przy ul. Smoczej, przewyższając rozmiarami produkcję garbarni Temlera i Szwedego z ul. Okopowej. Przepisy porządkowe tej fabryki z 1888 r. ukazują jej system pracy. Czas roboczy trwał 10 godzin i 15 minut, od 6 rano do 6 wieczór z przerwami trwającymi godzinę i 45 minut na spożycie trzech posiłków. Robotnicy dostawali odzież ochronną i obuwie. Zatrudnieni w warsztacie mokrym — po dwie pary butów na rok. Ze skromnej płacy roboczej odliczano kary za wszelkie błędy w wapnieniu czy

Ryc. 126

garbowaniu skór. Podobny system kontroli jakości pracy robotników panował w spółce akcyjnej prowadzonej przez Temlera i Szwedego.
Udoskonalenia techniczne były wprowadzane w fabrykach warszawskich w tym samym mniej więcej okresie co w radomskich. Jedynie garbowanie chromowe, stanowiące przewrót techniczny w garbarstwie właściwym, zastosował pierwszy Albert Horn w swej warszawskiej fabryce w 1898 r., podczas gdy w Radomiu rozpowszechniło się ono dopiero w początkach naszego stulecia. Postęp techniczny znamionowało używanie maszyn do obróbki mechanicznej skór, napędzanych silnikami parowymi. Poza tym garbowanie roślinne usprawniało użycie ekstraktów roślinnych, głównie quebracho. Powstały także fabryki wyrabiające preparaty do natłuszczania i garbowania skór. W Królestwie Polskim do 1912 r. rejestruje się około 20 takich fabryk, część ich produkcji stanowił wyrób garbników i farb do skór. Zakład J. Seydlitza w Warszawie istniał już od 1825 r., a w końcu XIX w. zakupił go Antoni Holczewski; wyrabiano tam, obok pasty do obuwia, farby do skór. Od 1863 r. istniała w Warszawie filia fabryki Kralle i Spółka z Biebrich nad Renem. Wyrabiano tam anilinowe i naftolowe barwniki specjalne do skór. Podobna fabryka powstała w Tarchominie pod Warszawą w 1898 r. a w rok później w Zgierzu i Pabianicach. W 1906 r. powstała w Warszawie fabryka płynnych ekstraktów garbarskich „Quebracho". W Warszawie podjęła pracę także w 1879 r. wytwórnia maszyn do skór J. Wagnera, a później ilość tych zakładów wzrosła. Nabrała znaczenia także produkcja pasów transmisyjnych. *Ryc. 127*
Zastosowanie soli chromowych i glinowych pozwoliło usprawnić garbowanie na skutek przejścia z długotrwałego roślinnego na znacznie krótsze mineralne. Największa koncentracja produkcji garbarskiej Królestwa Polskiego nastąpiła w guberni warszawskiej, dystansując nawet ośrodek radomski. W 1910 r. do największych zakładów w samej Warszawie należy fabryka W. Weigla z 130 robotnikami oraz spółki akcyjnej Temlera i Szwedego. Duże znaczenie miała także fabryka Szlenkierów na Lesznie i Żelaznej, a zwłaszcza jej filia w Berdyczowie.
Dane ilościowe co do rozmiarów garbarstwa w Królestwie Pol-

skim zachowały się dla paru przekrojów chronologicznych, głównie z lat: 1876, 1896 i 1910. H. Radziszewski ukazał rozwój garbarstwa i innych gałęzi skórnictwa w Królestwie Polskim w latach 1876-1896. Stwierdza on, iż w 1876 r. w dziewięciu guberniach Królestwa Polskiego (bez Suwalszczyzny) pracowały 403 garbarnie z 1868 robotnikami, a wartość ich produkcji wyceniano na 3 694 416 rubli. W dwadzieścia lat później, w 1896 r. wobec koncentracji produkcji ilość fabryk garbarskich nie zwiększyła się mimo uwzględnienia guberni suwalskiej; było ich 408, przy 3258 zatrudnionych i 7 100 832 rubli wartości produkcji.

Przełom XIX i XX w. w garbarstwie cechował dalszy wzrost produkcji. W 1910 r. w Królestwie Polskim ogólna liczba silników doszła do blisko 27, 20 kW, a przeciętna liczba robotników w zakładach doszła do 26. W kilkunastu posiadano ponad 150 zatrudnionych. W samym tylko okręgu warszawskim w 1888 r. wyprodukowano 1 405 000 sztuk skór twardych i miękkich. Dalsza koncentracja produkcji doprowadziła do 1914 r. do ustalenia się 15 największych garbarni, przerabiających rocznie ponad 2 miliony ciężkich skór bydlęcych i 10 fabryk produkujących skóry lekkie w liczbie do miliona sztuk. W 1910 r. 80% garbarni mieściło się w guberni warszawskiej, a 18% w radomskiej. O koncentracji produkcji świadczy stałe zmniejszanie się liczby zakładów garbarskich, dwukrotne w latach 1871-1913 (z 439-209), a czterokrotny wzrost zatrudnienia, z 1523 do ponad 6 tysięcy robotników. Poza okręgiem warszawskim i radomskim nie było prawie większych zakładów. Na przykład w Łodzi w latach 1860-1900 pracowały tylko dwie manufaktury garbarskie, B. Krassowskiego na Bałutach, produkująca zamsz i skóry wyprawy białoskórniczej, oraz F. Meyera na ul. Drewnianej.

Po omówieniu produkcji całego Królestwa, stolicy i największego ośrodka w mieście średniej wielkości, jakim był Radom z przedmieściami, warto przedstawić dla przykładu rozwój garbarstwa w małym mieście, jakim był Kazimierz Dolny. Produkcję tę rozpoczęto w 1820 r., kiedy to dwaj garbarze wyzwoleni w Lublinie założyli tu swe warsztaty. Zakłady rodzin Gąsowskich i Słotwińskich ulokowano po obu stronach rzeczułki Grodarz przy ul. Senatorskiej

i Nadwiślańskiej. Tylko garbarnia Konstantego Ulanowskiego nie miała bezpośredniego dostępu do wody. Koncentracja kilku zakładów garbarskich w obrębie miasta sprawiała władzom sporo kłopotów, zwłaszcza od czasu docenienia przez turystów walorów wypoczynkowych Kazimierza Dolnego. Garbarnie kazimierskie umieszczono w oficynach kamienic czy w zrujnowanych śpichlerzach o powierzchniach przystosowanych do potrzeb produkcji. Wszelkie środki finansowe przeznaczano na zakup większych zasobów skór surowych. Tylko najstarsi garbarze legitymowali się dyplomami majstrów cechowych. Młodsi wykonywali swój zawód tylko na podstawie uprawnień administracyjnych, nie osiągając szczebla czeladnika. Następcy zatrudniali w sumie w 1 połowie XIX w. około 20 niewykwalifikowanych robotników. Nieraz występowały kłopoty ze znalezieniem chętnych do pracy w tym wyjątkowo uciążliwym zawodzie i dlatego przyjmowano do pracy często zbiegłych ze wsi poddanych, co wywoływało interwencje wójtów w magistracie miejskim. Przeszkoloną czeladź angażowano na roczne umowy.

Pomimo niezbyt wysokiego przygotowania zawodowego garbarze kazimierscy produkowali nie tylko skóry twarde, lecz także miękkie wyprawiane na juchty, a także ssaki cielęce. Początkowo produkcję tę wykupywali miejscowi szewcy i rymarze, później jednak skóry nabywali także właściciele majątków ziemskich, sprzedawano je także na targach i jarmarkach w całej guberni. Popyt na skóry spowodował rozszerzenie asortymentu produkcji na bukaty, szagryny o groszkowanym licu, a także zady końskie wyprawiane na tzw. „hamburskie". Wzrost wydajności pracy osiągnięto na skutek stosowania ekstraktów zagranicznych, jak walonea, quebracho, i przyjęcie metody zatopowej z przesypywaniem skór korą, co skróciło garbowanie skór twardych do 9-12 miesięcy. Manufaktura Aleksandra Ulanowskiego wprowadziła w 1892 r. opalaną drzewem maszynę parową o sile 2448 kW. W 1895 r. Konstanty Ulanowski zastosował silnik naftowy o mocy 10,88 kW. Maszyny te stosowano tylko do rozdrabniania materiałów garbnikowych i pompowania roztworów garbujących oraz wody, nie zaś do poruszania takich urządzeń, jak walce do ugniatania skór podeszwowych (rolmaszyna), bębny

12*

obrotowe i maszyna do groszkowania skór (korkownica). W okresie pomyślnego rozwoju garbarstwa kazimierskiego w ostatnim ćwierćwieczu XIX w. ośrodek ten miał największe znaczenie w guberni lubelskiej, a dopiero po roku 1900 zdystansował go przemysł w samym Lublinie. Jeszcze w 1910 r., po wyraźnym obniżeniu się produkcji, kazimierski ośrodek garbarstwa wykazał 28,4% globalnej produkcji guberni.

Rozmiary ośrodka garbarskiego w Kazimierzu Dolnym i całym powiecie określa liczba 33 robotników w 1878 r. i kilkudziesięciu w 1910 r. W tymże roku w samym Kazimierzu trzy manufaktury garbarskie, sukcesorów K. Ulanowskiego oraz C. i M.Fajersztajnów, zatrudniały razem zaledwie 47 robotników. W czasie I wojny światowej w 1915 r. powstały dwa przedsiębiorstwa należące do rzemieślników, którzy dorobili się, garbując skóry na małą skalę, tzw. „metodą szafliczkową". Nowe zakłady zorganizowano jako spółki handlowe. Wobec niewielkich rozmiarów i niskiego stanu wyposażenia technicznego dostarczali oni na rynek tylko skóry podeszwowe i juchty. Natomiast manufaktura braci Fajersztajnów otrzymała maszynę parową, walec garbarski, bębny obrotowe i dodano jeden budynek, dawny spichlerz. Jednakże i ta największa manufaktura garbarska w Kazimierzu nie zmechanizowała całkowicie swej produkcji, a w 1922 r. zatrudniała tylko 37 pracowników. W okresie inflacji w 1924 r. garbarnia ta zbankrutowała, upadły także inne zakłady ze względu na zbyt wysokie koszta garbowania skór zacofanymi metodami technicznymi. Produkcja ta znikła ostatecznie w czasie II wojny światowej.

Przedstawiono tu obszerniej garbarstwo w małym miasteczku dla ukazania jego rozmiarów i zmiennych kolei losu związanych z ogólnokrajowymi warunkami gospodarczymi. Przemysł garbarski był szczególnie wrażliwy na wahania koniunktury gospodarczej. Po I wojnie światowej garbarstwo byłej Kongresówki utraciło dawne rynki zbytu i powinno by się przestawić na odbiorcę przyzwyczajonego do wyższej jakości wyrobów z Wielkopolski i Małopolski. Jednakże w okresie inflacji rozwinęła się tylko produkcja skór podeszwowych i juchtów o niskiej jakości. Obniżenie cła na wyroby garbarskie

w 1924 r. spowodowało penetrację naszego rynku wewnętrznego przez znacznie silniejsze garbarstwo niemieckie, czeskie i austriackie. Przemysł krajowy uzależnił się od kapitału zagranicznego.

Garbarstwo wielkopolskie w latach 1815-1870 można określić jako manufaktury o stale zwiększającej się koncentracji produkcji. Najlepiej prosperowała założona w 1845 r. w Bydgoszczy garbarnia Ludwika Bucholza. W końcu lat sześćdziesiątych należała do największych garbarni w Prusach. W 1868 r. dostarczyła na rynek 18 000 sztuk wyprawionych skór. W Wielkim Księstwie Poznańskim w 1822 r. było 249 garbarni, w 1846 r. — 248, w 1861 r. — 162 i w 1875 r. — 115. Liczba młynów rozdrabniających materiały garbnikowe wynosiła w 1846 r. — 46, a w 1875 r. — 117. Tak więc młyny nie uległy procesowi koncentracji podobnej jak zakłady garbarskie, ponieważ były to małe przedsiębiorstwa obsługiwane przez paru pracowników.

W Poznańskiem w okresie do I wojny światowej wzrastała nadal koncentracja i stopień mechanizacji urządzeń garbarni, które pracowały na rynek lokalny, oraz na potrzeby wojska pruskiego.

Najsłabiej rozwijało się garbarstwo Galicji, gdzie w 1910 r. statystyka rządowa wymieniała 38 garbarni, z których tylko cztery posiadały silniki o mocy zaledwie 51,68 kW., w pozostałych za napęd służyły głównie kieraty konne. 446 robotników tych zakładów wyprodukowało w 1910 r. 218 270 skór twardych i miękkich. Wydajność pracy tych zakładów była znacznie niższa niż w Królestwie i nie mogły one wytrzymać konkurencji garbarni austriackich, czeskich i węgierskich. Na Śląsku i ziemi lubuskiej garbarstwo rozwijało się lepiej niż w Wielkopolsce.

W latach 1893-1911 we wszystkich dzielnicach naszego kraju istniały manufaktury i fabryki, większość zakładów zatrudniała już ponad 10 robotników, jednakże nie można mówić o pełnej mechanizacji garbarstwa. W Królestwie Polskim liczba garbarni w latach 1893-1911 wzrosła tylko z 70 do 120, podczas gdy liczba robotników z 2885 do 1663. W zaborze pruskim w latach 1895-1907 liczba zakładów wzrosła z 98 do 143, a liczba robotników niemalże uległa podwojeniu. Na innych ziemiach polskich koncentracja produkcji w garbarstwie zaznaczała się słabiej.

Tadeusz Dopierała, przedstawiając rozwój przemysłu garbarskiego w latach 1945-1970, ukazuje także mało opracowany stan garbarstwa polskiego w okresie międzywojennym i w czasie okupacji. O bankructwie wielu małych garbarni w okresie kryzysu gospodarczego około 1924 r. wspomniano już, ukazując losy zakładów w Kazimierzu Dolnym. W okresie późniejszym małe garbarnie o zacofanej bazie technicznej także nie umiały oprzeć się konkurencji kapitału zagranicznego, udzielanego większym zakładom, i tanich wyrobów importowanych. Pewne znamiona poprawy w produkcji garbarskiej zaznaczyły się w 1935 r. i następnie w ostatnich latach okresu międzywojennego. Wpłynęła na to między innymi zaostrzająca się sytuacja polityczna w skali całego świata. Powodowała ona wzrost zamówień na skóry i obuwie ze strony wojska większości krajów europejskich. Ten czynnik miał duży wpływ i na polskie garbarstwo, powodując wzrost produkcji, liczby zakładów, a także zatrudnienia. Nie zmieniło to jednak niskiego wskaźnika spożycia skór gotowych na jednego mieszkańca.

W pierwszych latach okresu międzywojennego istniały znaczne trudności z nabyciem skór surowych, ponieważ działania wojenne zniszczyły hodowlę, a zarazem dość dużą ilość surowca wywożono. Wzrost importu skór surowych i spadek eksportu zaznaczył się dopiero od 1928 r. Garbniki mineralne i syntetyczne, a także ekstrakty quebracho, mimozy i inne roślinne przywożono z zagranicy. Rozmiary produkcji wyglądały następująco: w 1924 r. wyprodukowano 10 288 ton skór wyprawnych, w 1928 r. — 17 445 ton, w 1931 r. tylko 14 350 ton, a w 1937 r. już 24 219 ton.

W innym opracowaniu podano, że w 1937 r. garbarnie polskie przerobiły łącznie około 60 000 ton skór surowych, z czego otrzymano ogółem 233 tysięcy ton skór twardych i około 3690 tysięcy m^2 skór miękkich. Przemysł garbarski w 1927 r. obejmował 1296 zakładów zatrudniających 9451 robotników, z czego 969 zakładów posiadało tylko do 5 robotników. Były to więc w znacznej części małe garbarnie, które można określić jako manufaktury. Także stopień mechanizacji tych zakładów, według danych z 1928 r. był niewielki. Tylko 206 fabryk garbarskich używało siły

mechanicznej, ogólna moc silników wynosiła 21880,56 kW. Tak więc tylko 20 zakładów zasługiwało na określenie fabryka, a reszta należała do rozszerzonych zakładów rzemieślniczych czy małych manufaktur. Konsumpcja skór na jednego mieszkańca wzrosła z 0,65 kg w 1925 r., do 0,8 kg rocznie w 1928 r.

W okresie międzywojennym przemysł skórzany odgrywał w Radomiu szczególnie znaczną rolę. W 1921 r. zatrudniano tam 821 robotników, w 1931 r. — 593, w 1939 r. — 1800. Garbarnie te jednak były niewielkie, a zakłady rzemieślnicze prawie nie miały sił najemnych. Do największych garbarni należała fabryka S. Adlera na Żakowicach, wyprawiająca skóry podeszwowe, Borkowskiego na Zamłyniu specjalizująca się w ssakach, juchtach i bukatach, czyli w przerobie skór z cieląt i młodych bydląt, T. Karscha na Nowym Świecie produkująca skóry podeszwowe i „Ogniwo" przy ul. Mlecznej. W latach kryzysu w garbarstwie radomskim nastąpił poważny spadek produkcji i zatrudnienia. W początku 1930 r. na 31 garbarń miejskich pracowały tylko cztery większe fabryki, wykorzystując swą zdolność produkcyjną tylko w 10-30%, i 13 małych zakładów wyzyskujących swe możliwości w 50-100%. W połowie 1930 r. pracowały już tylko 3 większe garbarnie i 9 mniejszych. W wyniku tej sytuacji gospodarczej w celu produkowania skór twardych utworzyło się kilka spółek, jak Perfect, Tau-Box i Record. Od 1935 r. wzrasta koncentracja produkcji garbarskiej w większych zakładach przy upadku mniejszych. Dla porównania można przytoczyć liczbę zakładów w powiatach sieradzkim i łaskim (bez Pabianic). W 1921 r. było tam 137 garbarni i 278 zatrudnionych, a w 1931 r. 178 zakładów i 361 zatrudnionych. Świadczy to o rozproszeniu niewielkiej produkcji w zakładach rzemieślniczych.

Powolny postęp techniczny polskiego garbarstwa nie wynikał z tego, że wybitniejsi specjaliści nie znali metod zagranicznych, lecz z przyczyn gospodarczych. W polskich czasopismach gospodarczych 1 połowy XIX w. dużo miejsca poświęcano nowym metodom garbowania skór. Świadczą o tym także obserwacje wybitnego chemika, Antoniego Hanna, który w latach 1825-1829 odbył podróż do kilku krajów środkowej i zachodniej Europy, notując osiągnięcia garbar-

stwa w fabryce Letmoyera w Brnie, białoskórnictwa w Annonay we Francji i farbowaniu skór futerkowych w alzackim Kolmarze. Jednakże ogólny poziom szkolenia kadr w garbarstwie ograniczał się stale tylko do szkolenia cechowego i później 4-letniej praktyki zawodowej w większych fabrykach, zwanej terminem. Przez trzy lata przerzucano czeladników do różnych działów produkcji, a w czwartym roku nauki nabywali specjalizację ręcznej lub maszynowej obróbki skór, tak w fazie ich przygotowania i garbowania, jak i wykończania. Do prostych czynności cięższej pracy fizycznej używano zawsze robotników niewykwalifikowanych. Dopiero w 1902 r. powstała szkoła rzemieślnicza miejska, a w 1927 r. szkoła chemiczno-garbarska w Radomiu. Tak więc produkcja garbarska, wymagająca dobrych podstaw z zakresu chemii i logicznego wyciągania wniosków z jej znajomości, była w rękach praktyków, którym trudno było nieraz opanować problematykę technologiczną procesu wytwórczego.

Garbarstwo wymagające ciągłości przeróbki skór od surowca aż do ich wykończenia w jednym zakładzie stosunkowo łatwo przechodziło do etapu małej manufaktury scentralizowanej. Długotrwały cykl procesu technologicznego w garbarstwie roślinnym nie wymagał dużej ilości zatrudnionych. Procesy mechanizacji objęły początkowo siły napędowe w młynach rozdrabniających materiały garbnikowe czy foluszach wbijających tłuszcz w tkankę skórną. Najprostsze maszyny to, poza strugarkami, różne wyżymarki, deserwiarki itp. oraz podstawowe urządzenie takie, jak bębny obrotowe przyspieszające proces garbowania. Użycie ekstraktów garbarskich według metody Francuza Seguin przyśpieszyło proces garbowania roślinnego. Po wspomnianych bębnach obrotowych pojawiły się maszyny do mizdrowania, odwłasiania, wygładzania, groszkowania czy dwojenia skór. Garbowanie chromowe wynalazł Niemiec, Fryderyk Knapp, w 1850 r., a wdrożyli je do produkcji fabrycznej Amerykanie, Martin Dennis i August Schulz, około 1883 r. Pierwszą próbę garbarstwa syntetycznego podjął Austriak, Edmund Stiasny, w 1912 r. Garbowanie mineralne solami glinu stosowali już białoskórnicy, a garbowanie solami chromu przyśpieszyło znacznie przede wszystkim produkcję wierzchnich skór obuwiowych i odzieżowych.

Powolność mechanizacji polskiego garbarstwa wynikała po części z taniej siły roboczej tak w Królestwie Polskim, jak w Polsce międzywojennej. Wielu robotników przybywających bezpośrednio ze wsi zaczynało od tej brudnej, niezdrowej i źle płatnej pracy. W małych i rozproszonych zakładach trudniej wykształcała się ich świadomość klasowa. Mimo to liczni robotnicy manufaktur czy fabryk garbarskich brali udział w strajkach w latach 1900-1907. Wyjątkowe znaczenie miał strajk garbarzy w Krynkach w 1903 r. Była to osada, w której 900 garbarzy pracowało równocześnie w lecie na roli. Strajkowali także robotnicy warszawskich garbarni Pfeiffera, Szlenkiera i Temlera oraz małych zakładów białoskórniczych. W okresie międzywojennym duża ilość bezrobotnych wpływała na wzrost wydajności pracy zatrudnionych w garbarstwie pomimo niskich zarobków.

Chałupnictwo szewskie i pierwsze fabryki obuwia

Elementy podziału pracy zaznaczały się w rzemiośle szewskim od okresu średniowiecza. Majster krajał skórę, a młodzi czeladnicy czy uczniowie zeszywali cholewki z podeszwą.
W Polsce pierwsze ustalenia standardowych wielkości obuwia istniały w XVI w., co wiązało się z jego szyciem dla nieznanego użytkownika, a nie tylko na indywidualne zamówienia. Jednakże te wszystkie usprawnienia pracy nie zmieniały faktu, że gotowy produkt w postaci pary uszytego obuwia wychodził z każdego warsztatu szewskiego. Zarazem właściciel takiego warsztatu samodzielnie nabywał surowiec, sprzedawał wyroby i prowadził całą kalkulację gospodarczą swej produkcji.
Coraz bardziej masowe zapotrzebowanie rosnącej liczby ludności na skórzane obuwie sprawiło, że już w początku ubiegłego stulecia podjęto pierwsze próby mechanizacji produkcji. Marc Isambard Brunnel w okresie wojen napoleońskich skonstruował prymitywne urządzenie mechaniczne dla własnej fabryki obuwia w Anglii. Wyrób obuwia odbywał się za pomocą ćwiekowania, tj. naciągania cholewki na żelaznym kopycie i przybijania podeszwy gwoździami do podpodeszwy przez zawinięty brzeg cholewki. Obuwie to było przezna-

czone dla armii angielskiej walczącej przeciw Francuzom. Dziennie wyrabiano w fabryce Brunnela w 1814 r. 400 par obuwia. Po zakończeniu wojny ludność cywilna nie chciała kupować tych wyrobów, gdyż były mniej wygodne od rzemieślniczych.

Wdrożenie maszyn obuwniczych do produkcji przebiegało powoli. W 1858 r. amerykański szewc Lyman Read-Blake skonstruował przeszywaczkę, czyli maszynę służącą do zszywania jedną nitką podpodeszwy z cholewką i podeszwą. Maszynę tę zakupił Gordon Mac Kay, a udoskonalił mechanik Niemiec, Robert Mathies. Mac Kay rozpowszechnił te maszyny w produkcji obuwia amerykańskiego przez ich dzierżawienie, przynoszące ogromne zyski monopolistom. W Europie pierwsze maszyny do wyrobu obuwia pojawiły się w 5-8 lat później aniżeli w USA. Pierwsze dwie „przeszywaczki" przybyły w 1867 r. do Frankfurtu nad Menem i stały się szybko prototypami szewskich maszyn produkowanych na wielką skalę na zachodzie Europy. Maszynę do szycia pasów w obuwiu wynalazł Francuz August Destoney w 1862 r. Wynalazek jego przechwycił jednak do USA Charles Goodyear junior (syn fabrykanta gumy). W 1869 r. maszyna Destoneya, po dokonaniu pewnych usprawnień przez Duńczyka Christiana Dansela, nadawała się do wdrożenia przemysłowego. Właścicielem patentu okazał się już Goodyear, a maszynę tę wykorzystał James Hanan, fabrykant obuwia z Brooklynu. W 1890 r. Goodyear wykorzystał dalsze wynalazki, dokonane po części przez własnych pracowników. Mechanik Winslow wynalazł maszynę do zszycia podeszwy z pasem, tzw. dublówkę. Do jej wdrożenia przyczynili się dwaj Niemcy rodem z Wirtembergii, A. Eppler i H. Gross, zatrudnieni w fabryce Goodyeara. Maszyny te po raz pierwszy zademonstrowano na wystawie światowej w Filadelfii w 1876 r. Dzięki nim uzyskano mechanizację cyklu produkcji obuwia systemu pasowego i skrócenie czasu wszycia pasa do dwóch minut, a ręcznie tę czynność wykonywano godzinę.

Na tejże wystawie pokazano także inne maszyny pomocnicze jak kołkowaczki, wycinaki do wycinania części składowych obuwia ze skór oraz prototypy maszyn do prasowania obcasów i wykończania obuwia. Założenia konstrukcyjne tych pierwszych maszyn obuwni-

czych wykorzystuje się i obecnie w najnowszych urządzeniach technicznych. Brakowało jeszcze maszyny do ćwiekowania, które było bardzo ciężką pracą fizyczną. Pierwszą maszynę do ćwiekowania obuwia wynalazł I.E. Matzeliger, robotnik fabryki obuwia z Lynn i opatentował w 1880 r. jej czwarty wariant.

Z informacji tych wynika, że ludzie różnych narodowości poświęcali swe siły konstrukcji maszyn obuwniczych. Wynalazki te zostały najszybciej wdrożone w Stanach Zjednoczonych. Brał w tym udział także Polak, L. Brolaski z St. Louis, który jako jeden z pierwszych wziął w dzierżawę maszynę do przeszywania obuwia produkcji Mac Kaya. Wszyscy ci producenci byli uzależniemi od monopolistów dzięki systemowi dzierżawy, zamiast zakupu maszyn. Warto tu zanotować pierwszą próbę mechanizacji procesów wytwarzania obuwia. Przed I wojną światową Włoch dr Francesco Rampichini z Triestu wynalazł sposób łączenia cholewki ze spodem za pomocą kleju nitrocelulozowego systemu „Ago".

Chałupnictwo szewskie i pierwsze fabryki obuwia powstały w Warszawie. Pomimo ustawy z 1816 r., rozwiniętej w 1821 r., która znosiła monopol produkcji cechowej, walka korporacyjna przeciw niezrzeszonym producentom trwała nadal. Przy poparciu magistratu warszawskiego cech szewski zabraniał rzemieślnikom pozacechowym handlu obuwiem i sporządzał spisy przeszkodników, czyli fuszerów. Lista z 1856 r. wykazuje 426 fuszerów — 265 chrześcijan i 161 żydów. Około 1850 r. w Królestwie Polskim ilość szewców ocenia się na 14 tysięcy, tak więc 1 szewc wypadał na 280 mieszkańców. Szczególnie liczne warsztaty szewskie skupiły się w stolicy, gdyż przy 1253 zakładach 1 szewc obsługiwał 144 mieszkańców. W tym samym czasie w Poznańskiem 1 szewc wypadał na 215 mieszkańców, podczas gdy w Paryżu na 93 (obliczenia M. Glassowej i E. Koweckiej). W samym Poznaniu znamy dokładnie liczbę warsztatów szewskich w ciągu XIX i początku XX wieku. Liczba ta waha się od 150 do blisko 400 warsztatów. Świadczy to o upadku tego rzemiosła, które nastawiało się tylko na miejscowy rynek zbytu. Podobnie jak w garbarstwie, tak i w szewstwie w całej Wielkopolsce trudno dostrzec w omawianym okresie przejawy większej koncentracji produkcji, która ogranicza

się tylko do warsztatów rzemieślniczych. Dlatego właśnie trzeba w omawianym tu okresie nasze zainteresowania skoncentrować na rozwoju szewstwa w Królestwie Polskim, a głównie w samej Warszawie i w jej najbliższych okolicach.

Udało się uzyskać wyjątkowo szczegółowe informacje co do ilości szewców w Warszawie w 1894 r., a więc w okresie kiedy już funkcjonowała w tym mieście spora ilość mniejszych i większych fabryk obuwia. Istniał podział rzemieślników na szewców właściwych (1 480 warsztatów) oraz 715 trzewikarzy, 256 kamaszników i 23 kopyciarzy strugających kopyta. Razem z czeladnikami i terminatorami szewców było 7416, trzewikarzy i kamaszników 6360 i kopyciarzy 125. W sumie było to więc blisko 14 tysięcy pracowników, nie licząc nieoficjalnie zatrudnionych kobiet należących do rodziny majstrów czy czeladników.

Brak szczegółowych danych odnoszących się do omówionych poniżej większych zakładów przybierających już formę niewielkich fabryk. Już jednak grupa 13 901 zatrudnionych w warszawskich warsztatach szewskich w 1894 r. informuje o poważnych rozmiarach tego rzemiosła. Przy tym stosunkowo niewielka ilość kamaszników świadczy tylko o ich usługach w szyciu cholewek dla innych zakładów szewskich czy tylko szyciu kamaszy. Nie była to masowa produkcja typu maszynowego już szycia cholewek, która skoncentrowała się w kilku zakładach typu fabrycznego wyrabiających półprodukty przeznaczone dla dalszej produkcji chałupniczej. W podanej tu liczbie szewców i trzewikarzy mieści się zapewne sporo zakładów spełniających zamówienia typu chałupniczego, a więc uzależnionych już od kapitału handlowego. Jednakże wobec braku danych statystycznych trudno określić rozmiary tej produkcji. Uderza dość niewielka wartość warsztatów i narzędzi w stosunku do wartości zakupywanych przez szewców skór. Wydajność jednego pracownika okazała się najwyższa u producentów kopyt szewskich, którzy byli rzemieślnikami trudniącymi się właściwie obróbką drzewa, a nie skóry.

W sumie stwierdzić można, że ta szczegółowa statystyka szewców warszawskich oddaje sytuację po trzydziestu kilku latach rozwoju tego rzemiosła na skutek produkcji na rosyjskie rynki zbytu. Nie

rozróżnia się już rzemieślników chrześcijańskich i żydowskich. Możliwości masowego zbytu wyrobów zrewolucjonizowały szewstwo warszawskie, a później także innych ośrodków Królestwa Polskiego. Pierwszym producentem na zbyt do Rosji był szewc Blunck i szybko dorobił się tam własnej pracowni i magazynu. Wobec szybko wzrastającego popytu na obuwie powiększała się liczba warsztatów szewskich. Kapitał handlowy zaczął dawać zamówienia uboższym majstrom. Wobec jednak niewielkiej ilości kilkunastu większych sklepów szewskich w Warszawie system ten do lat 1850-1860 nie odegrał większej roli. Dziesięć takich sklepów znajdowało się na Podwalu, dwa na Miodowej, dwa na Senatorskiej i jeden na Marszałkowskiej, także Augusta Jekiela na Krakowskim Przedmieściu nr 391. Przed 1880 r. szewcy warszawscy w swych warsztatach wykonywali jednak stale całe obuwie, od krajania skóry do łączenia podeszwy z cholewką i wykończania wyrobów. Dopiero wdrożenie maszyny do szycia cholewek sprawiło, że chałupnik otrzymywał je gotowe i łączył tylko z podeszwą. Powstawały także specjalne zakłady kamasznicze, w których szyto cholewki. Szewcy galicyjscy początkowo sprowadzali gotowe cholewki z Wiednia około 1870 r., następnie zaś sami do ich produkcji zaczęli zakładać fabryczki. W Warszawie Galicjanin E. Nodzyński był właścicielem pierwszego zakładu kamaszniczego. Ta technika rozpowszechniła się szybko wśród szewców żydowskich.
Obok kamasznictwa wprowadzono tzw. obuwie sztyftowe, a więc z podeszwą przymocowaną sztyftami. Dawało to możność podziału pracowników na przybijaczy sztyftów i wykończających obuwie. Całe Nalewki zapełniły się małymi warsztacikami klapperów i pucerów. Gdy dawnym systemem szewc wykonywał około 8 par obuwia tygodniowo, pucer i klapper mogli wykonać w tym samym czasie 80 par. Wprowadzono także maszyny wykończalnicze zastępujące pracę pucerów.
Pionierami mechanicznej produkcji obuwia byli początkowo najważniejsi garbarze warszawscy, jak Szlenkier, Lubelski, Temler i Szwede; jednakże te ich przedsięwzięcia upadły wobec braku doświadczenia fachowego. Znaczną ciągłość pracy wykazały natomiast stare firmy szewskie, które zdołały się przestawić na nowy

13 — I. Turnau, Polskie rzemiosło

typ produkcji. Specjalistka rosyjska, T.S. Aliošina, zestawiła niedawno 65 warszawskich zakładów i fabryk szewskich pracujących na eksport do Rosji od około 1850 do 1914 r. W zestawieniu tym nie zawsze jasno przedstawia się zagadnienie rozmiarów produkcji tych zakładów. Niektóre z nich mogły być tylko dużymi warsztatami wyrabiającymi luksusowe obuwie eksportowe. Jednakże zestawienie to znacznie wzbogaca dotychczasową naszą wiedzę o warszawskich szewcach i uzupełnione polskimi informacjami z ksiąg adresowych początku naszego stulecia pozwala ukazać obraz tej produkcji.

Rodzina Millerów prowadzi warsztat szewski, założony przez Jana Millera przy ul. Długiej nr 564 w 1802 r. Specjalizuje się w produkcji wysokogatunkowego obuwia, prezentowanego na wystawie w Petersburgu w 1839 r. i w Londynie w 1851 r. Ukazano tam męskie buty z cholewami i trzewiki niezwykłej lekkości z cienkich skór. W 2 połowie XIX w. w zakładzie Millerów pracuje około 50 robotników, co świadczy o dość poważnych rozmiarach produkcji. Nie wiadomo jednak, czy wobec produkcji obuwia luksusowego szybko zdecydowano się tam zastosować maszyny. W. Talikowski prowadził warsztat szewski od 1850 r. przy ul. Elektoralnej nr 19 albo 23. W 1889 r. miał pracownie szewskie i magazyny, co określano w spisach mianem fabryki. Ambicje co do jakości produkcji ukazuje uzyskanie przez niego sześciu medali na międzynarodowych wystawach. Jakub Lubliński miał swój warsztat od 1869 r. na ul. Daniłowiczowskiej 616, w którym wyrabiał damskie, męskie i dziecinne obuwie. Pracowało tam 12 robotników, a roczna produkcja wynosiła po 4 tysiące par obuwia. Wyroby J. Lublińskiego ukazano na wystawie w Petersburgu w 1870 r. Na tej samej wystawie pokazał swe wyroby Ch. G. Droste, posiadający zakład przy ul. Rymarskiej 8 od 1864 r. Pracowało u niego 28 robotników. G.I. Chmurkowski eksponował w 1870 r. w Petersburgu lakierowane długie buty z cholewami. Prowadził on fabryczkę z 25 robotnikami od 1865 r. na Nowosenatorskiej nr 476. W lakierowanych butach kozłowych specjalizował się także I. Ł. Ostrowski, posiadający fabryczkę od 1864 r. przy ul. Miodowej 484. Wreszcie Józef Hofman pokazał uszyte przez siebie buty hu-

sarskie na wystawie w Wiedniu w 1873 r. Jakością wyrobów odznaczył się także S.J. Szaczneider posiadający od 1870 r. fabrykę obuwia na ul. Ogrodowej 11. Uzyskał on na wystawach międzynarodowych 4 medale i aż 20 odznaczeń. Od 1893 r. istnieje także fabryka obuwia Mojsieja Lederera na Muranowskiej 6, która wyrabiała pantofle damskie i dziecinne. Dawne tradycje zawodowe posiadał także warsztat szewski F.B. Germana, założony już w 1837 r. na Senatorskiej nr 437. Zakład ten stał się fabryką, gdy w 1870 r. zatrudniał 40 robotników i 6 kobiet i wyrabiał męskie oraz damskie obuwie na sumę roczną 30 000 rubli. Wreszcie w 1889 r. zanotowano zakład szewski niejakiego Blechszmidta na Krakowskim Przedmieściu 27. Osobno wymienić należy 40 zakładów szewskich zarejestrowanych w spisie instytucji eksportujących do Rosji w 1895 r. Brak bliższych danych uniemożliwia określenie, czy były to tylko duże zakłady rzemieślnicze, czy zatrudniały większą ilość chałupników, czy też przekształciły się w fabryki. Zagadnienie to wymaga dalszych badań archiwalnych w Związku Radzieckim. Jednakże warto tu wymienić te zakłady ze względu na to, iż na pewno rozwijały produkcję rozmiarami swymi znacznie przewyższającą wytwórczość największych zakładów rzemieślniczych. Jan Badimow miał zakład na ul. Tłumackie 1, S. Bobrowski — Dzika 22, S. Bursztin — Twarda 1, M. Cajtik — Pawia 7, S. Cwagier — Dzika 16, M. Fajnmesser — Dzika 26, M. Freyzand — Gęsia 18, Eisenhorn — Nowolipki 8, M. Elin — Pawia 7, L. Goldberg — Tłumackie 10, M. Goldberg — Franciszkańska 10, Hildebrand — Nowolipki 5, S. Hiszpański — Bielino 5 (Stanisław Eugeniusz Hiszpański, 1815 - 1890, miał warsztat przy ul. Długiej 581), S. Igelberg — Nalewki 23, I.D. Indich — Nalewki 6, A. Klatukin — Długa 47, I. Koganowicz — Gęsia 18, L. i K. Konowie — Leszno 13, M. Lewensztern — Franciszkańska 10, G. Lingenhejm — Nowolipki 8, Manowicz — Dzika 28, Jan Marek — Bielańska 22, Mendelson — Nalewki 18, Ch. Nadonier — Dzika 3, A. Pilisz — Wierzbowa 11, Jan Pryciment — Nowolipki 10, Ch. Räkker — Dzika 5, Rajslin — Pawia 18, Rejngerc i Rafellkes — Dzika 11, A. Ruslender — Dzika 17 (podkreśla się, że w 1907 r. miał on fabrykę obuwia, a przed tym różne wyroby), Sachs i Segal — Długa 46, Jan Sejdel-

berg — Nalewki 14, W. Sujer — Pawia 18, L. Szlesberg — Św. Georgija (Jerzego) 32, Ch. Sztejnberg — Nalewki 43, Sz. Szuldberg — Dzika 15, Jankiel Tabasznik — Muranowska 10, Władysław Walewski — Podwale 14, S. Wellin — Dzika 4, Karl Wywiank — Bielińska 25.

Wśród tych czterdziestu zakładów szewskich ogromną większość stanowiły żydowskie mieszczące się w zamieszkałej przez tę ludność dzielnicy Warszawy. J. Lewiński podkreślał, że właśnie Żydzi szybko przestawili się na chałupniczą produkcję obuwia z przygotowanych maszynowo części, przede wszystkim zaś na kamasznictwo i łączenie później cholewek z podeszwą. Jednakże wyliczone powyżej zakłady należały niewątpliwie do tych, które organizowały chałupniczą pracę setek ubogich rzemieślników żydowskich. Niektóre z nich rozszerzały następnie swą produkcję do stadium fabryki, inne pozostawały dużymi zakładami rzemieślniczymi i sklepami z obuwiem. Sam fakt ich rejestracji jako eksporterów obuwia do Rosji świadczył o poważniejszych rozmiarach ich produkcji. Rok rejestracji tych wszystkich zakładów — 1895 — był okresem szczytowego rozwoju warszawskiego szewstwa eksportowego.

W 1899 r. odbył się pierwszy strajk warszawskich chałupników szewskich. Początkowo uzyskali oni wyższą płacę, jednakże przedsiębiorcy rychło ją znów obniżyli, bo pracujący w rozproszeniu rzemieślnicy nie zdołali obronić uzyskanych już korzyści. Od tego czasu w ciągu pierwszych lat naszego stulecia szła w Warszawie walka chałupników o skoncentrowanie produkcji w większych fabrykach. W 1905 r. podczas ogólnego strajku bojkotowano w Warszawie firmy, które nie chciały przestawić się na produkcję fabryczną. Przez parę tygodni przed ich mieszkaniami stali delegaci robotników pilnujący, aby łamistrajkom nie wydawano roboty do domu. Przedsiębiorcy wydawali jednak robotę w innych punktach miasta, czy też wysyłali zamówienia na wieś, czy do podwarszawskich miasteczek. Część chałupników skuszono podwyższonymi płacami, poza tym ci, którzy zatrudniali uczniów, nie chcieli iść do fabryk.

Walka z chałupnictwem szewskim przebiegała w Warszawie około dwóch lat. Zabierano i niszczono towary, rozbijano warsztaty, a na-

wet bito chałupników. Przeciwko temu terrorowi wypowiadał się w 1905 r. związek zawodowy szewców i kamaszników. Wyniki tej walki — to zamknięcie około 80 warsztatów wydających chałupnikom pracę do domu. Upadły zapewne w ten sposób wymienione uprzednio w 1895 r. firmy żydowskie. Utrzymały się tylko trzy magazyny wykwintnego obuwia. Utracono zbyt na rynkach rosyjskich, gdyż tam zaczęto zakładać fabryki obuwia. Nawet i w Warszawie firmy rosyjskie otworzyły swe składy. Nastąpiła także deglomeracja szewstwa warszawskiego. Część chałupników wyprowadziła się do Wołomina, Kutna, Mińska, Jabłonny czy Wawra. Szczegółowe badania J. Lewińskiego ukazują ciężkie warunki pracy i ostry wyzysk chałupników warszawskich przez przedsiębiorców. Całym przedsiębiorstwem kierował majster szewski posiadający sklep z obuwiem, specjalizujący się zwykle w usługach dla damskiej czy męskiej klienteli. Zamożniejszy majster zajmował się tylko kierownictwem magazynu, kupował skórę, zamawiał cholewki. Jego krojczy brał miarę klientom indywidualnym, krajał podeszwy, dodatki i zamawiał cholewki, zwykle gotowe, u kamasznika. Tylko trzy warszawskie magazyny na początku naszego stulecia miały własne warsztaty kamasznicze i one tylko nie wydawały roboty do domu. Inne miały od kilku do 25 chałupników. Stałe obniżanie cen robocizny doprowadziło do spadku jakości obuwia; sztukowano spody, nie dawano całkowitej podeszwy pod obcasami.

Zarazem brak jakichkolwiek maszyn pomocniczych, poza maszyną do szycia, przedłużał i podrażał proces produkcji. Brak było urządzeń mechanicznych zarówno do wyklepywania skóry podeszwowej, jak ścieniania skór miękkich i twardych. Niedostatek kapitału u majstrów dostarczających roboty, jak i u pośredników, sprawiał, że starali się oni możliwie szybko dorobić kosztem chałupników. Ci wyzyskiwali młodych uczniów bądź czeladników pracujących po 16-18 godzin na dobę za niewielkim wynagrodzeniem. Skończyły się już quasi patriarchalne stosunki majstrów z ich personelem wynikające ze wspólnego zamieszkiwania i spożywania posiłków w cechu. Teraz chałupnik mieszkał i pracował z rodziną w jednej izbie, a uczniowie gnieździli się przy rodzinach w wynajętych kątach izb. W jednej

izbie trudno utrzymać względnie świeże powietrze drogą wietrzenia, gdy się gotuje i pracuje przy przykrym zapachu skór, trudno także zadbać o higienę ciała. Chałupnicy długie godziny tracili także na czekanie, aż brygadzista przyniesie pieniądze czy wyda im surowiec do pracy. Składki w kasach szpitalno-pogrzebowych umożliwiały niewielką pomoc w wypadkach losowych. Dlatego na początku naszego stulecia rozumiano już konieczność produkcji fabrycznej i całkowitej jej koncentracji. Za wprowadzenie podziału pracy bez centralizacji produkcji chałupnicy warszawscy zapłacili wysoką cenę. Tania ich siła robocza sprawiła, że przedsiębiorcom późno zaczęło się opłacać mechanizowanie i koncentrowanie produkcji obuwia.

W Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej w 1845 r. szewc ręczny wykonywał rocznie 455 par obuwia, w 1875 r. w fabryce na jednego robotnika przypadało 2205 par, w 1890 r. około 3 tysięcy par. Dlatego też wykonywane prawie całkowicie ręcznie obuwie nie mogło na dłuższą metę konkurować z wyrobami fabrycznymi. W okresie po 1905 r. zaczęły powstawać w Warszawie spółki szewców. Najstarsza z nich to artel żydowski założony już w 1903 r. W artelu tym na ul. Świętojerskiej pracowało 56 szewców żydowskich. Posiadał on mechaniczną pucernię poruszaną za pomocą motoru elektrycznego i wyrabiano tam 1500 par, głównie sztyftowego obuwia, tygodniowo, przeznaczonego w całości niemal na eksport. Zyski z przedsiębiorstwa przeznaczano na ulepszenia techniczne produkcji i wprowadzanie nowych maszyn. Od 1907 r. istniała także Spółka Udziałowa Szewców Warszawskich chrześcijan. Liczyła 220 członków w 1908 r.; byli to przeważnie majstrowie szewscy eksportujący towar do Rosji. Artel „Szewc" istniał także od 1907 r. i w 1908 r. zrzeszał 80 czeladników na zasadzie niższych udziałów (zamiast 110 tylko 50 rubli). Artel ten miał własny warsztat kamaszniczy, a robotę szewską wykonywano dalej systemem chałupniczym. Spółki te były półśrodkami ułatwiającymi egzystencję ubogim chałupnikom.

Pierwsze warszawskie fabryki szewskie podaje księga adresowa przemysłu skórzanego w Królestwie Polskim z 1906 r. M. Langsman prowadził od 1876 r. fabrykę cholewek do obuwia przy ul.

Elektoralnej 15. Miał 30 robotników, kapitał zakładowy 50 tys. rubli, a obrót roczny 125 tys. rubli. Posiadał stałego reprezentanta zajmującego się sprzedażą wyrobów w Moskwie. Drugą fabrykę cholewek i obuwia prowadził od 1891 r. A. Fiszkopf przy ul. Wołyńskiej 7. Zatrudniał 22 robotników przy produkcji rocznej o wartości 31 000 rubli. Wytwórnie te dostarczały półproduktu rzeszom chałupników.

Do najbardziej znanych i największych fabryk obuwia należał założony w 1871 r. zakład braci Kipper przy ul. Żytniej 15 (od 1907 r. Muranowska 20 i Żabia 2). W 1906 r. właścicielem i dyrektorem zarządu był Michał Kipper, dyrektorem technicznym K.H. Redel a handlowym Jakub Himmelfarb. Przy produkcji mechanicznej obuwia zatrudniano 100 robotników, a w 1908 r. już 250, a maszyny poruszał motor parowy o sile 54,40 kW. Obrót roczny wahał się w granicach pół miliona rubli. Szyto najnowsze fasony obuwia męskiego, damskiego i dziecinnego na sprzęcie „Welt Footwear System" i w okresie po 1905 r. produkcja wynosiła 1500 par dziennie. Fabryka produkowała obuwie dobrej jakości, gdyż otrzymała za nie złoty medal w Paryżu w 1904 r. Na drugim miejscu należy wymienić fabrykę Brochisa i Synów założoną w 1875 r. przy ul. Pawiej 30 (później Solec 93). Wyrabiano tam wszelkie rodzaje obuwia systemem maszynowym. Zakład się rozrastał, gdyż w 1906 r. zatrudniał 140, a w 1908 r. — 200 robotników, maszynę do szycia uruchamiano motorem gazowym. Roczna produkcja wynosiła 261 6000 rubli w 1906 r. Dawid Bauflek założył swój zakład w 1882 r. najpierw przy ul. Muranowskiej 30, a potem przeniósł go na Miłą 42. Produkcja mechanizowała się wolniej niż w dwóch wymienionych powyżej fabrykach. Wahała się także liczba robotników. Podano 130 zatrudnionych w 1882 r. przy wartości wyrobów 250 tys. rubli. W 1906 r. robotników było tylko 117, a roczna produkcja spadała do 197 600 rubli. W 1908 r. znów zanotowano 160 zatrudnionych.

W początku XX w. powstało jeszcze kilka większych fabryk obuwia. Domy Zarobkowe posiadały fabrykę na Czerniakowskiej zatrudniającą około 300 ludzi w 1908 r. i produkującą głównie wyroby dla wojska. W 1906 r. wymieniono także Manufakturę Obuwia Francuskiego,

Towarzystwo Akcyjne na Pradze, na ul. Gocławskiej 974. Zarządzał nią Emil Eiler wraz z dyrektorem handlowym Emilem Michaelisem. Zatrudniano w 1906 r. 360 robotników przy kapitale zakładowym 3 milionów franków francuskich. Obrót roczny wynosił około miliona rubli. Maszyny poruszała parowa maszyna o sile 136 kW i 10 elektromotorów. Nie wiadomo, jakiej fabryki dotyczy informacja J. Lewińskiego o zakładzie na Kamionku, założonym przez kapitalistów zagranicznych. Wyrabiała ona początkowo zwykłe obuwie, lecz później wydoskonaliła produkcję, przeznaczając ją całkowicie na eksport. Zamknięto ją na skutek nieporozumień z robotnikami, a następnie sprzedano petersburskiemu towarzystwu obuwia, które już przez 1908 r. posiadało w Warszawie dwa ogromne magazyny swych wyrobów. Nie wiadomo, czy J. Lewiński miał na myśli „Przywiślańską" fabrykę obuwia R.A. Krywickiego (Krzywickiego?) uruchomioną w 1907 r., czy „Rusko-polski trud" na Ogrodowej 3, pochodzącą z tego samego roku.

Do mniejszych zakładów określanych jednak jako fabryki należały: L. Leisermana z 1872 r., ul. Leszno 34, zatrudniający w 1906 r. 32 robotników z wartością rocznej produkcji 37 000 rubli; M. Frischberga z 1888 r., pl. Krasińskich 8 a, mający w 1906 r. 75 robotników z rocznym obrotem około 200 tysięcy rubli; L. Niemczyńskiego, Nowy Świat 41, posiadający w 1906 r. 48 robotników i kapitał zakładowy 15 000 rubli, a obrót roczny około 50 000 rubli. Poza tym J. Lewiński podaje wzmiankę o fabryczkach Banasikowskiego i Walewskiego, które jednak upadły w końcu ubiegłego stulecia.

Kilka nowych fabryk powstało po 1907 roku. „Noblesse", fabryka obuwia M. Grinszteina, założona w 1909 r., przeszła na własność kompanii braci Sz. i A. Striżkowskich i mieściła się na ul. Długiej 50 w pasażu Simonsa. Na Długiej 23 istniała od 1907 r. fabryka obuwia damskiego i dziecinnego W. Wajszilbera. W tym samym roku B. Ciborski założył na ul. Zakroczymskiej 15 zakład wyrabiający tak skórzane, jak i filcowe obuwie, a Filiński wyrabiał obuwie damskie i dziecinne na Marszałkowskiej 153. Spółka Jan Fuchas i M. Boksenbaum wyrabiała także obuwie od 1908 r. Większą fabryczkę modnego obuwia założyli N. i B. Rejcherowie z przedstawicielstwem w Peters-

burgu w 1910 roku. Coraz częściej mamy do czynienia ze spółkami skupiającymi wyższe kapitały. Firma „Salamandra", fabryka maszynowego obuwia, była własnością Gornsztejna, Ejzenhorna i Mendelheima a „Sława" Dejcza i Daucha. Obie spółki akcjonariuszy założono w 1911 r.

W sumie stwierdzić można, że książka J.S. Lewińskiego ukazała sytuację w szewstwie warszawskim w latach 1905-1907, czyli w okresie przestawienia się tej produkcji z chałupnictwa na niewielkie fabryki. Brak kapitału na kupno większych lokali produkcyjnych i maszyn, a zarazem zmniejszenie się popytu na maszynowe obuwie na skutek częściowej utraty nabywców rosyjskich, nie przyśpieszały tego procesu. Jednakże dość duża ilość firm szewskich otwierających się po 1907 r. świadczy o rozwiązaniu tych zagadnień drogą gromadzenia kapitałów spółek akcyjnych czy też łączenia pod jedną firmą kapitałów kilku właścicieli. Obok infiltracji kapitałów rosyjskich pragnących zapewne w Warszawie wykorzystać tanią siłę roboczą i jej doświadczenia produkcyjne spotyka się najwięcej wkładów żydowskich. Niektórzy z tych fabrykantów mogli być uprzednio przedsiębiorcami zatrudniającymi żydowskich chałupników i po 1905 r. wykorzystali tych rzemieślników w swych małych fabryczkach.

Warszawa była w omawianym okresie przodującym ośrodkiem produkcji szewskiej. W innych miastach brak informacji o niewielkich nawet fabryczkach obuwia, a większe grupy szewców co najwyżej zrzeszały się dla ułatwienia zakupu surowca i zbytu. Tak np. w 1906 r. strajkowała duża grupa szewców w Częstochowie. Wymienić tu można grupę szewców płockich przy Płockim Towarzystwie Drobnego Kredytu, założoną w 1903 r., a istniejącą co najmniej do 1906 r. Stowarzyszonych było 40 szewców z lokalem na ul. Grodzkiej 9 w Płocku. Kierownikiem technicznym produkcji był Stanisław Jędrzejak, a przybliżony obrót roczny wynosił 16 000 rubli. W Wielkopolsce do 1875 r. obserwuje się tylko szybki wzrost liczby warsztatów szewskich, brak natomiast danych co do ewentualnych fabryk w późniejszym okresie. Do 1900 r. nie było także fabryk szewskich w Łodzi ani w Krakowie. Umasowienie produkcji obuwia polegało na powiększeniu liczby warsztatów szewskich czy powstaniu większych skupień

chałupników. Jako ważne ośrodki produkcji szewskiej wymienia się w omawianym okresie np. Myślenice, Kąty czy Jarosław.
System chałupniczy w szewstwie doskonale ocenili szewcy krakowscy w odniesieniu do nakładców wsi galicyjskiej: „ty pieronie kalwaryjski, ty masz fabrykę bez kumina". Lenin omawiał korzyści systemu nakładczego, jakie wyciągali z niego nakładcy: „Wydając materiał do domów, przedsiębiorcy obniżają w ten sposób płacę roboczą, zaoszczędzają sobie wydatków na lokal, częściowo na narzędzia, na nadzór, zwalniają się od nie zawsze miłych żądań zgłaszanych pod adresem fabrykantów (przecież nie są oni fabrykantami, lecz kupcami), przyjmują robotników bardziej rozproszonych, rozdrobnionych, mniej zdolnych do samoobrony, otrzymują bezpłatnych naganiaczy nad tymi robotnikami — swego rodzaju »morzygłodów«, lub majsterków [...] w osobach tych pracujących dla nich chałupników, którzy jeszcze sami wynajmują sobie robotników". Te „fabryki bez kumina to nic innego, jak oddziały wielkich warsztatów kapitalistycznych". W ten sposób „możemy teraz dostatecznie jasno uzmysłowić sobie ogranizację ekonomiczną przemysłu szewskiego i wielu innych związanych z nim »chałupniczych« przemysłów".
Szewstwo polskie w okresie międzywojennym było dalej przede wszystkim rzemiosłem. Według danych Głównego Urzędu Statystycznego dotyczących 1928 r. w Polsce było: 43 zakłady produkujące obuwie mechaniczne i 523 warsztaty szewskie zatrudniające 3241 robotników. Wśród wymienionych 43 zakładów 3 zatrudniały 5-9 robotników, 21-10-49 robotników, 11 — 50-99 robotników, 6 — 100-199 robotników, a tylko 2 — 200-499 robotników. W tymże roku ogółem wyprodukowano w Polsce 1 738 398 par obuwia, w 1930 r. ilość ta spadła do 1 422 000 par. Rozróżnia się przy tym obuwie szpilkowe, durchsznitowe, pasowe, klejone i filcowe; uderza znaczna przewaga obuwia szytego. W 1933 r. produkcja obuwia wzrosła do 2 100 600 par, a w 1935 r. wyprodukowano 2 161 000. W 1937 r. produkcję wycenia się na 2 197 000 par, a w 1938 r. doszła do 2 800 000 par.
Przemysł obuwniczy skupiał się poza Warszawą w dużych miastach

Wielkopolski i Pomorza, były to na ogół małe fabryki o dziennej produkcji 100-300 par. W sumie 43 zakłady obuwia maszynowego produkowały rocznie 4 723 000 par, ale w latach 1928 i 1929 wykorzystywały one zaledwie 37% swej mocy produkcyjnej. Wszystkie te dane statystyczne nie ukazały drobnego rzemiosła szewskiego, rozproszonego po części po wsiach. W sumie bowiem konsumpcja obuwia w podanych tu latach wynosiła 15-25 milionów par. Pomimo dość znacznego importu część zapotrzebowania pokrywało drobne rzemiosło. Nie wyrabiano przy tym maszyn szewskich w Polsce w okresie międzywojennym. Kopyta szewskie wykonywała firma „Formiarz" w liczbie około 3 tysięcy sztuk tygodniowo, fabryka w Pustelniku i małe zakłady rzemieślnicze. Szewstwo wysunęło się na drugie po krawiectwie miejsce pod względem zarejestrowanych zakładów rzemieślniczych.

W 1928 r. powstała w Polsce ekspozycja fabryki taśmowej produkcji obuwia Baty. Wobec tego liczba niewielkich fabryczek spadła do trzynastu, gdyż nie mogły one sprostać konkurencji kapitału obcego i fabryki całkowicie zmechanizowanej. W 1931 r. produkcja Chełmku pod Oświęcimiem rozwinęła się w pełni, w 1938 r. wytwarzano tu rocznie 2 260 000 par obuwia na 10 taśmach. Bata poza Chełmkiem założył w Radomiu „Radoskór" dający w 1936 r. 60 sztuk obuwia dziennie przy 180 zatrudnionych. Na mniejszą skalę produkowała też obuwie „Del-ka" Rotszylda. Konkurencja tych fabryk mogła zachwiać bytem małych fabryczek o niewielkim kapitale zakładowym.

Masowa produkcja obuwia w Polsce okresu międzywojennego koncentrowała się w warsztatach chałupniczych i nielicznych spółdzielczych zrzeszeniach producentów. Zagadnienie to wymaga szczegółowych badań monograficznych. Jednakże już teraz może ukazać drogi rozwoju paru takich ośrodków produkcji. Spółdzielnia Majstrów Szewskich w Krakowie została założona w 1919 roku. Miała następujące cele, ukazane w statucie: „podniesienie zdolności produkcyjnej miejscowego przemysłu szewskiego przez a) kupno na wspólny rachunek sprzedaż członkom oraz niecłonkom surowców i innych artykułów potrzebnych do wykonywania przemysłu szewskie-

go, przelewając od niecłonków nadpłaty i zwroty w całości do funduszów niepodlegających według statutu podziału członków, b) przyjmowanie i rozdzielanie wyłącznie między członków zamówień z zakresu tego przemysłu, c) kupno i sprzedaż na wspólny rachunek wyrobów z zakresu powyższego przemysłu, wykonywanych w pracowniach członków, oraz we wspólnym warsztacie Spółdzielni". Spółdzielnia dorobiła się stopniowo obszernych pomieszczeń w pasażu Bielaka i później przy ul. Krowoderskiej 41. W latach 1927-1936 jej roczne obroty sięgały od pół miliona do 900 tysięcy złotych. W 1936 r. otwarła salon obuwniczy przy ul. Mikołajskiej 2. Utrzymała swą działalność produkcyjną w okresie okupacji niemieckiej.

Spółdzielczy zakup surowców, koncentracja zamówień i ułatwienia w zbycie wyrobów łagodziły nieco trudności pracy szewców. L. Grosfeld, pisząc o okresie kryzysu gospodarczego w latach 1929-1933, ukazuje ciężką sytuację materialną różnych grup chałupników szewskich. Pracowali oni od stu do stu dwudziestu godzin tygodniowo w warunkach urągających zasadom higieny. W tej samej izbie mieścił się warsztat szewski oraz piec i łóżka dla całej rodziny. Chałupnikowi pomagała w robocie żona i dzieci, ale na skutek zalegania przedsiębiorcy z zapłatą za robotę rodzina często głodowała. Tylko zarobek uzdolnionego i pilnego pracownika wystarczał na najskromniejsze jej utrzymanie. Jeszcze w gorszych warunkach finansowych znajdowali się cholewkarze. Wzrost wskaźników wydajności pracy w przemyśle skórzanym wynikał z wyzysku taniej siły roboczej.

Adam Sarapata zbadał dzieje szewstwa we wsi Zebrzydowice pod Krakowem w okresie 1 połowy XX w. Nie był to tradycyjny ośrodek tego rzemiosła. Pierwszy szewc wyrabiający gotowe obuwie, a nie tylko łatający stare, pojawił się w tej wsi dopiero około 1923 r. Zawód ten nie miał początkowo społecznego uznania: „szewc — najpodlejszy, ze względu na to, że robi z brudnymi butami, ale także i ze względu na niski zarobek". „Szewska robota pod psem". Zarazem zapotrzebowanie na obuwie u ubogich mieszkańców wsi było niewielkie: „Jak się żenił, to buty kupował. Jak się wydawała, to miała trzewiki". „Było tak, co dzieci zawsze boso chodziły". W latach 1930-1939 w szewstwie zebrzydowskim rozwinął się system nakładczy. W trzech

majstrowskich warsztatach pracowało około 35 robotników; poważną inwestycją były maszyny szwalnicze cholewkarskie, resztę czynności wykonywali ręcznie niewykwalifikowani pracownicy. Majstrowie niechętnie usamodzielniali uczniów i starali się jak najdłużej wyzyskiwać najtańszą siłę roboczą. W 1935 r. majster nakładca zatrudniał już 46 chałupników pracujących nie tylko w samych Zebrzydowicach, ale i w ośmiu innych wsiach leżących w odległości do 8 km. Szewcy ci dobrze wyzyskali następnie koniunkturę okupacyjną. Masowa produkcja nakładcza zmieniła pozycję społeczną majstrów zebrzydowickich. Małżeństwo z szewcem oznaczało dobrą sytuację materialną: „Dziewczyny — żeby ino szewc, to był dobry. Za szewca pójdzie, to nie będzie robić nic i szewc zarobi". Oczywiście nie odnosiło się to do wyzyskiwanych przez nakładców chałupników wiejskich. Jednakże duży popyt na obuwie sprawił, że ta produkcja szewska znajdowała duży zbyt tak w okresie międzywojennym, jak i w czasie okupacji. Te właśnie nakładcze formy uzależnienia drobnych wytwórców charakterystyczne są dla produkcji szewskiej w Polsce międzywojennej.

Manufakturowa i fabryczna produkcja w innych branżach polskiego skórnictwa

Pierwsze manufaktury wyrobów siodlarsko-karetniczych i rękawiczniczych powstały w Warszawie już pod koniec XVIII wieku. Dane ze spisu ludności Warszawy z 1792 r. podają tylko 35 tych warsztatów rzemieślniczych i manufakturę „urodzonego" majstra Tomasza Dangla przy ul. Elektoralnej, która zatrudniała około 300 ludzi. Przedsiębiorstwo Dangla nie tylko liczbą zatrudnionych odbijało od rozszerzonych warsztatów rzemieślniczych. Do zbudowania powozu potrzebni byli rzemieślnicy około trzynastu specjalności. Siodlarstwo było umiejętnością obicia skórą rusztowania powozu czy karety i siedzeń, nie mniej ważne były roboty rymarskie i metalowe, konieczne przy montażu, a poza tym stolarskie i kołodziejskie. Wszystkie części wyrabianych przez T. Dangla powozów wykonywano w jego manufakturze. Tego typu produkcja wychodziła znacznie poza ramy

14 — I. Turnau, Polskie skórnictwo

cechowego podziału pracy. Przynależność cechowa nie była jednak uciążliwa dla Dangla osobiście. Cech siodlarski tolerował nawet przyjęcie nazwy — fabryka: „Tytuł ten, acz nieprawny, inni majstrowie siodlarscy widząc, że sam z czeladzią pełni obowiązki cechowe, nic nie mówili: i używania tegoż tytułu fabryki onemu nie bronili, ani teraz bronią". Jednakże zależność cechowa licznych jego pracowników stała się tak niewygodna, że po pewnych oporach cechów warszawskich Dangel w 1799 r. uzyskał prawo swobodnego zatrudniania wszystkich pracowników z wolnego najmu i szkolenia ich w manufakturze. W ten sposób rozwinęła się pierwsza manufaktura karetnicza i powoźnicza, którą można po części wiązać ze skórnictwem. Takie wytwórnie powozów istniały na ziemiach polskich do początków XX w., jednakże trudno je określać jako fabryki skórnicze ze względu na złożoność ich wyrobów.

W ciągu ubiegłego stulecia Warszawa nadal przodowała w produkcji wyrobów rymarskich i siodlarskich, nieraz powiązanych z kaletnictwem. W 1835 r. powstała tu przy ul. Koziej nr 624 fabryka siodeł i wyrobów galanteryjnych skórzanych Augusta Stolzmanna. Produkował on szeroki asortyment wyrobów skórniczych, od siodeł do kuferków i toreb podróżnych. W 1856 r. zatrudniał 12 robotników. W Warszawie istniały w tym okresie także podobne zakłady Fryderyka Branstaedtera i Ignacego Ziemińskiego. Uprząż jeździecka miała wciąż duże znaczenie, zarówno dla celów transportowych, jak wojskowych. Dlatego też czasopisma gospodarcze chętnie publikują ulepszenia stosowane w tym zakresie w innych krajach. Warto przytoczyć artykuł Samuela Fletschera, *Popręgi i rzemienie do siodeł ze sprężynami* („Izys Polska", 1824, t. 2). Sprężyny przy popręgach ściągały się
Ryc. 102 czy rozciągały w czasie jazdy wierzchem, ułatwiając jeźdźcowi długotrwałe jej znoszenie.

W 1894 r. było w Warszawie w sumie 261 rymarzy i 111 siodlarzy. Wartość ich warsztatów i narzędzi produkcji była stosunkowo niewielka, natomiast produkcja w rublach na jednego pracownika wyjątkowo wysoka w stosunku do innych cechów skórniczych. Należy stąd wnosić, że była to dość dobrze zorganizowana i nieźle prosperująca produkcja, nie przekraczająca jednak ram większych warszta-

tów rzemieślniczych czy może niekiedy małych manufaktur. Zakłady te w początkach naszego stulecia zatrudniały stosunkowo znaczną liczbę robotników. Wzięli oni udział w strajkach w 1904 roku. Szczególnie wyróżnili się w strajku pracownicy warsztatów rymarskich Rozwadowskiego i Hajnickiego, mieszczących się przy ul. Królewskiej 25 i 23. W 1910 r. w Królestwie Polskim były 104 warsztaty produkujące tzw. galanterię skórzaną z 1354 pracownikami.

W Polsce okresu międzywojennego spadało nieco zapotrzebowanie na wyroby jeździeckie, zwłaszcza uprzęże, natomiast w rękach rymarzy znajdowała się znaczna część produkcji skór technicznych. W 1939 r. istniało w Polsce około 40 większych zakładów rymarskich, w tym 15 zakładów wytwarzających pasy pędne i inne artykuły techniczne. Poza tym zarejestrowano kilka tysięcy przedsiębiorstw małych i słabo zmechanizowanych.

Rękawicznictwo wcześnie przybrało formę manufaktury scentralizowanej. Można tu wymienić zwłaszcza warszawski zakład Michała Grosse'a, Francuza, który w 1770 r. przybył ze znanego ośrodka rękawiczniczego w Grenoble. Nie wiadomo dokładnie, kiedy rozwinął on produkcję manufakturową. W początku XIX w. Gołębiowski pisze o nim: „U Grossa rękawicznika 500 do 600 szwaczek wyrabiają rękawiczki z 40000 skórek jagnięcych, doścignąć ten zakład usiłują: Nivet, Schipold, Sandmann i inni". Bogumił Nivet miał manufakturę rękawiczniczą przy ul. Żabiej, poza tym wśród „innych" można w tym samym okresie wymienić, za F. M. Sobieszczańskim, Karola Dejnerta i Ludwika Kunickiego.

Skrojenie i uszycie pięciopalczastych rękawic z cienkiej i rozciągliwej skórki sprzyjało powstawaniu małych manufaktur. Produkcję tę można było bowiem rozbić na szereg czynności, które mogły być wykonywane częściowo przez nisko kwalifikowanych robotników, niekiedy szwaczki, w ramach manufakturowego podziału pracy. Organizację skomplikowanego procesu produkcji, od krojenia do szycia i haftowania rękawic, w niewielkiej manufakturze francuskiej ukazuje rycina z pracy Valleta d'Artois. Każdy z dwudziestu dwu robotników ukazanych na rycinie wykonuje tylko jedną z kolejnych czynności od wyciągania skóry i krojenia według szablonów do szycia rękawiczek,

haftowania, formowania i wykańczania. Poza prostym haftem, uwydatniającym smukłość dłoni, należało uformować uszytą rękawiczkę na specjalnych palikach do przetykania palców i formach złożonych z szeregu kółek. Na zakończenie rękawiczki często perfumowano. W ubiegłym stuleciu moda na skórzane rękawiczki wyparła dziane mitenki. Używano ich nawet na bale i miewały one w 2 połowie XIXw. długi mankiet sięgający powyżej łokcia.

O zainteresowaniu wyrobem rękawiczek świadczy artykuł w „Izys Polskiej" z 1826 r. Zreferowano tam jeden z pierwszych modeli prymitywnych maszyn przyśpieszających o 30% szycie rękawiczek. „Jest ona podobną do żelaznego śrubsztaku" z wierzchnią częścią obu ramion wyposażoną w mosiężne kleszcze i grzebienie. Szwaczka wkładała pomiędzy zęby grzebienia część rękawiczki i otrzymywała „szew jednostajny". Ramiona poruszające grzebienie uruchamiano za pomocą podnóżków. Nie było to rewelacyjne usprawnienie, jednakże można było je określić jako prostą maszynę narzędziową.

Ryc. 95

W ubiegłym stuleciu obserwuje się coraz większe rozpowszechnianie się skór wyprawy tłuszczowej, gdy dawniej przeważały skórki wyprawiane glinowo przez białoskórników. Coraz mniej stosowano skór zwierzyny łownej, a więc saren, jeleni czy łosi. Wprowadzenie maszyn o napędzie ręcznym nie doprowadziło do koncentracji produkcji. Nawet w tak ważnym ośrodku produkcji skórniczej, jakim była Warszawa, w 1894 r. pracowało tylko 580 rękawiczników, w tym 124 majstrów we własnych warsztatach. Wartość warsztatów i narzędzi nie świadczy o lepszym wyposażeniu zakładów w drogie maszyny, lecz o dość wysokiej w stosunku do innych zawodów skórniczych wydajności przypadającej na jednego pracownika. Koncentracja produkcji w przemyśle rękawiczniczym nastąpiła dopiero w Polsce Ludowej.

Zagadnienie to podobnie przedstawiało się w introligatorstwie. W 1894 r. były w Warszawie 123 warsztaty introligatorskie z 459 pracownikami, a więc dość duże zakłady rzemieślnicze. Jednakże wyrób skórzanych opraw nie stał się nigdy produkcją przemysłową. Na zakończenie należy wspomnieć o kuśnierstwie w sensie konfekcjonowania okryć futrzanych czy czapek. I trudno tu mówić o pro-

dukcji przemysłowej przed koncentracją przemysłu skórniczego w Polsce Ludowej. W przeciwieństwie do innych rzemiosł skórniczych kuśnierze już we wcześniejszym okresie stracili na znaczeniu wobec upadku handlu futrami. W samej Warszawie w 1894 r. było tylko 40 warsztatów kuśnierskich i 53 czapnicze. W pierwszych zatrudniano tylko 156, w drugich 214 pracowników. Natomiast na skutek szycia okryć z drogich szlachetnych skór futerkowych kuśnierstwo wykazywało największą wartość produkcji w rublach na jednego pracownika w porównaniu ze wszystkimi rzemiosłami warszawskimi tego okresu. Szczególnie znany był kuśnierz Chowańczak.

W okresie międzywojennym kuśnierstwo rozwijało się, gdy idzie o garbowanie i konfekcjonowanie krajowych skór futerkowych, głównie baranów i królików. Znanych jest z lat trzydziestych XX w. 12 niewielkich fabryk kuśnierskich: w Garwolinie (ok. 200 robotników), Opocznie (ok. 100), Starym Sączu (75), Wapienicy (120), Żywcu (80), Żółkwi (ok. 400 chałupników), Kurowie (200), Międzyrzeczu (80), Bielsku (40), Kętach (40), Tyśmienicy (80) oraz w Brzeźni (ok. 110 chałupników). Mniejsze zakłady licznie występowały na Podkarpaciu. Kuśnierstwem określano wyprawę baranów, futrzarstwem wyprawę dziczyzny, a osobno wymieniano farbiarstwo skórek jako uszlachetnianie. Spośród wymienionych zakładów sześć fabryk posiadało nowoczesne wyposażenie, zatrudniało do 200 wykwalifikowanych futrzarzy.

W sumie stwierdzić można, że do 1945 r. tylko garbarstwo skór zwykłych i w okresie międzywojennym futerkowych osiągnęło stopień rozwoju fabrycznego. W innych branżach skórniczych, poza nielicznymi fabrykami obuwia maszynowego, przeważały różne formy chałupnictwa, czemu sprzyjał brak kapitału zakładowego i tania siła robocza. Skórnictwo należało do najbardziej zacofanych technicznie i organizacyjnie gałęzi przemysłu lekkiego. Dobre tradycje rzemieślnicze pozwalały na zaspokojenie potrzeb najzamożniejszych konsumentów, brak było jednak wyrobów masowego użytku.

SKÓRNICTWO W POLSCE LUDOWEJ

Rozmiary produkcji i jej koncentracja

Odbudowanie skórnictwa w Polsce Ludowej było szczególnie trudne, trudniejsze niż w wielu innych branżach produkcji przemysłu lekkiego. Stopień zniszczeń wojennych był wysoki. W statystycznym wyliczeniu 330 zakładów przemysłowych, zatrudniających w 1939 r. ponad pięciu pracowników, zniszczono 205. Przy tym zakładów o zniszczonych budynkach przemysłowych było 171, o zrujnowanych urządzeniach energetycznych 122, a bez urządzeń technicznych — 168. Jednakże nie tylko problemy odbudowy stanęły przed polskimi skórnikami. Dotychczasowy rozwój skórnictwa był mało zaawansowany tak pod względem gospodarczym i technicznym. Niedostatki tej gałęzi przemysłu to: niedostateczny poziom spożycia skór gotowych, chaotyczny stan strukturalny, słabość finansowa i niedojrzałość organizacyjna i techniczna. Niemcy masowo wywłaszczali zakłady garbarskie, demontowali urządzenia i przemieszczali całe fabryki w głąb Rzeszy. Tadeusz Dopierała ukazał wyczerpująco rozwój przemysłu garbarskiego w Polsce Ludowej do 1970 r. Podkreśla on, że w początkowym okresie, poza odbudową większych garbarni, całą uwagę poświęcono zmianom struktury organizacyjnej, likwidacji małych przedsiębiorstw i tworzeniu dużych kombinatów. Podstawowe znaczenie miała problematyka surowcowa. Początkowo istniał stały deficyt skór krajowych, gdyż okupacja wyniszczyła polską bazę hodowlaną. Zaczęto importować skóry głównie z różnych krajów Ameryki Południowej i z USA. Rodzaj surowca określał możliwości przetwórcze garbarstwa a dodatkowym utrudnieniem była sezonowość skupu skór. Zwiększono produkcję obuwia na spodach nieskórzanych, początkowo głównie gumowych. Zmniejszyło to popyt na skóry twarde, stale jednak istniał deficyt skór wierzchnich, czyli miękkich. Przy tym stale istniał największy deficyt, gdy idzie o skóry bydlęce, podczas gdy mieliśmy pewien nadmiar w zakresie skór cielęcych, świńskich i końskich. Jeszcze w 1970 r. krajowa baza surowcowa mogła dostarczyć naszemu garbarstwu tylko 58,9% skór bydlęcych, a reszta pochodziła z importu. Wywozimy natomiast dość znaczne ilości skór świńskich (w 1965 r. 596,8 tysięcy m^2) i cielęcych (w tymże roku — 90,1 tysięcy m^2).

Rozmiary produkcji garbarskiej w Polsce Ludowej ukazują stopniowe przezwyciężanie trudności okresu powojennego. W 1946 r. wyprodukowano tylko 4257 ton skór twardych i 1273 m² skór miękkich, wykonując 80% planu przetwórstwa. W 1950 r. wygarbowano już 14244 ton skór twardych i 5107 m² skór miękkich. W 1960 r. odpowiednie wielkości to 19991 ton i 12000 m², a w 1970 — 11825 ton i 21753 m². Wzrosła więc wydatnie najważniejsza dla przemysłu obuwniczego produkcja skór przeznaczonych na wierzchy obuwia. Dominujący był przy tym udział przemysłu kluczowego, jakkolwiek pewną rolę w produkcji, zwłaszcza skór miękkich, odgrywał przemysł spółdzielczy. Obserwowano pewien spadek produkcji skór w latach 1952 i 1953 w wyniku trudności surowcowych, w tym czasie wyrabiano więcej obuwia gumowego i tekstylnego.

Suche liczby odnoszące się do produkcji obuwia w okresie powojennym mówią wiele o początkowych trudnościach w tej dziedzinie. W 1945 uszyto tylko 1,7 miliona par obuwia, w tym tylko milion obuwia skórzanego. W 1946 r. wyprodukowano 5 milionów par, w tym tylko 2,9 miliona obuwia skórzanego. Wielu z nas jeszcze pamięta, jak w tym okresie kupowano każdy typ obuwia w odpowiedniej wielkości i nikt nie zastanawiał się nad tym, czy to obuwie ma modny fason, czy dobrany do reszty ubioru kolor. Dopiero w latach 1955-1960 uzyskano już niewielkie przekroczenie statystycznej pary obuwia na jednego mieszkańca Polski Ludowej, co stanowi roczne minimum spożycia. W 1950 r. produkcja obuwia wynosiła 11,5 miliona i importowano dodatkowo 3 miliony par. W tym roku zużycie obuwia na jednego mieszkańca wynosiło jednak jeszcze tylko pół pary, a więc można sobie było kupić tylko jedną parę butów czy pantofli skórzanych, tekstylnych, czy gumowych raz na dwa lata.

Od 1960 r. sytuacja w zakresie zaopatrzenia w obuwie mieszkańców Polski Ludowej ulega stałej poprawie. Badania Z. Jacha opublikowane w „Przeglądzie Skórzanym" ukazują stopniowy wzrost produkcji różnych typów obuwia. W 1960 r. przeciętny mieszkaniec naszego kraju mógł kupić rocznie 2,47 pary obuwia, w tym 1,18 pary z wierzchem skórzanym, 0,65 z wierzchem tekstylnym i 0,64 pary z wierzchem

gumowym. W 1965 r. możność nabycia podniosła się statystycznemu Polakowi do 3,11 pary obuwia, w 1970 do 3,75 pary, a w 1972 r. do 3,58 pary. W tym zawsze produkowano najwięcej obuwia z wierzchem skórzanym (od 1,42 do 1,88 pary), wzrosła także trochę ilość obuwia z wierzchem tekstylnym, a zmalała ilość obuwia z wierzchem gumowym, którego używało się głównie jako kaloszy.

Ogółem spożycie rynkowe polskiego obuwia w latach 1955-1970 wzrosło z 52,833 milionów do 123,720 milionów par, a więc prawie dwa i pół raza. Na podstawie niezupełnie jednolitych danych uzyskanych z różnych opracowań widać stopniowy rozwój przetwórstwa skór w naszym kraju i rozmiary liczbowe w zakresie podstawowej w skórnictwie produkcji obuwia. Jak już podkreślono, przełom w rozmiarach produkcji obuwia zaznaczył się w latach 1955-1960. Średni wskaźnik ilości obuwia na statystycznego mieszkańca Polski Ludowej przekroczył dwie pary rocznie. Ukazuje to zaspokojenie podstawowych potrzeb co do ilości obuwia. W następnym piętnastoleciu uczyniono wiele, aby podnieść ten wskaźnik i dochodził on już ok. 1975 r. do 4 par rocznie na statystycznego obywatela naszego kraju. Jak jednak zobaczymy z dalszych informacji na temat produkcji obuwia i jej powiązania z wymogami mody, a także z własnych doświadczeń, utrzymuje się u nas tzw. rynek producenta. Dlatego też jakościowe potrzeby mieszkańców w zakresie obuwia, a zwłaszcza jego numeracji i tęgości nie zawsze były w pełni zaspokajane.

Sprawa ta łączy się najściślej z jakością produkowanych skór. W początkowym okresie rozwoju skórnictwa na plan pierwszy wysuwała się produkcja skór twardych, a więc podeszwowych, brakowało natomiast skór miękkich na cholewki oraz na wszelkiego rodzaju wyroby kaletnicze i odzieżowe. W ostatnim okresie braki te wyrównuje w pewnym stopniu produkcja sztucznych skór, jednakże w 1970 r. wykonano ich tylko 5423 ton. Stale odczuwa się także braki w zakresie produkcji skór futerkowych.

Omawiając te zagadnienia w sposób konkretny, należy uwzględnić różne regiony i ośrodki produkcyjne naszego kraju. Po wojnie należało stworzyć przeważającą część funkcjonującej obecnie bazy produkcyjnej. Dlatego podamy tu trochę lepiej opracowanych historii

skórnictwa w różnych ośrodkach produkcyjnych w ciągu ostatniego trzydziestolecia.

W okresie 1945-1946 w najważniejszym polskim ośrodku skórniczym, jakim był Radom, istniały niemal równocześnie 24 zakłady garbarskie: 10 garbarni pod zarządem państwowym, 3 jako spółdzielnie pracy, 1 w formie spółki akcyjnej, 7 w formie spółki z ograniczoną odpowiedzialnością, 1 w formie spółki firmowej (jawnej) i dwie prywatne firmy jednoosobowe. Poza tym w Radomiu pracowały dwie fabryki obuwia, jedna rymarska, przejęta pod zarząd państwowy, jedna prywatna mechaniczna fabryka obuwia i rymarnia, a także prywatna fabryka pasów transmisyjnych, wreszcie spółdzielnia szewców i cholewkarzy. Razem więc Radom posiadał trzydzieści czynnych zakładów produkcyjnych kilku branż. Był to jednak, jak podkreśla L. Skowroński w artykule *Przemysł Radomia*, przemysł po części prywatny i o produkcji rozdrobnionej w niewielkich zakładach. W 1945 r. powstało Zjednoczenie Przemysłu Skórzanego w Łodzi, które starało się doprowadzić do stopniowego upaństwowienia i koncentracji tej produkcji. W 1948 r. utworzono dwa jednobranżowe przesiębiorstwa państwowe: Radomskie Zakłady Garbarskie i Radomskie Zakłady Obuwia. Dalsza koncentracja produkcji doprowadziła w 1959 r. do utworzenia jednego wielobranżowego przedsiębiorstwa miasta Radomia i jego regionu: Radomskich Zakładów Przemysłu Skórzanego „Radoskór". Powstał w ten sposób cały kombinat produkcyjny obejmujący wszystkie państwowe zakłady garbarskie, dawną fabrykę Bata, fabrykę galanterii skórzanej, dawniej Kromołowskiego, i zorganizowaną już w okresie powojennym fabrykę obuwia w Skarżysku-Kamiennej.

Wymienione powyżej zakłady zajmowały się produkcją garbarską, rymarską i wszelkiego typu obuwia.

W Radomiu w 1960 r. wyprodukowano 3,3 miliona par obuwia, w 1962 — 4,759, w 1964 r. ponad 5 milionów. Ośrodek radomski odgrywał więc poważną rolę w produkcji obuwia, a także skór twardych i miękkich. Wśród garbowanych skór twardych przeważały w Radomiu i jego regionie skóry podeszwowe, wytwarzano także skóry rymarskie i techniczne. Wśród skór miękkich około dwóch

trzecich stanowiły skóry na wierzchy obuwnicze. W tychże latach podano asortyment wytwarzanego obuwia. W 1963 r. na 4589,7 tys. par obuwia (a więc nieco mniej niż podano powyżej) 92,4% stanowiło obuwie skórzane na spodach skórzanych lub niskoskórzanych, a 7,6% obuwie tekstylne. W 1964 r. procent obuwia tekstylnego wzrósł do 10,9. Jako grupy wytwarzanego obuwia wydzielano: męskie, damskie, chłopięce, dziewczęce i dziecięce. „Radoskór" wyrabiał na początku lat sześćdziesiątych około dziesięciu procent ogólnej produkcji naszego kraju, gdy idzie o obuwie, i garbowano tam poważną część różnego rodzaju skór. Tak kształtowała się historia najważniejszego „zagłębia" przemysłu skórzanego.

Wielkopolska w zakresie przetwórstwa skórzanego charakteryzowała się przede wszystkim garbarstwem. Małopolska ma duże znaczenie ze względu na poważną bazę surowcową hodowlaną. Część tej produkcji skoncentrowała się w rzemiośle spółdzielczym i z tego regionu pochodzi najwięcej danych o rozwoju różnych branży skórniczych (publikacja *50 lat Specjalistycznej Spółdzielni Zaopatrzenia i Zbytu Branży Skórzanej w Krakowie*, 1969). W okresie powojennym dawna spółdzielnia krakowska, o której pisaliśmy w rozdziale III tej książki, przekształciła się w Rzemieślniczą Spółdzielnię Zaopatrzenia i Zbytu Branży Skórzanej. Po 1956 r. rozszerzono zakres rzemiosła, pozwalając zatrudniać siłę najemną. Przeciętne zatrudnienie w zakładzie rzemieślniczym wyniosło 1,9, a najbardziej rozpowszechniony został typ warsztatu jednoosobowego.

W 1969 r. było w Polsce w sumie 170 tysięcy warsztatów rzemieślniczych, zatrudniających ponad 339 tysięcy osób. Z tego około 40% stanowiły zakłady usługowe znajdujące się na wsi. Rzemiosło regionu krakowskiego liczyło na koniec 1969 r. 14287 warsztatów (w Krakowie — 2949), zatrudniających 29602 osoby (w Krakowie — 8787). W warsztatach tych szkoliło się 5701 uczniów (w Krakowie — 1761). Poza usługami typu naprawy i renowacji tak obuwia, jak odzieży i innych wyrobów ze skóry, produkcja spółdzielni regionu krakowskiego szła w kierunku szycia kożuchów, czapek futrzanych, obuwia, galanterii skórzanej i wyrobów kaletniczych. W latach 1952-1969 część tej produkcji eksportowano do Kanady, USA, Anglii, Francji,

RFN, Szwajcarii i Austrii, gdy idzie o kożuchy, a do ZSRR — wyroby kaletnicze.

Historia szewstwa we wsi Zebrzydowice pod Krakowem jest przyczynkiem ukazującym stopniowe przekształcanie się produkcji indywidualnych warsztatów szewskich, uzależnionych od nakładców, w członków spółdzielni. A. Sarapata ukazuje, jak w pierwszych kilku latach powojennych szewcy wykorzystali ogromny popyt na obuwie i zapewnili sobie wysokie zyski, wykorzystując swych pracowników. Jednakże w 1949 r. 88% szewców zapisało się do spółdzielni, której przydzielono skórę dla wyrobu obuwia.

Dążenie do koncentracji naszego przemysłu skórzanego zaznaczyło się wyraźnie od pierwszych lat jego odbudowy w Polsce Ludowej. Świadczą o tym już dane statystyczne. W 1945 r. było 261 zakładów przemysłu skórzanego, w 1948 r. tylko 98. Komasacja zakładów miała stopniowo doprowadzić do ich rozbudowy technicznej. Taki model wielobranżowego przedsiębiorstwa przemysłu skórzanego charakteryzują J. Kortan i Z. Kaszuba w książce o organizacji i planowaniu. Ukazują tam produkcję na wszelkich oddziałach przemysłu garbarskiego wraz z wyprawą skór futerkowych oraz przykrawanie i montaż gotowych wyrobów skórzanych. Rozważa się tam także zagadnienie zużywania się środków trwałych i obrotowych, a więc budynków i parku maszynowego, surowców, narzędzi, a także gospodarki cieplnej, energetycznej i wreszcie bezpieczeństwa i higieny pracy. Zwłaszcza te ostatnie sprawy mają duże znaczenie w przemyśle skórzanym, przerabiającym łatwo psujący się surowiec i stanowiącym poważne zagrożenie dla środowiska naturalnego.

W Polsce nawoływania o przenoszenie zakładów garbarskich na peryferie miast i zakazy zanieczyszczania wód powtarzają się co najmniej od XVI w. I teraz ważnym zagadnieniem jest właściwa lokalizacja zakładów przemysłu skórzanego. Wszelkie prace garbarskie są uciążliwe dla otoczenia ze względu na zapachy, ścieki zanieczyszczające wodę i pył skórzany. Dlatego konieczne są wszelkie urządzenia zabezpieczające środowisko naturalne wraz z oczyszczalniami ścieków. Nawet fabryki gotowych wyrobów skórzanych są uciążliwe dla mieszkańców okolicznych dzielnic ze względu na hałas maszyn montażo-

wych i służących do rozkroju skór, a także pył skórzany. Dlatego też sprawy zmniejszenia tej uciążliwości są przedmiotem rozważań wielu specjalistów.

Zagadnienie koncentracji produkcji w skórnictwie Polski Ludowej miało podstawowe znaczenie dla zwiększenia jej mocy. Przedstawiając historię poszczególnych regionów, a zwłaszcza „zagłębia" polskiego przemysłu skórzanego w Radomiu, ukazano już łączenie poszczególnych zakładów i posunięcia organizacyjne zmierzające do maksymalnej koncentracji produkcji. W ostatnim dziesięcioleciu powstało wiele większych zakładów. Poza dawnym Chełmkiem, Otmętem, Nowym Targiem, Bydgoszczą zrealizowano nowe inwestycje w Słupsku, Gnieźnie i Chełmie Lubelskim. Trudno jednak podać aktualne dane, gdyż stale przybywa nowych zakładów, a i dawne rozwijają się szybko. Zarazem ostatnio władze Polski Ludowej doceniają wytwórczość rzemieślniczą. Uzyskano ułatwienia, gdy idzie o powstawanie niewielkich zakładów usługowych. Są one konieczne dla zaspokajania potrzeb bardziej wybrednej czy nietypowej w rozmiarach klienteli. Produkcja standardowego obuwia, wyrobów kaletniczych i odzieżowych z długich taśm, a więc ujednoliconych, nie może zaspokoić wszystkich potrzeb ludności. Niektórzy ludzie potrzebują obuwia szytego na miarę, inni pragną nabyć najmodniejsze jego fasony oraz skórzanej odzieży czy wyrobów kaletniczych. Ta grupa konsumentów chętnie zaopatruje się w małych zakładach rzemieślniczych, wykazujących znaczną elastyczność i przestawiających się, zgodnie z popytem, o wiele szybciej aniżeli ogromne fabryki pracujące systemem taśmowym czy potokowym. Dlatego pewna różnorodność organizacyjna jest szczególnie pożądana w skórnictwie odzieżowym.

Przemiany techniczne w zakresie produkcji skórniczej a wymogi mody

Baza surowcowa

We wszystkich branżach przemysłu lekkiego producent powinien się liczyć ze zmiennymi wymogami mody. Zmiana tych wymogów wyjątkowo szybko występuje w przemyśle odzieżowym, jednakże w różnym stopniu wpływa na produkcję włókienniczą wraz z jej wzornictwem, na obuwnictwo, futrzarstwo, rękawicznictwo czy

kaletnictwo. Dlatego zagadnienie przemian technicznych polskiego skórnictwa w ostatnim trzydziestoleciu rozpatruje się w ścisłym powiązaniu ze zmianami mody, a zarazem z wymogami związanymi z bazą surowcową i z udoskonaleniem parku maszynowego oraz organizacji pracy w przemyśle skórzanym.

Na początek omówimy bazę surowcową polskiego skórnictwa. Wojenne zniszczenia hodowli zwierząt wpłynęły na ogólne braki w zaopatrzeniu w skóry surowe. Konieczny był ich import i poszukiwanie innych surowców, jak tworzywa skóropodobne, gumy obuwnicze i tkaniny. Na razie zajmiemy się bazą surowcową skór futerkowych oraz garbarskich i tylko pokrótce wspomnimy o innych surowcach stosowanych w przemyśle skórzanym. Zasadniczym tematem tej książki jest polskie skórnictwo, a więc garbowanie skór i szycie różnych wyrobów z różnych skór zwierzęcych. Jednakże już przy omówieniu materiału historycznego wspominano o drewniakach, obuwiu tekstylnym czy sposobach łączenia skóry z innymi surowcami przy produkcji obuwia, odzieży czy dodatków do niej. I teraz więc należy uwzględnić ubocznie wszelkie surowce, jakich używa przemysł skórzany i jakie uwzględnia się w omówieniach obejmujących materiałoznawstwo skórzane.

Futro — to wyprawiona i skonfekcjonowana skóra zwierzęcia odznaczająca się stosunkowo niewielkim ciężarem i obfitym, miękkim i puszystym owłosieniem. Futra szlachetne cechują szczególnie wysokie walory uwłosienia pod względem miękkości i puszystości, trwałości i pięknego wyglądu. Skóry przeznaczone na kożuchy odznaczają się większym ciężarem i dość szorstkim uwłosieniem. Podział surowców futrzarskich pod względem pochodzenia wyróżnia skóry zwierząt futerkowych łownych i hodowlanych, czyli udomowionych. Skóry te można jeszcze podzielić na zimowe i wiosenne, a więc pozyskiwane w sezonach jesiennym i wiosennym (skóry zwierząt zapadających w sen zimowy). Podział na skóry zimowe i wiosenne jest aktualny w odniesieniu także do zwierząt domowych, a więc źrebaków, cieląt, jagniąt, dorosłych owiec i kóz oraz królików, kotów i psów. Również wyprawia się skóry futerkowe zwierząt morskich oraz skóry ptaków.

W Polsce, poza owcami i królikami, hoduje się kilka odmian lisów:

lisy pospolite srebrzyste i platynowe, lisy polarne — niebieskie i białe, kilka odmian norek i nutrii. Hodowla innych zwierząt futerkowych nie odgrywa większej roli. Dobre warunki hodowli i pomieszczenia zwierząt, ich selekcja i dobór, sprzyjają rozwojowi okrywy włosowej. Należy zapobiegać jej uszkodzeniom, spilśnianiu czy wybarwieniom. W odniesieniu do każdego z gatunków hodowanych zwierząt futerkowych można określić przebieg dojrzewania okrywy włosowej i najkorzystniejsze warunki oraz terminy uboju. Wśród wartości towarowych skóry futerkowej duże znaczenie ma wysokość okrywy włosowej, jej gęstość, miękkość i sprężystość. Znaczenie ma także grubość skóry właściwej, jej wytrzymałość na rozerwanie, wielkość, ciężar i trwałość. Należy selekcjonować w hodowli zwierzęta o skłonności do spilśniania się włosów skóry futerkowej, gdyż psuje ono wygląd, a więc wartości sprzedażne towaru, jak jej właściwości ciepłochronne. Duże znaczenie ma wreszcie barwa okrywy włosowej skóry. Umaszczenie może być standardowe w przypadku zwierząt dzikich danego gatunku i kolorowe, a więc nietypowe.

Polska Ludowa stała się od lat ważnym producentem tak modnych stale kożuchów baranich. Hoduje się owce kożuchowe, świniarkę, zwłaszcza białą, bezrożną, krukówkę czarną i wrzosówkę. Lubelskie jest najważniejszym ośrodkiem hodowli tych owiec, a także karakułowych. Hodowlę można by znacznie upowszechnić w wielu dzielnicach Polski, gdyż przemysł kożuszniczy stale cierpi na niedostatek surowca, a popyt na te wyroby jest ogromny tak w kraju jak i zagranicą.

Wśród skór surowych garbarskich należy wymienić przede wszystkim bydlęce, świńskie i kozie. Skóry bydlęce pochodzą z najliczniej w Polsce reprezentowanych ras bydła jak nizinne czarno-białe i czerwono-białe i czerwone polskie. Najlepszych gatunków dostarczają hodowle zlokalizowane w okolicach podgórskich naszego kraju. Surowiec krajowy, i w ogóle europejski, pochodzi głównie z bydła typu mlecznego, pozaeuropejski z typu mięsnego. W Polsce w 1962 r. było około 9,5 milionów sztuk bydła, w tym 6 milionów krów. Przeciętny ubój roczny wynosił 25%, a więc własna gospodarka hodowlana dawała w tym okresie 1,8 miliona skór bydlęcych i 2,7 miliona skór cielęcych (T. Persz, *Materiałoznawstwo skórzane*).

Skóry cielęce dzieli się na skóry z osesków, zwykle kilkutygodniowych, i tuczaków dokarmianych już tylko mlekiem. Małą wartość przedstawiają skóry z żarłoków (wyrostków), a więc cieląt, które przeszły już na karmę roślinną. W przejściowym okresie żywienia lico skór takich cieląt jest szorstkie a tkanka luźna i cienka. Skóry z bukatów, czyli rocznego bydła, wykazują już korzystne cechy przystosowania się do nowych warunków życia.

Wśród skór bydlęcych ciężkich najlepszym surowcem są skóry z wołów, na skutek elastyczności i ścisłości tkanki podobne do skór z młodych krów. Najcięższe z tych skór wyprawia się na podeszwy, lżejsze na wierzchy obuwia. Skóry z byków mają niekorzystny układ topograficzny, kark ich jest gruby, a krupon, czyli część grzbietowa, cienka. Skóry bycze stosuje się na podeszwy i do produkcji wyrobów siodlarsko-rymarskich. W Polsce używa się dość dużej ilości skór bydlęcych sprowadzanych z Ameryki Południowej i Północnej, Azji i Afryki. Najlepsze są skóry południowoamerykańskie, pochodzące z krajów o klimacie umiarkowanym i z bydła hodowanego na stepach z przeznaczeniem na mięso, o skórze ciężkiej, ale ścisłej i równej. Skóry pochodzące z Azji, a także z Afryki, przeznaczano zwykle na podeszwy.

Skóry świńskie dopiero w okresie powojennym wykorzystuje się masowo jako surowiec garbarski, głównie tylną część kruponu. Wykazuje ona znacznie większą gęstość splotów włókien w porównaniu z przednią, która jest dość luźna i porowata. Skóry z części brzusznej są luźne, ciągliwe i nie zawsze nadają się do celów garbarskich. Można wymienić następujące rasy świń w Polsce: w Poznańskiem — wielką białą ostrouchą; białą zwisłouchą hodowaną głównie na południu i północy kraju i gołębską w Lubelskiem. W skórze świńskiej szczecina przebija ją na całej grubości, tkanka podskórna jest silnie rozwinięta i tłuszcz wrasta w głąb układu włókien kolagenowych. Dlatego trudno jest oddzielić skórę od słoniny.

Skóry kozie są ważnym typem surowca do produkcji rękawiczek, galanterii i wierzchów obuwia. Od owczych różnią się bardziej ścisłą dermą, delikatną budową lica i mniejszą ciągliwością. Skóry koźląt i młodych kóz (roczniaków) są najlepszym surowcem, gdyż mają

skórę dość cienką a zarazem ścisłą i jędrną. Skóry kóz dorosłych są grubsze, nadają się na wierzchy obuwia i na skóry odzieżowe. Skóry owcze i jagnięce są nieco gorszej jakości, lecz mają podobne zastosowanie co skóry kozie.

Podaż skór końskich używanych do celów garbarskich jest już obecnie niewielka i stale się zmniejsza wobec postępu motoryzacji. Skóry te odznaczają się znacznym zróżnicowaniem w części przyogonowej i przedniej karkowej. Część przyogonowa, zwana zadem lub lustrem, ma zwartą strukturę i stanowi dobry surowiec używany dawniej do produkcji nieprzemakalnych wierzchów obuwia (przyszwy hamburskie) i podpodeszew. Natomiast przednia część skóry końskiej, zwana waszetem, ma strukturę porowatą, cienką i luźną. Nadawała się ona na rękawice ochronne dla kierowców, na skóry wierzchnie, odzieżowe, galanteryjne i rymarskie. Skóry końskie od razu rozcinano na przody oraz zady i osobno wyprawiano. Ze względu na dość szerokie zastosowanie skór końskich w Polsce Ludowej w okresie powojennym należało wspomnieć o ich cechach jako surowca garbarskiego. Sporadycznie używano także skór psich do produkcji rękawiczek i odzieży. Do tych samych celów służyły dawniej skóry saren, jeleni czy łosi.

W ostatnim okresie w polskim przemyśle skórzanym stosuje się coraz więcej innych surowców. W książce o polskim skórnictwie nie możemy się zajmować obszerniej tym zagadnieniem. Jednakże nie można całkiem go pominąć. Omawiając historyczny rozwój polskiego skórnictwa także wspominano o wyrobie obuwia tekstylnego, patynek czy chodaków z drewna i łączeniu tkaniny ze skórą w miechowniczych wyrobach galanteryjnych. T. Persz w ostatnio wydanym *Materiałoznawstwie skórzanym* wśród surowców używanych w polskim skórnictwie wyróżnił 1) skóry, 2) wyroby włókiennicze, 3) tworzywa sztuczne, 4) materiały pomocnicze. Wśród wyrobów włókienniczych tak, jak i w dawnym skórnictwie używa się włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz przędzy do łączenia cholewki z podeszwą czy różnych wyrobów odzieżowych i galanterii skórzanej. Tkaniny stosuje się do wyrobu obuwia domowego, zimowego, a także sezonowego i luksusowego. Na wierzchy obuwia najodpowiedniejsze

są tkaniny bawełniane i lniane. Często tkaniny zdwojone przez sklejenie z tkaniną podszewkową mają wymaganą grubość i ścisłość. Oprócz tkanin bawełnianych stosuje się jedwabne, z włókien syntetycznych, a także mieszanek włókien naturalnych i chemicznych. Tkaniny wełniane występują na wierzchach obuwia ocieplonego. Tkaniny bawełniane odznaczają się szczególną wytrzymałością i dlatego zajmują pierwsze miejsce jako surowiec używany na wierzchy obuwia. Są to tkaniny tkane splotem atłasowym, rypsy, a także imitacje zamszów i welwetów. Ostatnio nieraz łączy się przędzę bawełnianą z włóknami syntetycznymi. Wśród tkanin wełnianych stosuje się najczęściej sukna, korty i szewioty. Ostatnio używa się także włóknin. Do ich produkcji wykorzystuje się różne rodzaje surowców wtórnych i otrzymuje się je przez bezpośrednie lub pośrednie sklejanie, przeszywanie lub igłowanie runa. Włókniny nadają się na wierzchy obuwia i podszewki obuwia ocieplanego i domowego. Poza włókninami od dawna stosowano filce i wojłoki. Rzadko brane są pod uwagę dzianiny ze względu na ich luźniejszą strukturę. Natomiast do wykończenia obuwia używa się plecionek i taśm, a także tkanin lub dzianin laminowanych specjalną pianką. Wyrobem włókienniczym są wreszcie sznurowadła.

Tworzywa sztuczne mają coraz większe znaczenie w produkcji obuwia, ponieważ skóra naturalna nie zaspokaja zapotrzebowania przemysłu obuwniczego. Obecnie „podeszwy i elementy składowe obuwia ze skór twardych są zastąpione w 85% przez różnego rodzaju gumy i tworzywa sztuczne, a wskaźnik udziału skór sztucznych zamiast skór wierzchnich obuwiowych przekracza już 20%" (Persz, *Materiałoznawstwo skórzane dla technikum*). W zależności od przeznaczenia tworzywa sztuczne można podzielić na: tworzywa konstrukcyjne stanowiące główną masę przedmiotu, tworzywa powłokowe zwane żywicami lakierniczymi, kleje, czyli tworzywa adhezyjne i tworzywa impregnacyjne. Poważną część tworzyw sztucznych stanowią wyroby z kauczuku i gumy. Kauczuk może być naturalny i syntetyczny. Ostatnio obserwuje się znaczny postęp techniczny w uzyskiwaniu różnych typów wyrobów gumowych przeznaczonych na spody obuwia.

Na skutek ogromnego postępu chemii w ciągu ostatnich lat zaczęto wytwarzać wiele tworzyw skóropodobnych. Są one zbliżone do skóry naturalnej nie tylko wyglądem, lecz niektórymi właściwościami fizycznymi. T. Persz dzieli te tworzywa skóropodobne w zależności od podłoża, sposobu wytwarzania (powlekane, laminowane, napawane, moczone, kombinowane), przeznaczenia na obuwie, obicia, odzież czy inne wyroby, i wreszcie od rodzaju powłoki. Zależnie od właściwości i struktury tworzywa skóropodobne dzieli się na: namiastki skór naturalnych z powłoką litą lub mikroporowatą, na tworzywa skóropodobne higieniczne — zamienniki skór naturalnych na wierzchy obuwia oraz podszewkowe i wreszcie na skóry wtórne. Surowcami do wytwarzania tworzyw skóropodobnych są: polichlorek winylu, poliuretany, żywice poliamidowe i żywice poliakrylowe. Porometryczne tworzywa skóropodobne wykazały wiele zalet ujawniających się zwłaszcza w przetwórstwie, lecz także w warunkach użytkowania. Do pierwszych należy zwiększenie możliwości mechanizowania i automatyzowania produkcji na skutek jednorodności materiału niemożliwej do osiągnięcia w skórze naturalnej. W warunkach użytkowania należy podkreślić trwałość tworzyw skóropodobnych i odporność na działanie wody, potu, olejów czy chemikaliów.

Maszynowa produkcja obuwia spowodowała powstanie działu wytwarzania części składowych do taśmowego montażu. Są to obcasy, wierzchniki, podpodeszwy, wyściółki, podnoski, zakładki, usztywniacze i różne krążki, haki czy klamry. Poza tym konieczne są różne materiały pomocnicze, jak kleje, nici, gwoździe, oraz różne materiały do wykończania spodów i wierzchów obuwia. W ten sposób nowoczesna technologia przemysłu skórzanego wpłynęła na zmianę pojęcia bazy surowcowej. Surowcem są nie tylko surowce skóry, lecz także inne materiały służące do produkcji obuwia i innych wyrobów. Wszystkie te dodatkowe materiały wyliczono tu tylko dla ukazania złożoności procesu produkcyjnego. Obecnie wrócimy do omówienia wyprawy skór surowych.

Postęp techniczny w garbarstwie

W poprzednich rozdziałach tej książki ukazano udoskonalanie się procesu przemiany skóry surowej w wyprawioną. Początkowo

garbowaniem zabezpieczano przede wszystkim skóry przed gniciem, jednakże udoskonalanie metod wyprawy doprowadziło stopniowo do wytwarzania różnego rodzaju skór ciężkich i lekkich, twardych i miękkich, szarych czy czarnych i kolorowych. Jednakże skóry te wyprawiano ciągle w niewielkich warsztatach rzemieślniczych, gdzie moczono je w kilku dołach wapiennych i kadziach z garbnikami, czy też coraz liczniejszych fabrykach, w których zastosowanie nowych garbników i maszyn przyśpieszyło wielokrotnie garbowanie skór.
Dopiero jednak w Polsce Ludowej garbarstwo skór naturalnych uległo daleko posuniętej koncentracji produkcji w dużych państwowych fabrykach. Zarówno prace warsztatu mokrego, jak mechaniczna obróbka, garbowanie właściwe i wykończanie skór przyśpieszyło wprowadzenie szeregu maszyn. Metody garbarstwa roślinnego, omówione szeroko w historycznej części tej książki, stosuje się jeszcze do najlepszych gatunków skór, zwłaszcza podeszwowych, juchtowych i galanteryjnych. Wśród rodzaju garbowania najbardziej rozpowszechnione stało się garbarstwo chromowe, które powoli wypiera roślinne i syntetyczne. Stosowaną dawniej wyprawę solami glinu (białoskórnictwo) wypierają metody kombinowane wyprawy ze związkami chromu. Istnieje niewielka produkcja skór gotowych przeprowadzana bez garbowania właściwego. Są to skóry transparentowe, służące do produkcji siodeł i pasów pędnych oraz skóry pergaminowe.
Najdalej idąca mechanizacja garbarstwa wszelkiego rodzaju skór naturalnych wymaga uwzględniania indywidualnych właściwości poszczególnych partii surowca. Mechanizacja i automatyzacja garbarstwa jest możliwa tylko przy jednolitym surowcu. Nie można zastosować sztywnych norm produkcji zarówno w pracach warsztatu mokrego, jak w garbowaniu właściwym. Niektóre partie można wygarbować szybciej, inne wymagają dłuższych zabiegów technicznych. Dlatego w podręcznikach garbarskich wiele miejsca poświęca się właściwościom skór krajowych i importowanych, aby nie stosować mechanicznie pewnych norm czy receptur. Surowiec skórzany pochodzenia zagranicznego bywa gorszy od krajowego, o ile posiada pewne braki i uszkodzenia lica w postaci zadrapań,

wągrów oraz znaków od jarzm czy wypaleń. Natomiast surowiec krajowy ma niekiedy bardziej luźną strukturę tkanki skórnej.

Należy podkreślić osiągnięcia wynalazcze polskiego garbarstwa w jego przodującym ośrodku radomskim. Na przykład Edward Krzywicki, zwany „ojcem polskiego garbarstwa", opracował w 1946 r. metody wyprawy skór technicznych, co ograniczyło import tych skór już w latach 1948-1952.

Największy postęp techniczny zaznaczył się w ostatnim okresie w wykończaniu skór wygarbowanych. Dobre wykończenie skór stanowi o ich wyglądzie, możliwościach użytkowania i wartości towarowej. Trudniej jest w obecnym stanie techniki garbarstwa skórę dobrze wykończyć, aniżeli wygarbować. Zwłaszcza wierzchnie skóry obuwia garbowane chromowo wymagają starannego wykończenia. Polega ona na stosowaniu wielu operacji mechanicznych i poddawaniu także zabiegom chemicznym. Przygotowanie skór do wykończania rozpoczyna się wyżymaniem z nich nadmiaru wody. Wyżymarka posiada dodatkowy wał z tępymi nożami wygładzającymi lico skóry. Poza tym wyrównuje się grubość skór za pomocą strugarki, a po garbowaniu roślinnym czy chromowym stosuje się zabiegi wybielające.

Właściwe wykończenie skór wygarbowanych polega na ich barwieniu czy to za pomocą obracania w kąpieli barwiącej w bębnie obrotowym, czy też przez ręczne szczotkowanie lica roztworem barwiącym lub natryskiwanie pistoletem natryskowym. Następnie skóry się natłuszcza w kąpieli lub przez smarowanie, suszy je i zmiękcza w specjalnych maszynach zwanych międlarkami. Wykończanie skór apreturami i farbami kryjącymi zwiększa ich wartość handlową. Zabieg ten stanowi o wykorzystaniu do produkcji wielu skór dawniej odrzucanych ze względu na poważniejsze uszkodzenia lica. Można za pomocą farb kryjących plastykowych stworzyć powłokę skór z wyraźnymi uszkodzeniami powierzchni lica i skór świńskich o nieładnym grubym naturalnym deseniu lica. Skóry o zdrowym licu bez uszkodzeń wykończa się przeświecającą powłoką kryjącą, która daje efekty wielobarwne przy kontrastowych odcieniach koloru. Można także kryć powierzchnię skór lakierem. Niektóre z tych zabiegów w znacznie

prymitywniejszym wykonaniu stosowano i w dawnym garbarstwie rzemieślniczym czy manufakturowym. Barwienie skór przez nacieranie szczotką ich lica czy jego groszkowanie oraz lakierowanie znano w ciągu całego nowożytnego okresu w polskim garbarstwie skór kolorowych. Jednakże rozwój chemii pozwala wykorzystać do produkcji wierzchnich skór obuwiowych i odzieżowych znacznie szerszy asortyment surowca na skutek udoskonalenia zabiegów wykończalniczych.

Zagadnienie postępu technicznego zaznaczyło się szczególnie w rymarstwie. Mechaniczna obróbka wszelkich wyrobów rymarskich była niesłychanie uciążliwa przy użyciu prymitywnych urządzeń mechanicznych. Fabryczna produkcja tych wyrobów rozwijała się powoli i dopiero w Polsce Ludowej skoncentrowała się w dużych fabrykach. Maszyny do sklejania pasów pędnych, wyciągania wszelkich wyrobów rymarskich dla nadania im trwałości i elastyczności ułatwiły zarówno garbowanie, jak zwłaszcza zabiegi wykończalnicze.

Garbowanie skór futerkowych trudniej poddaje się mechanizacji ze względu na ochronę włosa. Futrzarstwo zachowało najwięcej rozwiązań technicznych stosowanych w XVI-XIX w. Garbowanie skór futerkowych podzielić można na pseudogarbowanie, a więc garbowanie piklowe, ałunowe, czyli glinowe i zakwasowe, oraz garbowanie właściwe. Główną rolę w zabiegach pseudogarbowania spełnia kwas w obecności soli. Skóra pseudogarbowana ma po wysuszeniu strukturę włóknistą, jest odporna na działanie drobnoustrojów i daje się miękko wykończyć. Jednakże może się ona odgarbować pod wpływem wilgoci. Garbowanie właściwe skór futerkowych to obecnie głównie wyprawa chromowa, formalinowa i tłuszczowa. Skóry futerkowe wygarbowane tymi metodami są dość sztywne i wymagają mocnego natłuszczenia w procesie wykończalniczym. Delikatne skórki futerkowe garbuje się nie sposobem zanurzania w kadziach, lecz tylko nacieraniem mizdry.

Wykończanie skór futerkowych polega na obróbce ich tak od strony mizdry, jak od strony okrywy włosowej. Można przy tym pozostawić tę ostatnią, wydobywając tylko jej cechy naturalne, a można także ją uszlachetnić przez odpowiednie zabiegi. Wykończanie skór futerko-

wych polega na ich ścienianiu, suszeniu oraz mechanicznej obróbce przez trzepanie, rozciąganie, rozbijanie, szlifowanie mizdry i reperację uszkodzeń. Barwienie podnosi szczególnie wartość towarową skór futerkowych, przy tym wzrosła obecnie znacznie ilość stosowanych barwników i możliwości ich utrwalenia. Przy niektórych typach wyprawy skór futerkowych barwi się również ich mizdrę. Na zakończenie zabiegów wykończalniczych okrywę włosową się trzepie, czesze, szczotkuje, strzyże, prasuje, epiluje i skubie. Pomimo wzrostu mechanizacji procesu garbowania skór futerkowych każdy z tych zabiegów wymaga kontroli doświadczonych futrzarzy, a nieraz pracy ręcznej. Ogólnie można stwierdzić, że procesy garbarskie, zwłaszcza gdy idzie o lepsze gatunki skór zwykłych i futerkowych, pomimo ogromnego postępu mechanizacji wymagają indywidualnego traktowania różnych partii niejednolitego surowca. Stopień mechanizacji i automatyzacji produkcji w garbarstwie skór naturalnych nie jest tak wysoki jak np. we włókiennictwie czy innych branżach przemysłu lekkiego. Dlatego też pewne udoskonalone zabiegi garbarskie i wykończalnicze przypominają rozwiązania z okresu pracy rzemieślniczej czy manufakturowego podziału pracy. W produkcji najlepszych gatunków skór powiązania z dawną praktyką garbarską są silniejsze niż w innych technikach. Obecne przejście do stosowania tworzyw sztucznych na podeszwy i w coraz większym stopniu na wierzchy obuwia oraz inne wyroby zwiększa dystans pomiędzy technikami z ubiegłego stulecia a obecnymi. Jednakże garbarza skór naturalnych nie tylko może interesować historia jego branży, lecz także może mu ona ułatwić zrozumienie celowości i skuteczności stosowanych w przeszłości zabiegów technicznych.

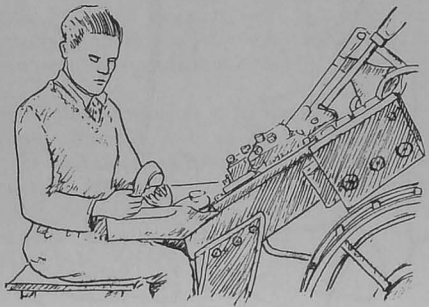
Postęp techniczny w produkcji wyrobów skórniczych

Postęp techniczny, jaki osiąga się w wykonywaniu różnych produktów ze skór z licem lub futerkowych, ma ogromne znaczenie dla ogólnej charakterystyki poziomu skórnictwa w Polsce Ludowej. Na plan pierwszy wysuwają się zagadnienia produkcji obuwia maszynowego, zawsze najbardziej masowej produkcji przemysłu skórzanego. W rozdziale poprzednim wspomniano już o pierwszych maszynach do szycia obuwia i o założeniu w 2 połowie XIX w. i w okresie między-

wojennym zakładów wyrabiających obuwie maszynowe. Jednakże dopiero w Polsce Ludowej produkcja ta przybrała masowe rozmiary. W poprzednim okresie większość obuwia szyto systemem chałupniczym. Obecnie wykonywanie obuwia na zamówienie indywidualnego klienta, czy w ogóle produkcja rzemieślnicza, stanowi nieznaczny odsetek obuwia maszynowego.

Produkcja obuwia maszynowego przechodziła w Polsce Ludowej różne etapy rozwoju. W drugiej połowie lat czterdziestych chodziło głównie o przyzwyczajenie niewykwalifikowanych robotników do pracy przy taśmie systemem potokowym. Wymagało to rozbicia czynności produkcyjnych i doskonalenia organizacji pracy. Te początki produkcji obuwia maszynowego ukazuje J. Poznański w książce *Rodowód i technika wyrobu obuwia*. W 1951 r. pisze on o użytkowaniu już ponad 500 rodzajów maszyn do wyrobu obuwia różnych systemów; były to urządzenia proste, złożone, a nawet półautomaty. Wiele uwagi poświęcano w tym okresie ustalaniu norm produkcji taśmowej i jej rytmicznemu oraz równomiernemu przebiegowi. Urządzono już transport ciągły pomiędzy stanowiskami pracy poszczególnych robotników za pomocą mechanicznego przenośnika. Rozpowszechniało się zatrudnianie kobiet, które bywały najlepszymi szwaczkami i wykonywały wiele czynności produkcyjnych nie wy-

Ryc. 68



51. Przedstawiciel kontroli technicznej sprawdza jakość obuwia w polskiej fabryce lat pięćdziesiątych XX w.

magających ani sił fizycznych, ani dłuższego przygotowania zawodowego. Wyróżniono licznych przodowników pracy w systemie współzawodnictwa w fabrykach obuwia.

Rys. 69

W ciągu ostatniego ćwierćwiecza produkcja obuwia maszynowego tak dalece zmieniała stale charakter, że można podać tylko najważniejsze etapy jej rozwoju. Konieczność produkcji znaczniejszej liczby ulepszanego stale obuwia wymaga coraz to nowych usprawnień technicznych. Znacznie udoskonalono i rozszerzono asortyment kopyt. Produkuje się kilkadziesiąt numerów podług długości stopy i po kilka wariantów jej tęgości dla każdego numeru długości. Kopyta drewniane zaczyna się ostatnio zastępować wyrobami z tworzyw sztucznych.

Sposób łączenia podeszwy z cholewką określa się jako system obuwia i stanowi on najistotniejszą cechę jego wyrobu. Już w pierwszym rozdziale *Polskiego skórnictwa* ukazano najstarszy system znany od wczesnego średniowiecza. Był to system wywrotkowy polegający na zszywaniu odwróconej na lewą stronę cholewki i podeszwy, a potem odwróceniu. Znany w rzemiośle szewskim był także system

52. Józef Banasik, robotnik Południowych Zakładów Obuwia wykonał 160% normy w 1950 r.

sandałowy, kołkowanie, czyli łączenie cholewki z podeszwą szeregiem drewnianych kołeczków, oraz systemy szyte, czyli pasowe, polegające na przyszywaniu cholewki i podeszwy do pasa.
W każdym z tych systemów należało uprzednio wykroić ze skóry wszystkie części składowe obuwia — podeszwy, podpodeszwy, zakładki i obcasy oraz cholewki. O ile podeszwy są płaskie, o tyle cholewki wymagały zawsze wyciągnięcia wzdłuż czy wszerz na odpowiednim kopycie przy przegięciu ich brzegów. Dopiero później można było cholewki o przestrzennym kształcie kopyta przytwierdzić do podeszwy. Zachowanie trwałego kształtu cholewki po jej zaciągnięciu zależy od stopnia nawilżenia skóry, wielkości naprężenia i czasu zaciągania. Stopniowo każda czynność formowania cholewki wymagać zaczęła odpowiednich maszyn i urządzeń. Zaciągać należało osobno boki, czubki i pięty obuwia.
Nowością techniczną były zastosowane u nas w okresie powojennym systemy klejenia podeszwy z cholewką. Przy obuwiu klejonym należy stosować specjalną technikę przy zaciąganiu i układaniu kształtu cholewki. W Polsce Ludowej przez czas jakiś szeroko był przyjęty system gdynkowy. Polegał on na zszyciu dolnego brzegu cholewki z brzegami wyściółki. Do zgiętego brzegu cholewki, połączonej z wyściółką, przyklejano podeszwę. To pozbawione podpodeszwy obuwie było lekkie i elastyczne, ale nietrwałe. Niedawno zaczęto stosować system wtryskowy. Polega on na łączeniu zaciągniętych na podpodeszwy brzegów cholewek płynnym PCW, czyli tworzywem termoplastycznym, wtryskiwanym specjalnym aparatem wtryskowym. Natomiast spody już gumowe od dawna przywulkanizowywano do cholewek.
Wykończanie obuwia posiada duże znaczenie dla poprawy jego wartości użytkowej i towarowej. Pozwala ono zatrzeć niektóre wady w fazie montażu, trudne do uniknięcia w potokowym systemie produkcji, i podnosi wygląd obuwia. Pierwszą czynnością wykończalniczą jest nazuwanie kopyt. Później na maszynie frezuje się cięcia obcasów wykonywanych już obecnie z tworzyw sztucznych. Później kontroluje się zgodność skłonu obcasa i pięty i ściera obwód obcasów na maszynie zwanej ścierarką. Frezuje się także cięcia spodów skó-

rzanych lub gumowych, co pozwala usunąć nierówności wykonawstwa każdej pary obuwia. Farbuje się także i wypala cięcia podeszew i obcasów. Ściera się także i nabłyszcza powierzchnię podeszwy. Wkleja się także wyściółki i podpiętki oraz wygładza wszelkie zmarszczki, fałdy podszewki. Po prasowaniu obuwie się retuszuje i apreturuje dla połysku wydobywającego rysunek naturalnego lica skóry.

Wyliczenie tak różnorodnych czynności — krojenia skóry różnych systemów obuwia i jego wykończania prowadzi do stwierdzenia, że pomimo używania wzrastającej liczby maszyn praca każdego robotnika w najnowocześniejszej fabryce obuwia wymaga wielkiej uwagi i osobistej staranności wykonawstwa na wszystkich stanowiskach pracy. W produkcji radomskiej obliczano, że klasyfikacja obuwia do drugiego gatunku w 45-50% spowodowana jest wadami materiałowymi, a więc głównie wadami źle wygarbowanej skóry. Pozostałe co najmniej 50% braków wynika z niewłaściwego wykonania poszczególnych czynności w toku procesu produkcyjnego, co określa się jako wady montażu.

Nowa organizacja pracy została wprowadzona przy montażu obuwia na podstawie tzw. gniazd wytwórczych. Zwiększa to znacznie wydajność maszyn obuwniczych w stosunku do mocy produkcyjnej dawnej taśmy. Już w latach 1963-1964 zmechanizowano także różne czynności przy ścieraniu i profilowaniu podeszew, wprowadzono tworzywa skóropodobne do produkcji wierzchów damskiego obuwia, rozszerzono produkcję obuwia klejonego i stosuje się stale wiele usprawnień technicznych. Te unowocześnienia techniczne wpłynęły na znaczne zwiększenie rozmiarów produkcji obuwia i obecnie głównie wady wykonawstwa poszczególnych wyrobów, czy braki w numeracji, wzbudzają zastrzeżenia konsumentów.

W innych branżach produkcji wyrobów skórniczych postęp techniczny zaznacza się przede wszystkim tam, gdzie chodzi o wyroby masowego użytku. Tradycyjne rymarstwo, a więc głównie produkcja uprzęży, oporządzenia woźniczego i jeździeckiego, utraciła wiele na znaczeniu wobec coraz mniejszego zastosowania zarówno w transporcie, jak i w rolnictwie. Produkcja uprzęży, a także pasów, skoncentrowała się w niewielkich zakładach bądź stała się wyrobami rzemieślni-

czymi. O wiele większe znaczenie ma produkcja skórzanych wyrobów sportowych, turystycznych czy myśliwskich.
W rymarstwie obecnie na plan pierwszy wysuwa się wyrób wszelkiego rodzaju skór technicznych, jak np. pasów pędnych i tu cały system montażowy użytkuje różnego rodzaju maszyny służące tak do szycia i klejenia pasów, jak ich wyciągania, wreszcie wykończania. Osobno wymienić należy produkcję kaletniczą ze skóry. Wlicza się tu pasy i paski służące za dodatki do odzieży, walizki, teczki, raportówki, torebki damskie, portfele, portmonetki i inne drobiazgi. Część tej produkcji doskonale mogłaby być przedmiotem wytwórczości rzemieślniczej ze względu na ścisłe uzależnienie od zmian mody. Wyroby z długich taśm produkcyjnych trudniej znajdują uznanie u bardziej wybrednych użytkowników.
Wyrób skórzanych rękawiczek ze względu na skomplikowanie procesu ich szycia i szerokie możliwości zastosowania taśmowego cyklu produkcyjnego doskonale się nadaje do produkcji fabrycznej. Szycie rękawiczek stosunkowo wcześnie zostało wprowadzone w manufakturowym podziale pracy, tam też zastosowano pierwsze maszyny. Odczuwa się jeszcze brak wysokogatunkowej skóry koniecznej do wyrobu lepszych gatunków rękawiczek. Te braki surowców utrudniają rozszerzenie tej produkcji i zaspokojenie wszelkich potrzeb krajowych użytkowników.
Wyroby futrzane, okrycia, czapki czy rękawiczki, stały się także przedmiotem produkcji fabrycznej. Szycie części okryć z wysokogatunkowych szlachetnych skór futerkowych musi jednak częściowo podlegać indywidualnemu zamówieniu klientów. Masowe szycie stosunkowo drogich okryć może niekiedy rozmijać się z zapotrzebowaniem na poszczególne numery, jak także ze zmiennymi gustami nabywców pod wpływem mody na odpowiedni krój, długość okrycia i zestawienia skórek futerkowych.
Umasowieniu uległa produkcja baranich kożuchów tak modnych w Polsce od wielu lat ze względu na wyjątkową praktyczność w naszych warunkach życia. Masowy ich wyrób w fabrykach na taśmach produkcyjnych wymagałby także rozszerzenia numeracji i wyjścia naprzeciw bardziej indywidualnym gustom damskiej i męskiej klienteli. Jed-

nakże można tego dokonać dopiero po zaspokojeniu ogromnego popytu na kożuchy. Czapki futrzane i inne dodatki także nie mogą być przedmiotem masowej produkcji ze względu na dość duże zmiany zwłaszcza damskiej mody.

Produkcja polskiego skórnictwa a wymogi mody

Pojęcie mody określa zmienność gustów i upodobań ludzkich. Terminem tym określa się ich niestałość charakterystyczną szczególnie dla społeczeństw europejskich ostatniego tysiąclecia. Zmienność upodobań dotyczy zarówno wyboru dóbr materialnych konsumowanych w danym społeczeństwie, jak w różnych dziedzinach kultury duchowej czy społecznej. Istnieją „mody" na pewne tematy naukowe, pedagogiczne, estetyczne. „Modni" są określeni twórcy: reżyserzy, malarze czy piosenkarze, a także wytwory kultury, jak powieści, filmy, piosenki czy sposoby wyrażania się. Można tu tylko zasygnalizować rosnące w ostatnim stuleciu zróżnicowanie tych upodobań. Bardziej konkretnie rozważać można sferę mody w zakresie użytkowania różnych dóbr materialnych. Najsilniej zaznaczała się ona w ubiorach do tego stopnia, że tę dziedzinę historii konsumpcji określa się nieraz nieściśle jako historię mody. Słabiej zaznaczały się zmiany mody w budownictwie, wyposażeniu wnętrz mieszkalnych czy pożywieniu.

Podaje się tu pięć podstawowych zespołów przyczyn, bez ustalenia których nie można zająć się zagadnieniem zmienności mody w obuwiu i innych skórzanych dodatkach do odzieży. Jest to: 1 — wpływ środowiska naturalnego, 2 — wpływ techniki produkcji obuwia, 3 — wpływ środowiska społecznego, 4 — wpływ sztuki na formę ubioru, 5 — wpływ czynników psychologicznych.

Wpływ mody na wybór określonego typu obuwia wiąże się ściśle z podażą rynkową. Jak przedstawiono w pierwszej części tego rozdziału przy omówieniu rozmiarów produkcji obuwia w Polsce Ludowej, możliwości wyboru określonych fasonów czy barw obuwia otworzyły się dla naszych konsumentów dopiero w latach sześćdziesiątych, kiedy ilość obuwia na jednego mieszkańca zaczęła przekraczać dwie pary rocznie. Uprzednio był to rynek producenta, użytkownik nabywał jakiekolwiek obuwie możliwe do włożenia.

W powojennej produkcji obuwia maszynowego wpływy mody zachodnioeuropejskiej odgrywały stosunkowo nieznaczną rolę. Chodziło tylko o zaspokojenie elementarnych potrzeb konsumpcyjnych szerokich rzesz użytkowników. Grube drewniaki i pantofle damskie zwane „meblami" o koturnach z drewna, oraz donaszane z czasów okupacji wysokie buty „oficerki" i kapce „zakopiańskie" wyrabiali raczej prywatni rzemieślnicy. Po 1947 r. modne stały się zimowe botki na mikrogumie, sportowe pantofle, półbuciki na płaskim obcasie i letnie pantofle tekstylne bez pięt i czubków. Maszynowo szyto niezbyt liczne modele obuwia sportowego na płaskim czy niskim obcasie. Późno przyjęły się w tej produkcji tzw. szpilki, czyli pantofle damskie na wysokich cienkich obcasach wylansowane na zachodzie i południu Europy w końcu lat pięćdziesiątych. W tym czasie duże zasługi we wprowadzeniu nowych typów modnego obuwia ma Instytut Wzornictwa Przemysłowego i Centralne Biuro Wzornictwa Przemysłu Lekkiego. Informowały one o nowych technologiach produkcji obuwia maszynowego, stosowanych w głównych ośrodkach europejskiego skórnictwa. Anglia przodowała w produkcji obuwia męskiego, podczas gdy Włochy i Francja lansowały zwykle nowe modele obuwia damskiego.

Zmiany w modzie europejskiej w ciągu ostatnich ośmiuset lat przebiegają wyjątkowo rytmicznie właśnie w dziedzinie obuwia. Główne zmiany występują w szerokości i długości przedniej części cholewki, a zwłaszcza czubka, w wysokości oraz sposobie wymodelowania samej cholewy, a także w rozwoju i przekształcaniu się wysokości, szerokości bądź w ogóle budowy obcasa. Podeszwa także zmieniała grubość i szerokość, modne stawały się kolejno różne systemy obuwia, a więc ozdobne rozwiązania łączenia podeszwy z cholewką. W przemianach form obuwia szczególnie silnie zaznaczają się wpływy środowiska naturalnego. Chodzi tu nie tylko o ochronę nóg przed zmianą warunków atmosferycznych, lecz o przystosowanie obuwia do typu pracy i warunków życia użytkownika. Obecnie istnieją znacznie większe możliwości techniczne w zakresie produkcji obuwia. Stałe zmiany w kształcie czubka, obcasa, podeszwy i cholewki wywołane są różnymi przyczynami społecznymi, dyktatem wielkich

domów mody, a także psychologicznymi. Typ obuwia jest także ściśle związany z artystycznym ukształtowaniem całej sylwetki człowieka. Wymyślano już wiele kształtów obuwia, w którym trudno się było poruszać, dziwactwa mody nie mogły jednak nigdy doprowadzić do takiego kształtu, w którym człowiek musiałby w ogóle przestać chodzić. Tak więc kształt stopy i nogi ludzkiej, konieczność poruszania się ograniczały zawsze dziwactwa mody.

W ostatnim dwudziestoleciu przemysł obuwniczy w Polsce Ludowej przyjmuje z pewnymi opóźnieniami główne kierunki produkcji maszynowej stosowanej w przodujących ośrodkach europejskich. Starannie śledzi się zarówno wzornictwo jak nowe technologie i kierunki mody w angielskich, francuskich czy włoskich fabrykach obuwia. W „Przeglądzie Skórzanym" i „Informatorze", wydawanym przez Centralne Biuro Wzornictwa Przemysłu Lekkiego, ukazują się informacje o nowych kierunkach mody obuwniczej. Nasz przemysł, z opóźnieniami wywołanymi koniecznością przerabiania kopyt i przeszkalania załogi, przejmuje główne kierunki nowej mody. Wpływają na nią możliwości modelowania obuwia z tworzyw skóropodobnych. Modne do niedawna wysokie cholewki damskich butów można było wymodelować tylko z najlepszych i najcieńszych skór albo z tworzyw skóropodobnych. Przeróbki kopyt wymagały modne niedawno pantofle, zwane gondolą, z podniesionymi do góry czubkami. Istnieją w naszym obuwnictwie stałe nawroty mody co 20-30 lat, jednakże za każdym razem zmieniają się proporcje pomiędzy kształtem przodu cholewki i obcasów.

Ryc. 67

Zmiana pozycji społecznej polskiego skórnika w ostatnim stuleciu

W tej książce starano się ukazać przemiany społeczne i techniczne, jakie zaszły w ciągu wieków w różnych zawodach skórniczych. Manufaktury i fabryki rozpowszechniły najszybciej mechanizację w garbarstwie wszelkiego rodzaju skór. Znacznie trudniej było zmechanizować wyrób przedmiotów ze skóry, zwłaszcza zaś obuwia. Dlatego też praca garbarza od różnego typu skór już w ubiegłym stuleciu uległa pewnej mechanizacji i znacznemu przyśpieszeniu zabiegów warsztatu mokrego i garbarstwa właściwego. Nauczono się szybciej wywoływać

procesy chemiczne i biochemiczne, jakkolwiek mechaniczna obróbka lepszych gatunków skór jeszcze i teraz wymaga dobrego przeszkolenia fachowego. Trudny jest także dobór skór do jednakowych partii namokowych. W sumie jednak zawód garbarza przestał wymagać dużego wysiłku fizycznego i zagrożenie chorobami skóry czy zatruciami znacznie się zmniejszyło. Odpowiednie wyposażenie techniczne fabryk zmniejsza także niebezpieczeństwo zatrucia środowiska naturalnego, powietrza i wody. Garbarz nie musi już oczyszczać mokrych skór i przenosić całych ich partii do dołów wapiennych czy kadzi z garbnikami, w czym dawniej pomagała nieraz cała rodzina. Stał się on wysoko wykwalifikowanym robotnikiem, kierującym zmechanizowanymi procesami wyprawy skór. Wielu garbarzy uzyskuje wysokie kwalifikacje techniczne. Procesy koncentracji produkcji sprawiają, że praca małych garbarni spółdzielczych ma znaczenie tylko w futrzarstwie i wyprawie skór kolorowych.

Mechanizacja i standaryzacja wszelkiego rodzaju wyrobów ze skóry jest znacznie trudniejsza i przebiegała powoli. Ukazałam na przykładzie chałupników szewskich w Warszawie w ubiegłym stuleciu trudności przejścia od produkcji we własnym warsztacie do pracy w fabryce obuwia. Szewcy chcieli utrzymać resztki samodzielności, wykonując całe obuwie czy też tylko cholewki na zamówienia przedsiębiorcy kapitalistycznego. Usilna praca całej rodziny nie wystarczała nieraz na najskromniejsze utrzymanie. Obuwie szyte fabrycznie przy produkcji taśmowej stawało się znacznie tańsze. W pracy tej znalazło zatrudnienie wiele kobiet, które chętniej specjalizowały się w wytwarzaniu poszczególnych fragmentów obuwia. Praca ta jest równomiernie wynagradzana i nie wymaga siły fizycznej. Stereotyp szewca łatającego obuwie po kilkanaście godzin na dobę w nędznym warsztacie z małym chłopcem jako pomocnikiem przestał w Polsce Ludowej istnieć. Obserwuje się zupełnie inne zjawisko znacznego awansu finansowego i społecznego fachowca, jakim jest dobry majster szewski. Część szewców pracuje w fabrykach obuwia, część zaś prowadzi warsztaty zarówno naprawcze jak przeróbkowe obuwia fabrycznego, szyjąc także niewielkie ilości butów na zamówienie indywidualnych konsumentów. Wzrasta znaczenie szewca — ortopedy dopasowującego

obuwie do stóp osób starszych czy też posiadających pewne ich deformacje.
Produkcja kaletnicza wyrobów sportowych czy nawet sportowej odzieży pozwala na znacznie dalej idącą standaryzację aniżeli produkcja wszelkiego rodzaju obuwia. W tych branżach wystarcza przemyślenie dobrych standardów; ich zmiana związana jest z modą na określone wyroby i znaczne urozmaicenie barw oraz sposobów wykończenia. Dlatego też projektant kaletnictwa skórzanego czy też odzieży i okryć może sobie pozwolić na większy rozmach artystyczny, a wykonawcy powinni być jedynie sprawni technicznie.
Zagadnienie to inaczej przedstawia się, gdy idzie o obuwie. Pisałam już o zmiennych modach w rozmaity sposób deformujących stopę człowieka. W żadnym razie nie można produkować obuwia, w którym użytkownik nie mógłby chodzić. Dlatego też powstało wiele ośrodków badawczych, zajmujących się zagadnieniem komfortu obuwia tak skórzanego, jak z szybko rozpowszechniających się tworzyw skóropodobnych. Komfort obuwia polega na trwałości zachowania jego formy, sprężystości, odpowiedniego naprężenia ucisku cholewki na stopę i zdolności wydalania potu. Moda nakazuje nieraz produkcję damskich zwłaszcza pantofli, którym brakuje wielu z wymienionych cech. Nie nadają się one dla osób starszych czy też posiadających deformacje stopy i konieczna jest produkcja obuwia szytego na zamówienie i ortopedycznego. Dlatego szewc fachowiec o wysokich kwalifikacjach ma zapewniony zbyt swych wyrobów i wysokie zarobki. Zarazem produkcja obuwia wymaga długich taśm, a więc wyrobu jednego typu buta czy pantofla powielanego w ogromnej liczbie egzemplarzy i różniącego się tylko długością i szerokością. Dla złagodzenia tej uniformizacji standardowe typy obuwia powinny być w większym niż dotychczas stopniu poddane różnym zabiegom wykończalniczym. Tym sposobem, bez kosztownej zmiany kopyta, można by uzyskać większą różnorodność stosowanych barw, apretury czy ozdobnych dodatków. Znacznym ułatwieniem dla polskiego przemysłu obuwniczego mogłoby stać się prognozowanie niektórych zmian w kształcie butów i pantofli. Staranna analiza kierunków zmian mody, technicznych, artystycznych i psychologicznych ich przyczyn,

mogłaby pozwolić na przewidywanie w zakresie nowych typów obuwia na kilka — od trzech do siedmiu — lat. Możliwości prognozowania zmian mody w obuwnictwie są znacznie większe aniżeli w innych dziedzinach produkcji odzieży. Możliwość tę mogłoby wykorzystać nasze wzornictwo przemysłowe.

Krótki ten przegląd dziejów naszego skórnictwa ukazał znaczne osiągnięcia techniczne i artystyczne. W okresie największego rozkwitu dawnej Rzeczypospolitej w XVI i początku XVII w. umieliśmy wykorzystać doświadczenia zarówno wschodniego jak i zachodniego garbarstwa skór kolorowych. Także w wyrobie obuwia naśladowano zarówno modę zachodnioeuropejską w trzewikach i damskich pantofelkach, jak stworzono własny typ butów męskich, tylko w części oparty na wzorach wschodnich. Buciki warszawskich zwłaszcza szewców cieszyły się zasłużoną sławą nie tylko w Polsce, ale w środkowej i wschodniej Europie. Szewc warszawski był nieraz człowiekiem wykształconym, zamożnym i gorącym patriotą. Wystarczy wymienić tylko Jana Kilińskiego czy Stanisława Hiszpańskiego. Obecnie po trudnościach powojennej odbudowy polskiego skórnictwa posiadamy już potężną bazę wytwórczą i wysoką moc produkcyjną. Dalsze podniesienie jakości polskiego szewstwa i wyrobów ze skóry będzie podtrzymaniem świetnych tradycji historycznych.

BIBLIOGRAFIA

ALIOŠINA T.S.
Szewstwo rosyjskie XIX wieku. Dziękuję autorce za udostępnienie mi wykazów szewców polskich z niedrukowanej pracy.

ANGIELSKA
Angielska machina do szycia rękawiczek, „Izys Polska", 1926, t. 1, s. 106-108.

BADZIAK K.
Przemysł i rzemiosło w okresie międzywojennym, [w:] *Szkice z dziejów Sieradzkiego*, Łódź 1977.

BAGNIEWSKI Z., KUBÓW P.
Średniowieczny młyn wodny z Ptakowic na Dolnym Śląsku, „Kwartalnik Historii Kultury Materialnej" (dalej „Kw. HKM"), R. 25, 1977, nr 1.

BARANOWSKA G.
Zestawienia odnoszące się do przemysłu skórzanego Królestwa Polskiego przygotowane do pracy o ubiorze polskim II połowy XIX wieku. Dziękuje autorce za udostępnienie zestawień.

BARTYŚ J., SOBCZAK T.
Historia kultury materialnej Polski, t. VI. *1870-1918*, Wrocław 1979.

BIELSKI M.
Satyry. Rozmowa dwu baranów (pierwodruk do 1575), Kraków 1889.

BIENIECKI T.
Kordybany gdańskie XVII i XVIII w., Gdańsk 1960.
Kurdybany gdańskie, [w:] *Gdańsk. Jego dzieje i kultura*, Warszawa 1969.

BOGUCKA M.
Gdańsk jako ośrodek produkcyjny w XIV-XVII wieku, Warszawa 1962.

CEHAK-HOŁUBOWICZOWA H.
Rzemiosło plemion polskich na Śląsku we wczesnym średniowieczu. Konferencja Śląska, t. I, Wrocław 1954.

CHOJNOWSKI M., SIKORA E.
Pozyskiwanie i konserwacja skór surowych zwykłych, Warszawa 1970.

CHOLEWA E.
Wzornictwo i produkcja w angielskich fabrykach obuwia. Centralne Biuro Wzornictwa Przemysłu Lekkiego. (dalej CBWPL *Informator*, 12, 1971, nr 4/80).

CHRIST J.W.
Technologia obuwia, Warszawa 1970.

DEMBIŃSKA M., PODWIŃSKA Z.,
Historia kultury materialnej w zarysie, t. I, Wrocław 1978.

DERESIEWICZ J.
Materiały do dziejów chłopa wielkopolskiego w drugiej połowie XVIII wieku, t. 1-3, Wrocław 1956.

DOPIERAŁA T.
Rozwój przemysłu garbarskiego w Polsce w latach 1945-1970, Warszawa 1978.

DZIEJE
Dzieje Wielkopolski, t. I, *do roku 1793*, pod redakcją J. Topolskiego, Poznań 1969, t. II, *lata 1793-1918*, pod redakcją W. Jakóbczyka, Poznań 1973.

DZIEKOŃSKA-KOZŁOWSKA A.
Moda kobieca XX wieku, Warszawa 1964.

EBERLE L.
Polskie rzemiosło skórzane w średniowieczu, [w:] *Stan i problematyka badań nad dziejami rzemiosła. Wyroby rzemieślnicze w XIV-XVIII wieku*, Wrocław 1971. W artykule tym podano bibliografię polskiego skórnictwa średniowiecznego do 1970 r. (tylko najważniejsze pozycje).

EPSZTAJN M.
Przemysł białoskórniczo-rękawiczniczy w Polsce, „Przegląd Skórzany" dalej PS, R. 3, nr 3-6.

FABRYKA
Fabryka garbarska braci Pfeffer w Warszawie. Przepisy porządkowe, Warszawa 1888.

FLETSCHER S.
Popręgi i rzemienie do siodeł ze sprężynami, „Izys Polska", 1824, t. 2.

GLASSOWA M., KOWECKA E.
Historia kultury materialnej w zarysie, t. V, *1795-1870*, Wrocław 1978.

GOLĘBIOWSKI Ł.
Opisanie historyczno-statystyczne miasta Warszawy, Warszawa 1827.
Ubiory w Polsce od najdawniejszych czasów aż do chwil obecnych, sposobem dykcyonarza ułożone i opisane, wyd. II, Kraków 1861.

GROSFELD L.
Polska w latach kryzysu gospodarczego 1929-1933, Warszawa 1952.

GUTKOWSKA-RYCHLEWSKA M.
Historia ubiorów, Wrocław 1968.
Patynki z Pyrzyc na tle mody obuwia średniowiecznego, Rozprawy i Sprawozdania Muzeum Narodowego, t. IX, Kraków 1968.

HEERS J.
La mode et les marchés des draps de laine: Gênes et la Montagne à la fin du Moyen Age, „Annales. Economies. Sociétés. Civilisations", R. 26, 1971, nr 5.

HOŁUBOWICZ W.
Opole w X-XII wieku, Katowice 1956.

HOMER
Iliada, tłum. F. K. Dmochowskiego, Kraków 1947.

HORN M.
Rzemiosło miejskie województwa bełskiego w I połowie XVII wieku.
Zagadnienie kryzysu gospodarczego Rzeczypospolitej szlacheckiej w XVII wieku, Wrocław 1966.
Rzemiosła skórzane w miastach ziemi przemyskiej i sanockiej w latach 1550-1650, „Kw. HKM", R. 20, nr 1, 1972.

IHNATOWICZ I.
Przemysł łódzki w latach 1860-1900, Wrocław 1965.

JACH Z.
Stan i prognoza spożycia obuwia w Polsce do roku 1985, PS, R. 25, 1970, nr 5.

JACH Z. I SZYMCZYK A.
Stan i prognoza spożycia wyrobów przemysłu skórzanego w Polsce, PS, R. 29, 1974, nr 3.

JASIEWICZ Z.
Garbarstwo, [w:] *Kultura Ludowa Wielkopolski*, t. II, Poznań 1964.

KASZUBA Z.
Przemysł skórzany na nowym etapie (1959-1965), PS, R. 14, nr 1.

KASZUBA Z., BIEŃKIEWICZ K.
Kierunki rozwoju nowoczesnej techniki w przemyśle skórzanym, Warszawa 1969.

KASZUBA Z. I KORTAN-KUPKE J.
Ekonomika przemysłu skórzanego, Warszawa 1954.

KAŹMIERCZYK J.
Wrocław lewobrzeżny we wczesnym średniowieczu, cz. II, Wrocław 1970.
Z problematyki badań wykopaliskowych na Ostrowiu Tumskim we Wrocławiu, „Śląskie Sprawozdania Archeologiczne", t. 18, Wrocław 1976.

KECKOWA A., MOLENDA D.
Historia kultury materialnej Polski w zarysie, t. III. *Od XVI do połowy XVII wieku*, Wrocław 1978.

KIENIEWICZ S.
Warszawa w latach 1795-1918, Warszawa 1976.

KIEREK A.
Rozwój przemysłu garbarskiego w Kazimierzu Dolnym w latach 1820-1944, Lublin 1960.

KITOWICZ J.
Opis obyczajów za panowania Augusta III, Wrocław 1951.
Pamiętniki, czyli historia polska. Tekst opracowała i wstępem poprzedziła P. Matuszewska, komentarz Z. Lewinówny, Warszawa 1971.

KONARSKI K.
Warszawa w jej pierwszym stołecznym okresie. Przy współpracy S. Konarskiego, Warszawa 1970.

KOPAŃSKI R.
Zarys futrzarstwa, Warszawa 1965.

KORTAN J., KASZUBA Z.
Organizacja i planowanie w przedsiębiorstwach przemysłu skórzanego, Łódź 1955.

KORTAN-KUPKE J.
Strajki robotników skórzanych w latach 1900-1907, PS, R. 9, 1954, nr 5.

KOSTROWICKA I., LANDAU Z., TOMASZEWSKI J.
Historia gospodarcza Polski XIX i XX wieku, Warszawa 1976.

KOTULA F.
Cechowe znaki i tłoki pieczętne w Muzeum w Rzeszowie, Warszawa 1951.

KOWALCZYK K.
Rzemiosło Zamościa 1580-1821, Warszawa 1971.

KOWECKA E.
Polskie źródła do techniki farbiarstwa i garbarstwa w Europie Zachodniej w pierwszej połowie XIX wieku, Studia z Dziejów Rzemiosła i Przemysłu, t. VI, Wrocław 1966.

KRYGIER J.
Przepisy obowiązujące kasy szpitalno-pogrzebowe Zgromadzenia czeladzi szewskiej, Warszawa 1904.

KRZYWICKI E.
Technologia garbarstwa, Warszawa 1947.

KUŹNIAK M.
Ewolucja mody obuwia damskiego w latach 1948-1965, Dod. do PS, R. 21, 1966, nr 4.

LASEK W.
O komforcie obuwia. Ośrodek badawczo-rozwojowy tworzyw skóropodobnych porometrycznych, Pionki, CBWPL *Informator*, R. 14, 1973, nr 1(85).

LEITL F.
Krajowy przemysł garbarski i obuwniczy w świetle potrzeb wojskowych, Warszawa 1936.

LENIN W. I.
Spis chałupników guberni permskiej z roku 1894/95 i ogólne zagadnienia przemysłu „chałupniczego", [w:] *Dzieła*, t. II, Warszawa 1950.

LEPSZY L.
Pergameniści i papiernicy krakowscy w ubiegłych wiekach i ich wyroby, „Rocznik Krakowski", t. 4, 1900.

LEWIŃSKI J. S.
Szewcy warszawscy, Warszawa 1908.

ŁUCZAK CZ.
Przemysł wielkopolski w latach 1815-1870, Warszawa 1959.

MAREK J.W.
Wzory obuwia warszawskiego z końca XIV wieku, [w:] *Szkice staromiejskie*, Warszawa 1955.

MAROSZEK J.
Rzemiosło w miastach podlaskich w XVI-XVIII w., [w:] *Studia nad produkcją rzemieślniczą w Polsce (XIV-XVIII w.)*, Wrocław 1976.

MASNER K.
Die Innungstube der Breslauer Gerber. Eine Erwerbung des Jahres 1921, Breslau 1922.

MILEWSKA M.
Dokumentacja archeologicznych znalezisk obuwia późnośredniowiecznego. Propozycja metody, „KW. HKM", R. 25, 1977, nr 4.

NORSKA-GULKOWA M.
Wczesnośredniowieczne hafty na wyrobach skórzanych z Ostrówka w Opolu z X-XIII w., „Wiadomości Archeologiczne", t. 30, 1964, z. 1-2.

PACHOŃSKI J.
Zmierzch sławetnych. Z życia mieszczan w Krakowie w XVII i XVIII wieku, Kraków 1956.

PASEK J.
Pamiętniki. Wstępem i objaśnieniami opatrzył W. Czapliński, wyd. IV, Wrocław 1968.

PAWŁOWSKI T.
Badania nad możliwością uzyskiwania tworzyw skóropodobnych z krajowych żywic poliuretanowych, Warszawa 1976.

PĘCKOWSKI J.
Chrzanów. Miasto powiatowe w województwie krakowskim. Monografia, Chrzanów 1935.

PERSZ T.
Materiałoznawstwo skórzane, Warszawa 1964, wyd. II 1978.

PIĘĆDZIESIĄT LAT
Pięćdziesiąt lat Specjalistycznej Rzemieślniczej Spółdzielni Zaopatrzenia i Zbytu Branży Skórzanej w Krakowie, Kraków 1971.

PISKORSKI L.
1833-1933. Stulecie cechu białoskórników w mieście stołecznym Warszawie, Warszawa 1933.

PITNER L.
Wykończanie obuwia, Warszawa 1964.

POPPE D.
Przemysł skórzany, [w:] *Historia kultury materialnej Polski w zarysie* pod redakcją A. Rutkowskiej-Płachcińskiej, t. II. *Od XIII do XV wieku*, Wrocław 1978.

PORADNIK
Poradnik garbarza. Praca zbiorowa, Warszawa 1953.

POZNAŃSKI J.
Rodowód i technika wyrobu obuwia, Warszawa 1951.

PRZEGLĄD
„Przegląd Skórzany", 1946-1977. Wykorzystano całość materiałów i wyszczególniono artykuły, z których zacytowano dane ilościowe.

PRZEMYSŁ
Przemysł Radomia. Praca zbiorowa pod redakcją S. Witkowskiego, Lublin 1970. Wykorzystano szczególnie artykuły: S. Witkowski, *Radom jako ośrodek przemysłu*; M. Gawlik, *Przemys Radomia w latach 1815-1914*; D. Półrola, *Dzieje przemysłu radomskiego w latach 1918-1945*; L. Skowroński, *Przemysł skórzano-obuwniczy*.

PTAŚNIK J.
Miasta i mieszczaństwo w dawnej Polsce, Kraków 1934.

RADZISZEWSKI H.
Zarys rozwoju przemysłu w Królestwie Polskim, W „Naszych Sprawach", t. II, Warszawa 1900.

REINSTEIN F.
Dzieje zgromadzenia kuśnierzy miasta stołecznego Warszawy, Warszawa 1916.

RERUTKIEWICZ J.
Cholewkarstwo, Warszawa 1963.

RERUTKIEWICZ J. I REKWART K.
Szewstwo, Warszawa 1960.

RERUTKIEWICZ J. I TOBISZEWSKI A.
Rymarstwo, Warszawa 1959.

REY M.
Zwierciadło albo kształt, w którym każdy stan snadnie się może swym sprawom jako w zwierciadle przypatrzyć, Kraków 1914.

RUSIŃSKI W.
Rozwój gospodarczy ziem polskich w zarysie, Warszawa 1969.

SAMSONOWICZ A.
Z badań nad wytwórczością skórzaną w Polsce wczesnośredniowiecznej, „Kw. HKM", R. 22, nr 4, 1974.
Ze studiów nad odzieżą ludności zamieszkującej ziemie polskie we wczesnym średniowieczu, „Prace i Materiały Muzeum Archeologicznego i Etnograficznego w Łodzi", Seria Archeologiczna, nr 24, 1977.

SARAPATA A.
Przyczynek do dziejów rzemiosła w Polsce. Rozwój szewstwa we wsi Zebrzydowice koło Krakowa w pierwszej połowie XX wieku. „Przegląd Historyczny", t. 46, z. 3, 1955.

SIECIECHOWICZOWA L.
Życie codzienne w renesansowym Poznaniu 1518-1619, Warszawa 1974.

SOBIESZCZAŃSKI F. M.
Rys historyczno-statystyczny wzrostu i stanu miasta Warszawy od najdawniejszych czasów aż do 1847 roku. Tekst opracował, wstępem i komentarzem opatrzył K. Zawadzki, Warszawa 1974.

STAROWOLSKI S.
Reforma obyczajów polskich wszystkim stanom Ojczyzny naszej, Kraków 1859.

STATUT
Statut Związku Właścicieli Pracowni szewskich chrześcijan, Warszawa 1917.

SZAFRAŃSKI W.
Wczesnośredniowieczna smolarnia z Biskupina w powiecie żnińskim, „Slavia Antiqua", t. II, Poznań 1949/50.
Zostań szewcze przy kopycie! „Z otchłani wieków", R. 34, 1968, z. 1.

TRĘBICKI A.
Opisanie sejmu ekstraordynaryjnego podziałowego roku 1793 w Grodnie. O rewolucji roku 1794. Opracował i wstępem poprzedził J. Kowecki, Warszawa 1967.

TURNAU I.
Garbarstwo na ziemiach polskich w XVI-XVIII wieku, Wrocław 1975.
Garbarstwo skór kolorowych w Polsce XVI-XVIII w., [w:] *O rzemiośle artystycznym w Polsce*, Warszawa 1976.
Moda a odzież — zmienność i długie trwanie, „Kw. HKM", R. 22, 1974, nr 1.
Przyczyny zmian mody w ubiorach i możliwości jej prognozowania, CBWPL Informator, R. 13, 1972, nr 3(83).
Rzemiosło warszawskie 1655-1795, praca złożona do druku.
Skórnictwo odzieżowe w Polsce XVI-XVIII wieku, Wrocław 1975.
Wytwórczość tekstylno-odzieżowa w manufakturach warszawskich w XVIII wieku, „Przegląd Historyczny", t. 48, z. 4, 1957.

UPRZEMYSŁOWIENIE
Uprzemysłowienie ziem polskich w XIX i XX wieku. Studia i materiały. Pod redakcją I. Pietrzak-Pawłowskiej, Wrocław 1976.

USTAWA
Ustawa Towarzystwa akcyjnego fabryki garbarskiej pod firmą „Temler i Szwede" w Warszawie, Warszawa 1879.

WIKLAK H.
Obuwie gdańskie w X-XIII wieku, [w:] *Gdańsk wczesnośredniowieczny*, t. II, Gdańsk 1960.
Polskie obuwie wczesnośredniowieczne z VIII-XIII w. na podstawie wykopalisk, [w:] *Materiały wczesnośredniowieczne*, t. VI, Wrocław 1969 — tam obszerna bibliografia.

WÓJCICKI K. W.
Obrazy starodawne, t. I, Warszawa 1843.
Pamiętnik dziecka wieku i inne wspomnienia warszawskie, t. I-II, wybrał J. Gomulicki, oprac. Z. Lewinówna. Wstęp M. Grabowskiej, Warszawa 1974.

WOJTASIK J.
Wczesnośredniowieczne wyroby ze skóry znalezione na st. 4 w Wolinie, „Materiały Zachodnio-Pomorskie", t. VI, 1960.

WOŹNIAKIEWICZ W.
Technologia futrzarstwa, Warszawa 1963.

ZALESKI Z.
Przemysł skórzany w średniowiecznym Poznaniu, Poznań 1929.
Cech szewski w Poznaniu, Poznań 1932.

ZALEWSKI E.
Skóry. Surowiec, garbarstwo, handel, Warszawa 1938.

ZIENKOWSKA K.
„Urodzony" majster Dangel i jego spór z cechami warszawskimi (Z dziejów manufaktur warszawskich XVIII wieku), [w:] *Warszawa XVIII wieku*, z. 1, 1972.

ŻYGULSKI K.
Wspólnota śmiechu. Studium socjologii komizmu, Warszawa 1976.

ŻYGULSKI Z. JUN.
Broń w dawnej Polsce na tle uzbrojenia Europy i Bliskiego Wschodu, Warszawa 1975.

SPIS ILUSTRACJI

Ryciny w tekście

1. Buty i ciżmy z lat 980-1000 H. Wiklak, Polskie obuwie wczesnośredniowieczne z VIII-XIII w. na podstawie wykopalisk, [w:] *Materiały wczesnośredniowieczne*, t. VI, Wrocław 1969, s. 488, str. 12
2. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1000-1020. Wiklak, *op. cit.*, str. 12
3. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1020-1045. Wiklak, *op. cit.*, str. 13
4. Buty i trzewiki z lat 1080-1090. Wiklak, *op. cit.*, str. 14
5. Buty i trzewiki z lat 1090-1115. Wiklak, *op. cit.*, str. 14
6. Buty, ciżmy i trzewiki z lat 1115-1140. Wiklak, *op. cit.*, str. 14
7. Buty i trzewiki z lat 1140-1160. Wiklak, *op. cit.*, str. 15
8. Buty i trzewiki z lat 1205-1230. Wiklak, op. *cit.*, str. 16
9. Buty i trzewiki z I i II stanowiska z lat 1230-1255. Wiklak, *op. cit.*, str. 16
10. Buty i trzewiki z I i II stanowiska z lat 1255-1275. Wiklak, *op. cit.*, str. 17
11. Buty wiązane i sznurowane z lat 1275-1295 z obu stanowisk. Wiklak, *op. cit.*, str. 17
12. Buty wiązane i trzewiki z lat 1295-1320 z II stanowiska. Wiklak, *op. cit.*, str. 17
13. Buty wiązane, sznurowane i trzewiki z lat 1320-1350 z II stanowiska. Wiklak, *op. cit.*, str. 17
14. Trzewiki skórzane z Opola wczesnośredniowiecznego z X w. H. Cehak-Hołubowiczowa, *Trzewiki opolskie*, „Dawna Kultura", t. I, 1954, s. 8. str. 18
15. Trzewiki skórzane z Opola. Cehak-Hołubowiczowa, *op. cit.*, s. 11, str. 18
16. Szydła żelazne z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. J. Kaźmierczyk, *Wrocław lewobrzeżny we wczesnym średniowieczu*, cz. II, Wrocław 1970, s. 225, ryc. 53, str. 19
17. Szydła kościane z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 19
18. Półfabrykaty szydeł z żelaza z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 20
19. Przebijak z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.* str. 20
20. Nożyce z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 21
21. Igły z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 21
22. Noże z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 22
23. Punce z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, str. 23
24. Kopyto drewniane z XI-XII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.* str. 23
25. Rękawica z XI w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 262, ryc. 71 str. 25
26. Pasy z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 262, str. 26
27. Pochewka na sierp z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 256, str. 26
28. Pochewka na nóż z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 262, str. 26
29. Pochewki skórzane z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 256, str. 27
30. Sakiewka z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 259, str. 28
31. Portfel z XII-XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Kaźmierczyk, *op. cit.*, s. 259, str. 28
32. Siodło polskie z XVII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie. Z. Żygulski jun., *Broń w dawnej Polsce na tle uzbrojenia Europy i Bliskiego Wschodu*, Warszawa 1975, ryc. 279, str. 68
33. Rząd i siodło polskie z końca XVII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie. Żygulski, *op. cit.*, ryc. 282, str. 69

34. Trzewiki z wydłużonymi nosami z XIV w. F. Boucher, *Histoire du costume en Occident de l'Antiquité à nos jours*, Paris 1965, s. 203, ryc. 374, str. 71
35. Trzewiki z wydłużonymi nosami z XIV w. Boucher, *op. cit.*, ryc. 375., str. 71
36. Trzewiki i sandały z wydłużonymi nosami z XIV w. Boucher, *op. cit.*, ryc. 376, str. 72
37. Trzewiki o zaokrąglonych nosach i rozcinanej przyszwie z Anglii z XV w. Boucher, *op. cit.*, s. 217, ryc. 419, str. 95
38. Trzewiki o zaokrąglonych nosach i rozcinanej przyszwie ze Szwajcarii z XV w. Boucher, *op. cit.*, s. 217, ryc. 420, str. 96
39. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum, str. 96
40. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum, str. 97
41. Obuwie damskie z XVI w. Bally Schuhmuseum, str. 97
42. Zdobiony trzewik męski z II poł. XVI w. Bally Schuhmuseum, str. 98
43. Pantofle damskie z XVII w. Bally Schuhmuseum, str. 99
44. Pantofle damskie z XVII w. Bally Schuhmuseum, str. 99
45. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum, str. 100
46. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum, str. 100
47. Pantofle damskie z XVIII w. Bally Schuhmuseum, str. 101
48. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum, str. 102
49. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum, str. 102
50. Pantofle damskie firmy Bally z lat 1880-1885. Bally Schuhmuseum, str. 103
51. Przedstawiciel kontroli technicznej sprawdza jakość obuwia w polskiej fabryce lat pięćdziesiątych XX w. J. Poznański, *Rodowód i technika wyrobu obuwia*, Warszawa 1951, s. 87, ryc. 61, str. 179
52. Józef Banasik, robotnik Południowych Zakładów Obuwia wykonał 160% normy w 1950 r. Poznański, *op. cit.* s. 52, ryc. 27, str. 180

Ryciny kolorowe

I. Awers warsztatu szewskiego z Poznania z 1651 r. Muzeum w Ratuszu, nr 1267, po str. 60
II. Rewers tego warsztatu wyobrażający szewców w ubiorze narodowym i zagranicznym, po str. 72
III. Awers warsztatu szewskiego z Łańcuta z 1662 r. wyobrażonego na wilkomie szewców łańcuckich. Muzeum Okręgowe w Rzeszowie, po str. 84
IV. Rewers tego warsztatu wyobrażający zabawę szewców w strojach narodowych, po str. 96
V. Siodło pokryte czerwonym aksamitem z haftem metalowym, z rzędem i olstrem skórzanym z XVII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie, na ekspozycji, nr 24274, po str. 108
VI. Siodło z czerwonej skóry z rzędem z XVIII w. Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie, na ekspozycji, nr 24234-24634, po str. 120

Ryciny poza tekstem

1. Węgieł XIV-wiecznego domu szewca w Płocku wraz z kołeczkami plecionkowej ściany śpichlerzyka na podwórku parceli miejskiej, W. Szafrański, *Zostań szewcze przy kopycie!* „Z otchłani wieków", R. 34, 1968, z. 1; Zbiory archeologiczne w Płocku. Archiwum Instytutu Historii Kultury Materialnej Polskiej Akademii Nauk, nr inw. 4/67
2. Średniowieczny naparstek brązowy, Szafrański, *op. cit*; jw., nr inw. 5/67

3. Chronologiczne zestawienie form obuwia gdańskiego w poszczególnych poziomach osadniczych od r. 980-1308, H. Wiklak, *Obuwie gdańskie w X-XIII wieku*, [w:] *Gdańsk wczesnośredniowieczny*, t. III. Pod redakcją J. Kamińskiej, Gdańsk 1960, ryc. 8
4. Obuwie skórzane dziecięce z II połowy XI w. z Opola, Zakład Archeologii Nadodrza IHKM PAN we Wrocławiu, D_1, inw. 1412/53
5. Przyszwa obuwia skórzanego z Opola z końca XI lub początku XII w. Jw., C_2, inw. 1759/59
6. Przyszwa obuwia skórzanego z Opola z I połowy XII w. oraz podeszwa. Jw., B_3, inw. 472/64
7. Przyszwa obuwia skórzanego z Opola z 2 połowy XII w. Jw., D_2, inw. 1956/56
8. Podeszwa wczesnośredniowiecznego obuwia skórzanego ze Starego Miasta we Wrocławiu Pracownia Archeologiczna Uniwersytetu Wrocławskiego; J. Kaźmierczyk, *Wrocław lewobrzeżny we wczesnym średniowieczu*, cz. II, Wrocław 1970, s. 228, ryc. 54
9. Drewniane kopyta szewskie z około 1430 r. Muzeum Narodowe w Krakowie; M. Gutkowska-Rychlewska, *Patynki z Pyrzyc na tle mody obuwia średniowiecznego*, [w:] *Rozprawy i sprawozdania Muzeum Narodowego w Krakowie*, t. IX, Kraków 1968, ryc. 35 abc
10. Trzewik dziecięcy z XIV w. ze Starego Miasta w Warszawie. Muzeum Historyczne m. stoł. Warszawy, nr 165/24/52
11. Cholewka wiązanego obuwia dziecięcego z XIV w. ze Starego Miasta w Warszawie. Jw. nr 165/25/52
12. Patynka drewniana z Pyrzyc z lat 1430-1447, widok z boku. Muzeum Narodowe w Krakowie; Gutkowska-Rychlewska, *op. cit.*, ryc. 31
13. Patynka drewniana z Pyrzyc z lat 1430-1447, widok od tyłu, Jw.; Gutkowska-Rychlewska, *op. cit.*, ryc. 31
14. Portret burmistrza Szczecina, Ottona Jagetouffela, zmarłego w 1412 r. Muzeum Narodowe w Szczecinie
15. Obuwie gotyckie z tego potretu. Jw.
16. Obuwie renesansowe z tego portretu. Jw.
17. Warsztat szewca z Katalonii z około 1346 r. Katedra w Manresa. Mistrz ołtarza św. Marka
18. Warsztat szewca krakowskiego z 1505 r. *Kodeks Baltazara Behema*; Mikrofilm Biblioteki Narodowej, zb. 1/46
19. Weneckie „chopinos". Ze zbiorów Muzeum Obuwia Bally w Schönenwerd w Szwajcarii
20. Obuwie z jedwabnego aksamitu na grubym korkowym koturnie. Muzeum Narodowe w Krakowie, Zbiory Czartoryskich
21. Trzewik z XVI w. z wykopalisk na ratuszu w Sieradzu. Muzeum w Sieradzu
22. Obuwie węgierskie. A. Gáborján, *A szolnoki hódolzsághori ásatási lábbelianyag magyar viselettörténeti vonatkozásai*, „Ethnographia", t. LXVIII, 1957, z. 4, ryc. 10
23. Obuwie węgierskie. A. Gáborján, *Két magyar hosszászáru lábbelitipus viselettörteneti elemzése*, „A Néprajzi Ertesito", t. XL, 1958, ryc. 37
24. Warsztat i sprzedaż obuwia przez okno. Ryc. J. Ammana z 1568 r. Repr. J. Hirth, *Kulturgeschichtliches Bilderbuch aus drei Jahrhunderten*, t .III, München 1885, s. 812, ryc. 1206
25. Obuwie męskie z około 1626 r. Portret ostatnich książąt mazowieckich, Stanisława, Janusza i Anny. Malarz warszawski nieznany. Muzeum Historyczne m. st. Warszawa, neg. nr 10012
26. Buty kozackie. Wieś Ostrów, rejon Czerwonoarmiejski, Ukraina Zachodnia, ZSRR. Odkrycia I.K. Sviešnikova
27. Buty kozackie z połowy XVII w. z wykopalisk na terenie bitwy pod Beresteczkiem. Jw.
28. Buciki damskie. Muzeum Narodowe we Wrocławiu, nr inw. S. III. 715 a
29. Safianowe buty męskie z XVII wieku zdobione haftem, Muzeum Okręgowe w Lublinie, nr inw. s/1096/ML

30. Holenderski szewc — łatacz obuwia z 1671 r. Ryc. A. Van Ostade, repr. W. Sulser, *Führer durch das Schuhmuseum der Bally Schuhfabriken AG*, Schönenwerd 1948, s. 179
31. Wędrowny szewc francuski. Ryc. N. d'Armessin, Zbiory Muzeum Obuwia Bally w Szwajcarii
32. Warsztat szewski francuski z XVIII w. *Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, par une société des gens des lettres*, Planches, t. III, *Cordonnier*, Paris 1963
33. Etapy modelowania i szycia dwóch typów francuskiego obuwia męskiego w połowie XVIII w. *Encyclopédie* ..., t. 33, supl., Paris 1777
34. Montowanie na kopycie i szycie cholewy wysokiego buta męskiego francuskiego z połowy XVIII w. *Encyclopédie* ..., *Cordonnier et Bottier*, t. III, Paris 1763
35. Niemiecki warsztat szewski z około 1750 r. Ryc. M. Engelbrechta z Augsburga. Zbiory Muzeum Obuwia Bally
36. Warsztat szewski z około 1770 r. Kupfersammlung zu J. Basedows Elementarwerke für die Jugend und ihre Freunde, tabl. XIX, nr 2. Rys. D. Chodowiecki, ryt. Schuster
37. Zaloty szewca z cholewkami w ręku z około 1780 r. *Taschenbuch zum Nutzen und Vergnügen für 1782*; rys. i ryt. D. Chodowiecki w 1781 r.
38. Szewc warszawski z 1799 r. Rys. M. Płońskiego. Muzeum Narodowe w Warszawie
39. Pieczęć cechu szewców wielkopolskiego miasta Obrzycka z 1731 r. Wojewódzkie Archiwum Państwowe w Poznaniu, sygn. Cechy-Obrzycko 16
40. Tłok pieczętny cechu szewców miasta Grodziska z 1737 r. Jw., tłoki pieczętne m. Grodziska VIII, 13
41. Pieczęć cechu szewców miasta Kórnika z 1750 r. Jw., Cechy, Kórnik 58
42. Pieczęć cechu szewców miasta Wolsztyna z 1796 r. Jw., Cechy, Wolszyn 30
43. Trzewik mieszczanina warszawskiego zmarłego w 1711 r. Muzeum Historyczne m. st. Warszawy, Kat, 6
44. Wysokie buty wojskowe. Muzeum Narodowe w Poznaniu, Oddział Wielkopolskie Muzeum Wojskowe, RW/1156
45. Safianowe obuwie noszone do ubioru narodowego w XVIII w. Muzeum w Toruniu, Ratusz
46. Epitafium ks. Daniela Schmidta. Kościół św. Jakuba, Świeciechowa pod Lesznem; nr neg. 107035 Instytutu Sztuki PAN
47. Wykwintne pantofle damskie. Muzeum Narodowe we Wrocławiu, S. III, 684
48. Pantofel damski z grubej niefarbowanej skóry bydlęcej. Muzeum Narodowe w Szczecinie, Rz. 595, fot. IX/3-8
49. Ten sam pantofel z ochronną wkładką na tylnik. Jw.
50. Grube skórzane pantofle damskie z trzeciej ćwierci XVIII w. Muzeum Historyczne m. st. Warszawy, nr neg. 12114
51. Pantofelek damski z tafty z I połowy XVIII w. Muzeum Narodowe w Warszawie, nr inw. 104 700
52. Pantofelek damski z atłasu i safianu z połowy XVIII w. Jw., nr inw. 164 701
53. Pantofelki damskie z zielonego safianu z II połowy XVIII w. Jw., nr inw. 17 865
54. Wnętrze pracowni kamaszniczej z lat 1788 i 1803. Ołtarz cechowy kamaszników; Muzeum Śląska Opolskiego, nr inw. MSO/S/85
55. Druga część ołtarza cechowego kamaszników w Opolu z lat 1788 i 1803. Jw.
56. Plan i rysunek przekroju poprzecznego 10 jatek szewskich z Przemyśla z 1804 r. Wojewódzkie Archiwum Państwowe Przemyśl, sygn. 499, k. 2
57. Tłok pieczętny cechu szewców miasta Ujścia z XIX w. Wojewódzkie Archiwum Państwowe Poznań, Zg. 140/40
58. Pieczęć cechu szewców miasta Gołańczy z 1806 r. Jw., Cechy-Gołańcz 8
59. Znak firmy szewskiej Onufrego Pokorskiego z Warszawy z XIX w. Muzeum Historyczne w Moskwie. Z przygotowanej do druku pracy T.S. Aliošiny
60. Znak firmy szewskiej L. Niemczyńskiego w Warszawie z XIX w. Jw.

61. Znak firmy szewskiej F. Szczepańskiego w Warszawie w XIX w. Jw.
62. Damskie pantofle warszawskie z początku XIX w. Jw.
63. Stragan szewski na targu warszawskim w 1878 r., „Kłosy", t. 13, 1878, s. 116
64. Targ na obuwie i warsztat szewski z 1902 r. z Małopolski. Rysunek na pergaminowym dyplomie szewców z Tyśmienicy wydanym w 1728 roku przez Joannę Wielhorską. Własność doc. Franciszka Kotuli, któremu bardzo dziękuję za odbitkę
65. Obesłanie żałobne cechu szewców z Żywca z 1836 r. *Pamiątki cechowe w zbiorach Muzeum w Żywcu*, Żywiec 1974, s. 23-24, ryc. 10 i 10 a
66. Odwrotna strona tegoż obesłania przedstawiająca czyściec. Jw.
67. Model pantofli damskich firmy Bally z 1953 r. Ze zbiorów Muzeum Obuwia Bally w Szwajcarii
68. Przenośnik w fabryce obuwia w Polsce z końca lat czterdziestych XX w. J. Poznański, *Rodowód i technika wyrobu obuwia*, Warszawa 1951, s. 62, rys. 35
69. Prasowanie obuwia w systemie taśmowym. Poznański, *op. cit.*, s. 85
70. Skórzana część ozdoby szaty z Wrocławia z 2 ćwierci XI w. J. Kaźmierczyk, *Z problematyki badań wykopaliskowych na Ostrowiu Tumskim we Wrocławiu*, „Śląskie Sprawozdania Archeologiczne", t. XVIII, Wrocław 1976, tabl. 30; Pracownia Archeologiczna Uniwersytetu Wrocławskiego
71. Fragment tej ozdoby przedstawiający psa
72. Fragment tej ozdoby przedstawiający gwiazdę. Kazimierczyk, Z p*roblematyki* ...
73. Zdobiona pochewka skórzana z XIII w. Kaźmierczyk, *Wrocław* ..., s. 256; Pracownia Archeologiczna Uniwersytetu Wrocławskiego
74. Fragment skóry z orłem z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu. Pracownia Archeologiczna Uniwersytetu Wrocławskiego, Bz 1820/22, wykop II, 1/62
75. Sakiewka skórzana ze Starego Miasta we Wrocławiu z XIII w.; Kaźmierczyk, *Wrocław*..., s. 251, 259; jw.
76. Pas skórzany zdobiony z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu; Kaźmierczyk, *Wrocław*..., s. 142, 231-252; jw.
77. Fragment skórzanego zdobionego pasa z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu; Kaźmierczyk, *Wrocław* ..., s. 142, 251-252, 266; jw.
78. Fragment skórzanego kaftana z Nowego Targu we Wrocławiu z I połowy XIII w.; Kaźmierczyk, *Wrocław*..., s. 253; jw., nr 95/64
79. Rękawica z lewej ręki. E. Eberle, *Rękawica średniowieczna*; „Z otchłani wieków", R. 36, 1970, z. 3, s. 263, ryc. 5; Muzeum Historyczne miasta st. Warszawy, nr inw. 153/19/52
80. Rękawica gotycka z prawej ręki. Eberle, *op. cit*; Pracownia Archeologiczna na Wawelu, nr inw. 12662/62
81. Herb miechowników krakowskich z 1505 r. *Kodeks Baltazara Behema*. Mikrofilm Biblioteki Narodowej, nr 26/1/54
82. Niemiecki mieszek z sześcioma małymi mieszkami z XVI w. G. Gall, *Deutsches Ledermuseum*, Offenbach an Main 1967, nr kat. 972 C
83. Niemiecki warsztat miechowniczy z 1568 r. Ryc. J. Amman; Hirth. *op. cit.*, s. 808; ryc. 1190
84. Niemiecki warsztat wytwórczy sznurowadeł skórzanych z 1568 r. Ryc. Amman; Hirth, *op. cit.*, s. 808, ryc. 1190
85. Kolet łosi — ubiór wojskowy jeździecki z XVII w. Muzeum Narodowe w Krakowie, Zbiory Czartoryskich
86. Pieczęć cechu rękawiczników w Szczecinie z XVII w. Muzeum Narodowe w Szczecinie
87. Tłok pieczętny cechu rękawiczników miasta Leszna z 1780 r. Wojewódzkie Archiwum w Poznaniu, sygn. V, 16
88. Wykroje skórzanych spodni szytych przez miechowników francuskich w XVIII w. *Encyclopédie* ..., t. II, Planches, *Boursier*, Paris 1763
89. Asortyment wyrobów miechowników francuskich w XVIII w. *Encyclopédie* ...

90. Francuski zakład rękawiczniczy z połowy XVIII w. i wykroje męskich rękawic, *Encyclopédie* ..., t. IV, Planches, *Ganterie*, Paris 1765
91. Wykroje i sposób szycia męskich pięcio i jednopalcowych rękawiczek francuskich z połowy XVIII w. *Encyclopédie*...
92. Rękawiczn icze narzędzia francuskie z połowy XVIII w. *Encyclopédie* ...
93. Rękawiczki damskie z białej skórki o długim mankiecie. Muzeum Narodowe we Wrocławiu, S. III. 328 a, b
94. Maszyna angielska do szycia rękawiczek z początku XIX w. „Izys Polska", 1826, t. I, tabl. III po s. 116, ryc. 13
95. Podział pracy we francuskiej manufakturze rękawiczniczej z I połowy XIX w. *Manuel du fabricant de gants. Par Vallet d'Artois*, Paris 1835
96. Warsztat paśniczy w Niemczech z 1568 r.; Ryc. J. Amman, Hirth, *op. cit.*, s. 808, ryc. 1191
97. Warsztat rymarski z Niemiec z 1657 r. J.A. Komeński, *Orbis sensualium pictus hoc est omnium fundamentalium in mundo rerum et vita actionum pictura et nomenclatura*, Norimbergae 1657. Egzemplarz z tekstem polskim z Muzeum w Bieczu był zapewne używany w miejscowej szkole; T. Sławski, *Produkcja i wymiana towarowa Biecza w XVI i XVII wieku*, Rzeszów 1968, s. 129
98. Francuski warsztat paśniczy z XVIII w. połączony ze sklepem z pasami. *Encyclopédie* ..., t. II, Planches, *Ceinturier*, Paris 1763
99. Siodło z rzędem z XVII w. Państwowe Zbiory Sztuki na Wawelu; Z. Żygulski jun., *Broń w dawnej Polsce*, Warszawa 1975, ryc. 280
100. Skórzany podkład pod siodło z XVII w. Archiwum Muzeum Narodowego w Krakowie, nr 5, 105, 54, 210
101. „Wykręcanie" skór przez wiejskich rymarzy za pomocą drągów i koła od wozu we wschodniej i południowej Wielkopolsce w XIX i początku XX w. Z. Jasiewicz, *Garbarstwo*, [w:] *Kultura ludowa Wielkopolski*, t. II, Poznań 1964, s. 571
102. Popręgi i rzemienie do siodeł ze sprężynami, „Izys Polska", 1824, t. 2, tabl. XIX po s. 512
103. Herb kuśnierzy krakowskich z 1505 r. z błamem popielic. *Kodeks Baltazara Behema*; Mikrofilm Biblioteki Narodowej, zb. 1/32
104. Niemiecki warsztat kuśnierski z 1568 r. Ryc. J. Ammana; Hirth, *op. cit.*, s. 808, nr 1191
105. Pieczęć cechu kuśnierzy miasta Rydzyny z 1654 r. Wojewódzkie Archiwum Państwowe w Poznaniu, Cechy-Rydzyna 15
106. Pieczęć cechu kuśnierzy miasta Pakość z 1697 r. Jw., sygn. 1251/33
107. Skrzynka cechu kuśnierzy w Myślenicach z XVIII w.
108. Pioła, czyli imadło z nożem. Muzeum Etnograficzne w Krakowie, nr 4654
109. Warsztat kuśnierski z około 1770 r. *Kupfersammlung* ..., rys. prawdopodobnie D. Chodowiecki, rytownik nieznany
110. Jubki z futrem i męskie okrycia podbite futrem z końca XVIII w. M. Stachowicz, *Wnętrze kramów bogatych w Krakowie*; Zbiory Muzeum Historycznego m. Krakowa, nr 588/III, nr neg. 36.
111. Warsztat garbarza krakowskiego z 1505 r. *Kodeks Baltazara Behema*; Mikrofilm Biblioteki Narodowej, zb. 1/43
112. Obróbka skór nad rzeką w Grodnie w 1568 r. Mathis Zündt, Widok Grodna; Gabinet Rycin Muzeum Narodowego w Krakowie, Zbiory Czartoryskich, nr 7024
113. Wnętrze warsztatu garbarskiego w szopie i widok podwórza z dołami do wapnienia czy wyprawy skór z około 1770 r.; *Kupfersammlung* ..., tabl. LV, nr 2; rys. prawdopodobnie D. Chodowiecki, rytownik nieznany
114. Plan garbarni z Torunia z początku XIX w. Wojewódzkie Archiwum Państwowe, Toruń, inw. 430, teka 6

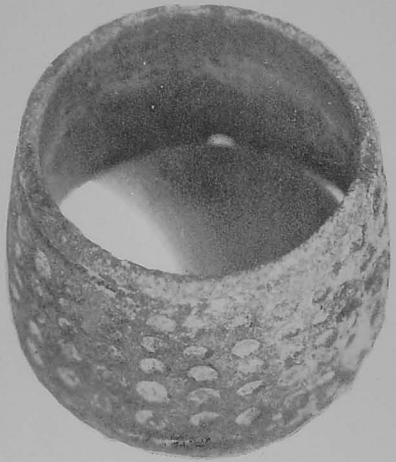
115. Kosa używana do obróbki mechanicznej skór w garbarstwie ludowym w Skoczowie pod Cieszynem w XIX w. Muzeum Etnograficzne w Krakowie, nr 24176
116. Cęgi do skóry używane przez czerwonoskórników toruńskich, Muzeum Okręgowe w Toruniu, nr 1700
117. Zespół narzędzi kordybaniczych do obróbki skóry z 1804 r. Rkps. Biblioteki PAN w Krakowie, nr 1219
118. Pieczęć cechu garbarzy poznańskich z 1862 r. Wojewódzkie Archiwum Państwowe w Poznaniu, Cechy, garbarze 102[28]
119. Kierat koński. P.C. Welsh, *Tanning in the United States to 1850. A brief History*, Washington 1964, ryc. 1
120. Drewniana kula do naciągania skóry używana w Nowym Sączu w XIX w. Muzeum Etnograficzne w Krakowie, nr 4652
121. Folusz białoskórniczy w Toruniu na przedmieściu Lubicz. Budynek nad rzeką oznaczony nr 7. Ryc. Steinera z 1734 r.; J. Wojtowicz, *Studia nad kształtowaniem się układu kapitalistycznego w Toruniu. Stosunki przemysłowe miasta Torunia w XVIII wieku*, Toruń 1960, s. 142
122. Białoskórnictwo francuskie z początku XIX w. *Manuel du fabricant...*, ryc. 1
123. Francuskie farbiarstwo skór z początku XIX w. *Manuel du fabricant ...*, ryc. 2
124. Malowanie i złocenie skór kolorowych we Francji w połowie XVIII w. *Encyclopédie...*, t. III. Planches, *Doreur sur Cuir*, Paris 1764
125. Budynek garbarni braci Temlerów w Warszawie w XIX w., „Kłosy", t. II, 1873, s. 65; Muzeum Historycznego m. st. Warszawy, neg. nr 3277
126. Garbarnia braci Temlerów i Szwedego w Warszawie. „Kłosy", 1873, nr 422, s. 73; Muzeum Historycznego, neg. nr 9106
127. Podwórze garbarni braci Temlerów i Szwedego w Warszawie, kadzie do garbowania skór, „Kłosy", 1873, s. 72; jw. neg. nr 91107

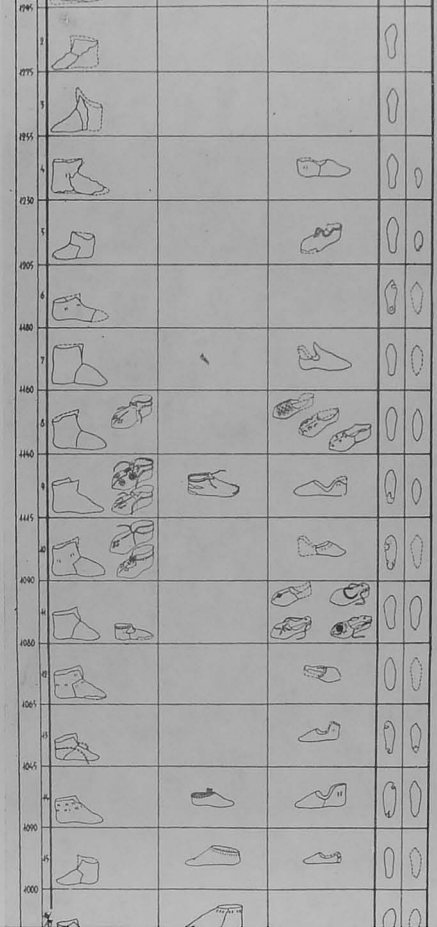
Fotografie wykonali:

M. Ciunowicz V, VI; S. Deptuszewski 54; L. Grajny 65, 66; J. Jakubczak 55; L. Kopczyńska 86; W. Krzyżanowska 21; J. Kubienia 109, 115, 120; Z. Malinowski 85; J. Nowakowski I, II; K. Porębska 114; G. Radzikowska 10, 11, 43, 79; M. Rydel 1, 2; B. Seredyńska 50; R. Sierka 70, 71, 72, 73, 74; Z. Siewak 45; A. Skarżyńska 17, 19, 22, 23, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 88-93, 108, 113, 119, 122, 123, 124; A. Szczodrak 4, 5, 6, 7, 8, 75, 76, 77, 78; T. Sławski 97; J. Urbanowicz 29; A. Wierzba 9, 12, 13, 80; E. Witecki 28, 47, 94; W. Wolny 46; D. Zawadzki 110

1. Węgieł XIV-wiecznego domu szewca w Płocku wraz z koleczkami plecionkowej ściany śpichlerzyka na podwórku parceli miejskiej

2. Średniowieczny naparstek brązowy znaleziony w płockiej pracowni szewskiej z XIV w.





3. Chronologiczne zestawienie form obuwia gdańskiego w poszczególnych poziomach osadniczych od r. 980–1308

4. Skórzane
obuwie dziecięce
z Opola z II połowy XI w.
zdobione paseczkami
skórzanymi

5. Przyszwa
obuwia skórzanego
z Opola z końca XI
lub początku XII w.
zdobiona haftem

6. Przyszwa
obuwia skórzanego
z Opola z I połowy XII w.
zdobiona haftem
oraz podeszwa

7. Przyszwa obuwia skórzanego z Opola z II połowy XII w.

8. Podeszwa wczesnośredniowiecznego obuwia skórzanego ze Starego Miasta we Wrocławiu

9. Drewniane kopyta szewskie z około 1430 r.

10. Trzewik dziecięcy z XIV w. ze Starego Miasta w Warszawie

11. Cholewka wiązanego obuwia dziecięcego z XIV w. ze Starego Miasta w Warszawie

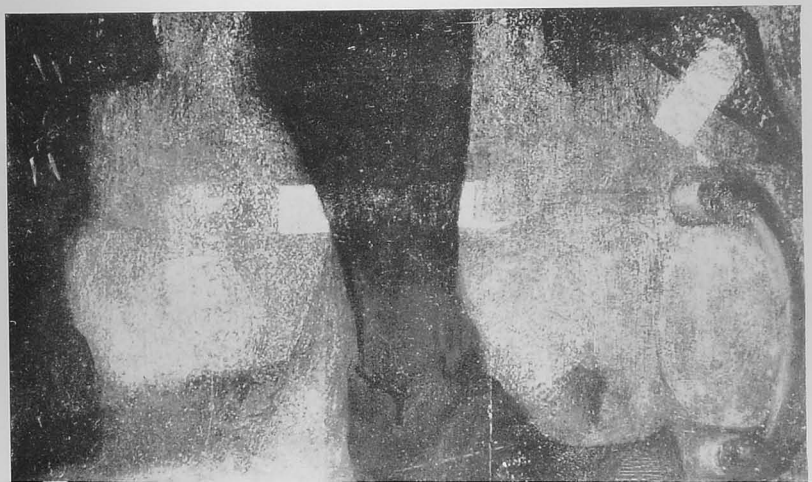
12. Patynka drewniana z Pyrzyc z lat 1430-1447, widok z boku

13. Patynka drewniana z Pyrzyc z lat 1430-1447, widok od tyłu

14. Portret burmistrza Szczecina Ottona Jagetouffela, zmarłego w 1412 r.

15. Obuwie gotyckie z tego portretu

16. Obuwie renesansowe z tego portretu



17. Warsztat szewski
z Katalonii
z około 1346 r.

18. Warsztat szewca krakowskiego z 1505 r.

19. Weneckie „chopinos", czyli „muły białogłowskie", z XVI w.

20. Obuwie z jedwabnego aksamitu na grubym korkowym koturnie użyte przy koronacji Zygmunta Augusta w 1530 r.

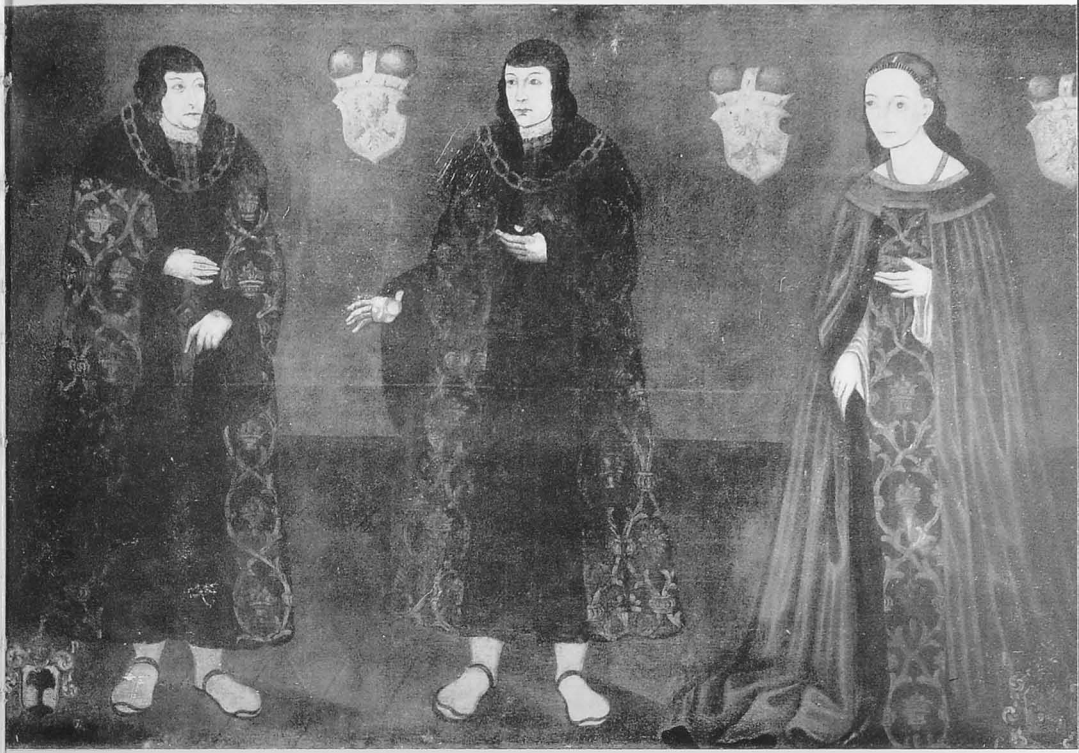
21. Trzewik z XVI w. z wykopalisk na ratuszu w Sieradzu na płaskiej podeszwie z umiarkowanym poszerzeniem nosa

22. Obuwie węgierskie oparte na wpływach wschodnich z XVI w. określane w Polsce jako „baczmagi z kapciami"

23. Obuwie węgierskie z XVI w. oparte na wpływach zachodnioeuropejskich

24. Warsztat i sprzedaż obuwia przez okno niemieckiego szewca z XVI w.

25. Obuwie męskie z około 1626 r. Portret ostatnich książąt mazowieckich, Stanisława, Janusza i Anny



26. Buty kozackie z połowy XVII w. z wykopalisk z terenu bitwy pod Beresteczkiem

27. Buty kozackie z połowy XVII w. z wykopalisk z terenu bitwy pod Beresteczkiem

29. Safianowe buty męskie z XVII w. zdobione haftem

28. Buciki damskie z połowy XVII w. z wysoką cholewką z białego zamszu z koturnem i obcasem

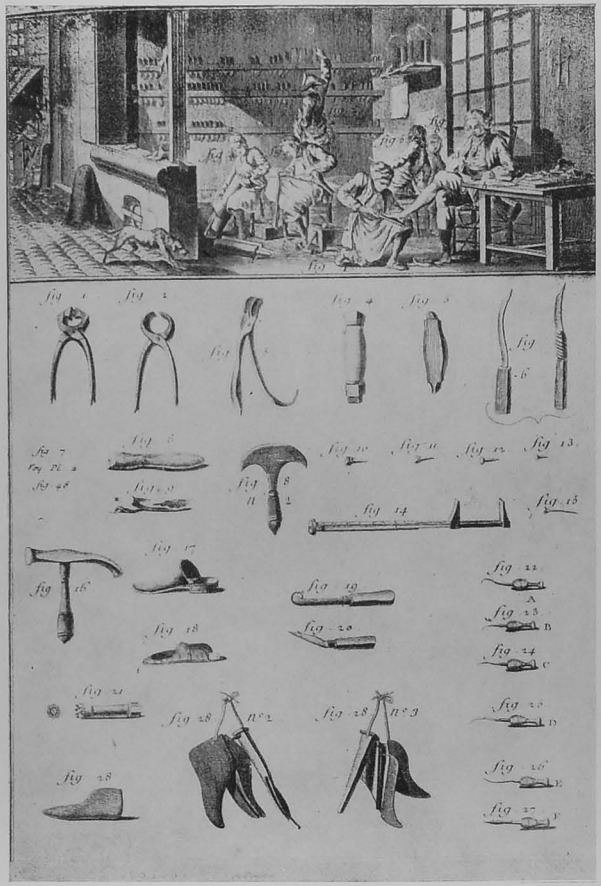
30. Holenderski szewc — łatacz obuwia z 1671 r.

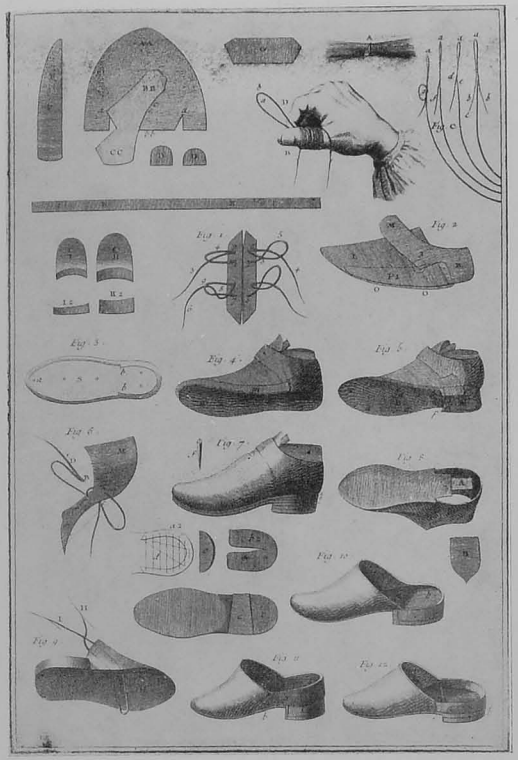
31. Wędrowny szewc francuski z końca XVII w. z warsztatem, szaflikiem do moczenia skór i z gotowymi wyrobami

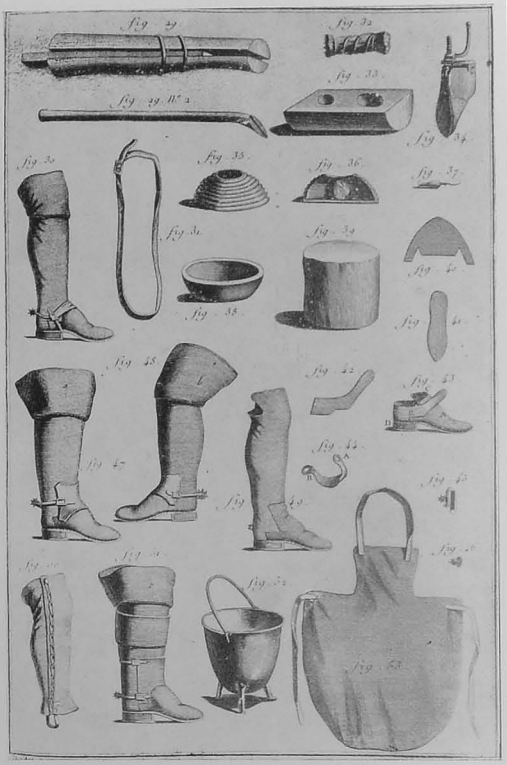
32. Warsztat szewski francuski z XVIII w. Majster bierze miarę (ryc. 1), a trzej czeladnicy i dwaj uczniowie szyją obuwie, dobierając odpowiednie kopyta. Poniżej ukazano narzędzia, jak obcęgi, noże, gładziki i kołki (ryc. 1-16 i 19-27), miarę do obuwia (ryc. 14), kopyta i wymodelowane lub przygotowane do szycia cholewki (ryc. 17, 18, 28)

33. Etapy modelowania i szycia dwóch typów francuskiego obuwia męskiego w połowie XVIII w. Od góry pokazano rozkrój cholewki trzewika męskiego, sposób trzymania dratwy, szycia cholewki i łączenia jej z podpodeszwą oraz przymocowywanie obcasa

34. Montowanie na kopycie i szycie cholewy wysokiego buta męskiego francuskiego z połowy XVIII w. Od góry widać prawidło, narzędzia do montażu przyszwy (ryc. 34), pociegiel (ryc. 31), dratwę, ćwiek i gwoździe, fragmenty cholewki przed ich zeszyciem, podpodeszwę, miseczkę, pieniek i kociołek do czernidła (ryc. 38-39, 52), ostrogi (ryc. 45-46), fartuch skórzany (ryc. 53) i różne etapy montażu i szycia butów







35. Niemiecki warsztat szewski z około 1750 r. Zamiast ucznia obuwie szyje kobieta

36. Warsztat szewski
z około 1770 r.

37. Zaloty szewca
z cholewkami w ręku
z około 1780 r.

38. Szewc warszawski
z 1799 r.

39. Pieczęć cechu szewców wielkopolskiego miasta Obrzycka z 1731 r. z butem, narzędziami szewskimi i postaciami św. Kryspina i Kryspiniana patronów szewskich

40. Tłok pieczętny cechu szewców miasta Grodziska z 1737 r. z wyobrażeniem wysokich butów typu zachodnioeuropejskiego, kowadła, noży, gładzików, szydła i dłutka

41. Pieczęć cechu szewców miasta Kórnika z 1750 r. przedstawiająca ambus, czyli kowadło, i noże szewskie

42. Pieczęć cechu szewców miasta Wolsztyna z 1796 r. ukazująca trzewik męski, kowadło i noże

43. Trzewik mieszczanina warszawskiego zmarłego w 1711 r.

44. Wysokie buty wojskowe uszyte według mody zachodnioeuropejskiej z początku XVIII w.

45. Safianowe obuwie noszone do ubioru narodowego w XVIII w.

46. Epitafium ks. Daniela Schmidta, zmarłego w 1737 r. ukazujące niskie trzewiki na obcasie

47. Wykwintne pantofle damskie z malowanego białego zamszu z trzeciej ćwierci XVIII w.

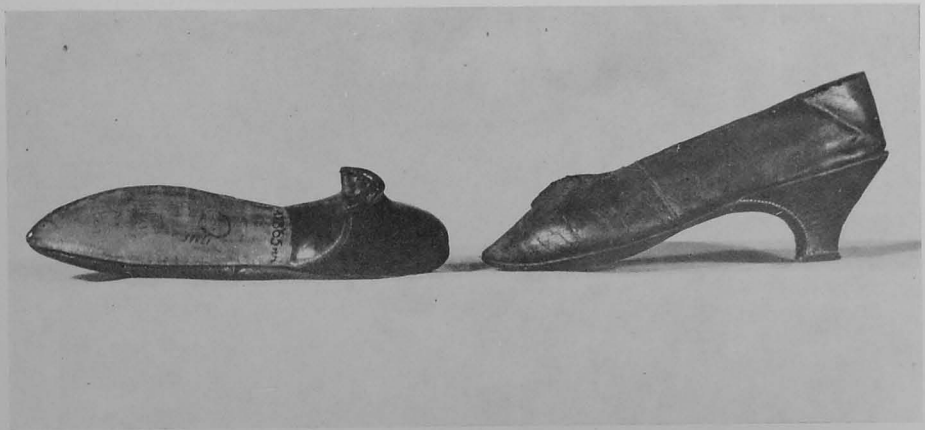
48. Pantofel damski z grubej niefarbowanej skóry bydlęcej z drewnianym obcasem z trzeciej ćwierci XVIII w.

49. Ten sam pantofel z ochronną wkładką na tylnik

50. Grube skórzane pantofle damskie z trzeciej ćwierci XVIII w.

51. Pantofelek damski z tafty z I połowy XVIII w.

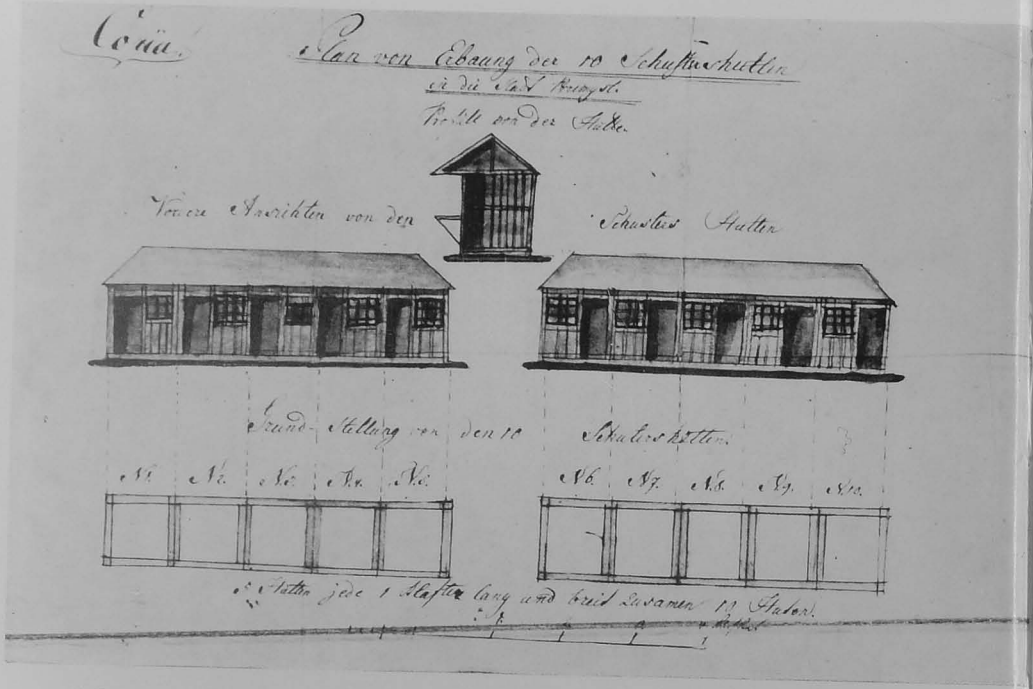
52. Pantofelek damski z atłasu i safianu z połowy XVIII w.



53. Pantofelki damskie z zielonego safianu z II połowy XVIII w.

54. Wnętrze pracowni kamaszniczej z lat 1788 i 1803. Patroni szewców św. Kryspin i Kryspinian pracujący jako majster krający skórę na cholewki i czeladnik szyjący trzewik. Widać faskę z czernidłem. W bocznych skrzydłach ołtarza św. Augustyn i Wojciech

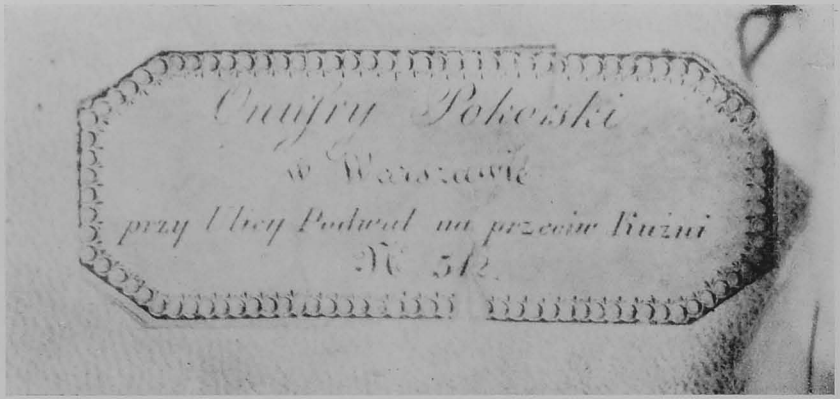
55. Druga część ołtarza cechowego kamaszników w Opolu z lat 1788 i 1803 z dwoma czeladnikami w ubiorze zachodnioeuropejskim trzymającymi noże szewskie. Pod ich nogami wyobrażenia dwóch typów trzewików i kopyt drewnianych



56. Plan i rysunek przekroju poprzecznego 10 jatek szewskich z Przemyśla z 1804 r.

57. Tłok pieczętny cechu szewców miasta Ujścia z XIX w. z postaciami św. Kryspina i Kryspiniana i ze stylizowanymi formami butów i trzewików, obcęgami, nożami i przecinaczami szewskimi

58. Pieczęć cechu szewców miasta Gołańczy z 1806 r. z wyobrażeniem wysokiego buta według mody z przełomu XVII i XVIII w. i narzędziami szewskimi


Chaufty Pokorski
w Warszawie
przy Ulicy Podwale na przeciw linii
№ 512

L. Niemczyński
Nowy-Świat
Warszawa

59. Znak firmy szewskiej Onufrego Pokorskiego z Warszawy z XIX w.

60. Znak firmy szewskiej L. Niemczyńskiego w Warszawie z XIX w.

61. Znak firmy szewskie F. Szczepańskiego w Warszawie w XIX w.

62. Damskie pantofle warszawskie z początku XIX w.

63. Stragan szewski na targu warszawskim w 1878 r.

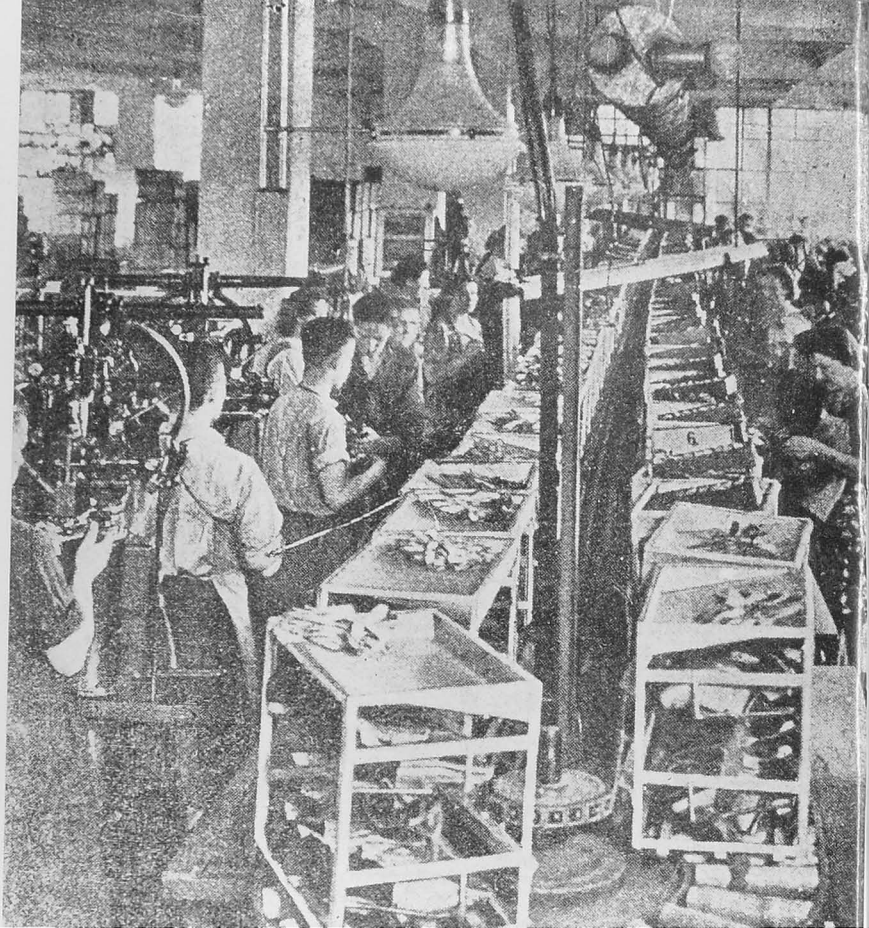
64. Targ na obuwie i warsztat szewski z 1902 r. z Małopolski

PANOWIE
BRACIA

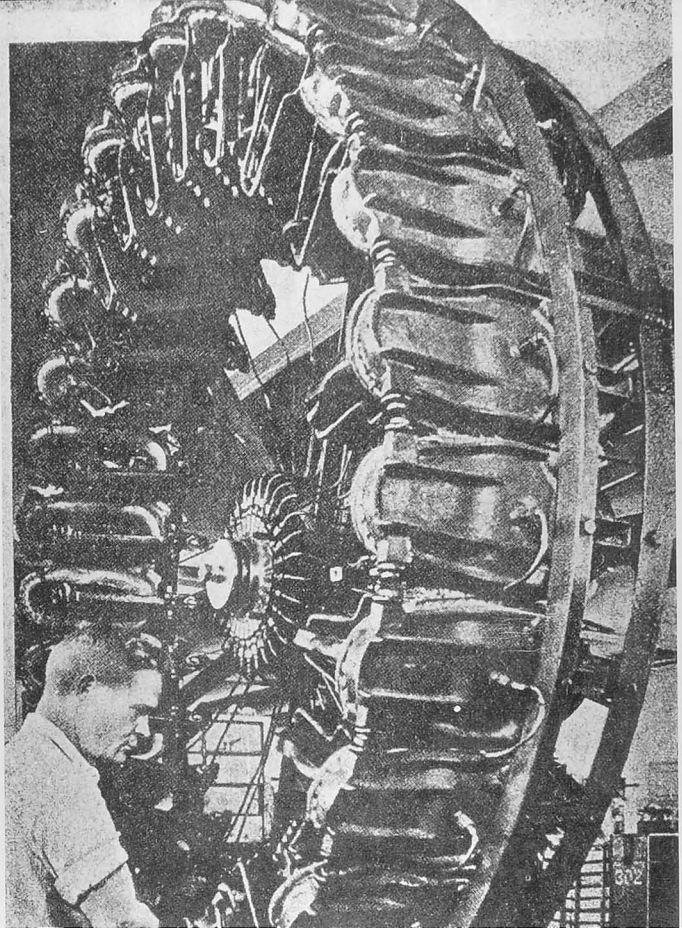
65. Obesłanie żałobne cechu szewców z Żywca z 1836 r. Krzyż, mary i but

66. Odwrotna strona tegoż obesłania przedstawiająca czyściec

67. Model pantofli damskich firmy Bally z 1953 r. wykonany według wzoru obuwia koptyjskiego z V w.



68. Przenośnik w fabryce obuwia w Polsce z końca lat czterdziestych XX w.



69. Prasowanie obuwia w systemie taśmowym z końca lat czterdziestych XX w. Przy stanowisku roboczym pojawiają się kolejne gniazdka do wkładania bucików

70. Skórzana część ozdoby szaty z Wrocławia z II ćwierci XI w.

71. Fragment tej ozdoby przedstawiający psa

72. Fragment tej ozdoby przedstawiający gwiazdę

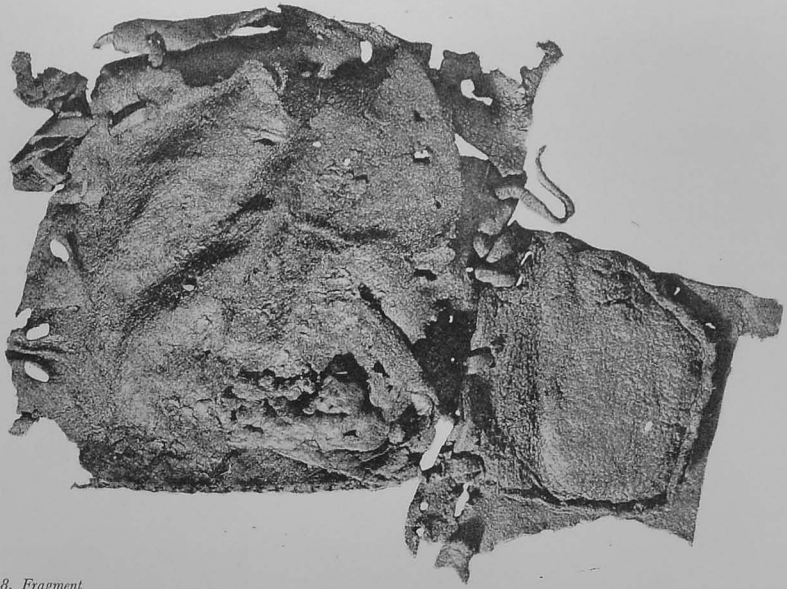
73. Zdobiona pochewka skórzana z XIII w.

74. Fragment skóry z orłem z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

75. Sakiewka skórzana ze Starego Miasta we Wrocławiu z XIII w.

76. Pas skórzany zdobiony z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu

77. Fragment skórzanego zdobionego pasa z XIII w. ze Starego Miasta we Wrocławiu



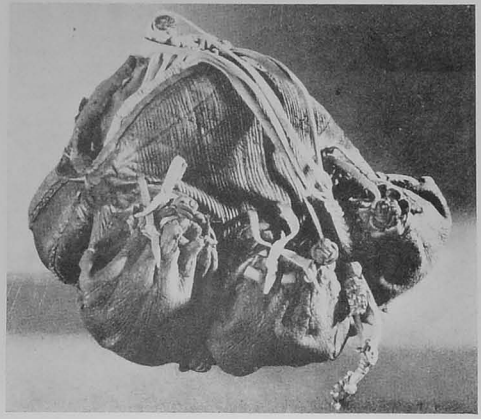
78. Fragment skórzanego kaftana z Nowego Targu we Wrocławiu z I połowy XIII w.

79. Rękawica z lewej ręki, sięgająca ponad nadgarstek, ze skóry cielęcej garbowania roślinnego ze Starego Miasta w Warszawie z XIV w.

80. Rękawica gotycka z prawej ręki ze skóry koźlej lub sarniej, wyprawiona przy uwydatnieniu groszkowania lica, uszyta z jednego kawałka skóry z doszytym kciukiem

81. Herb miechowników krakowskich z 1505 r. Ukazano mieszki i skórzane sznurowadła

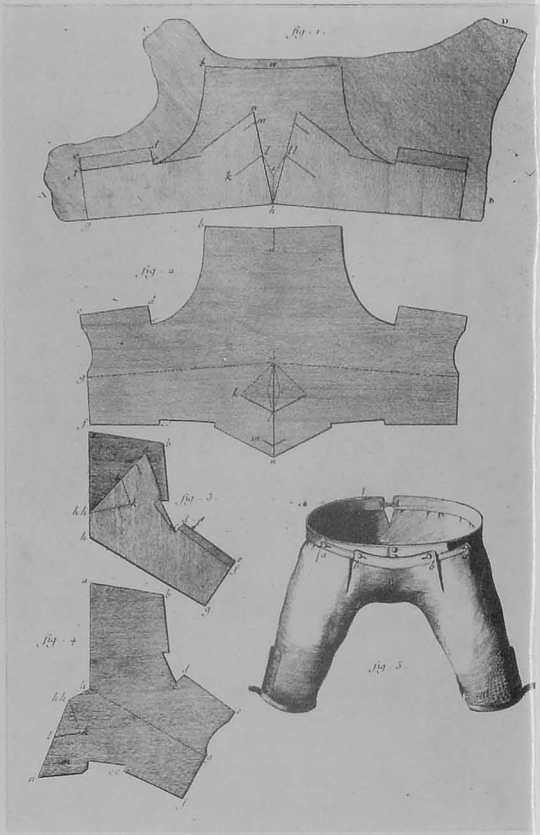
82. Niemiecki mieszek z sześcioma małymi mieszkami z XVI w.

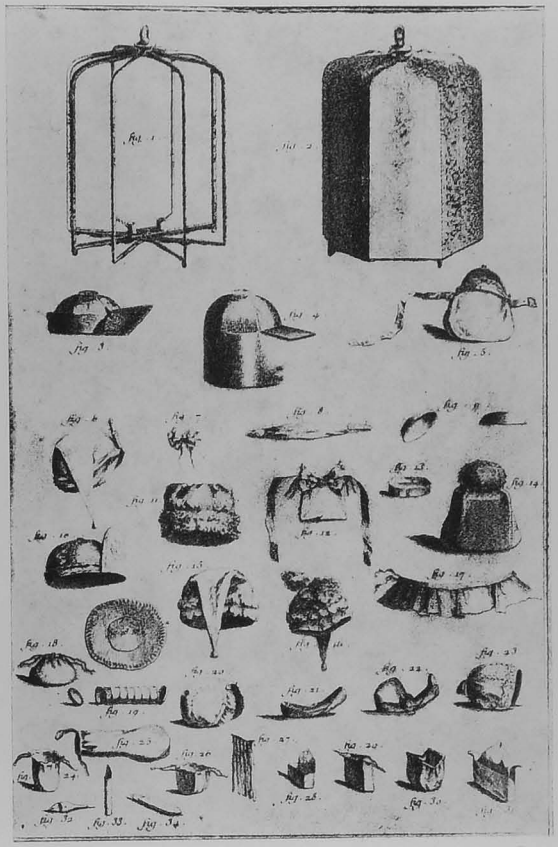


83. Niemiecki warsztat miechowniczy z 1568 r. Szycie mieszków i rękawic

84. Niemiecki warsztat wytwórczy sznurowadeł skórzanych z 1568 r.

85. Kolet łosi — ubiór wojskowy jeździecki z XVII w.





86. Pieczęć cechu rękawiczników w Szczecinie z XVII w.

87. Tłok pieczętny cechu rękawiczników miasta Leszna z 1780 r. ukazujący spodnie i rękawice

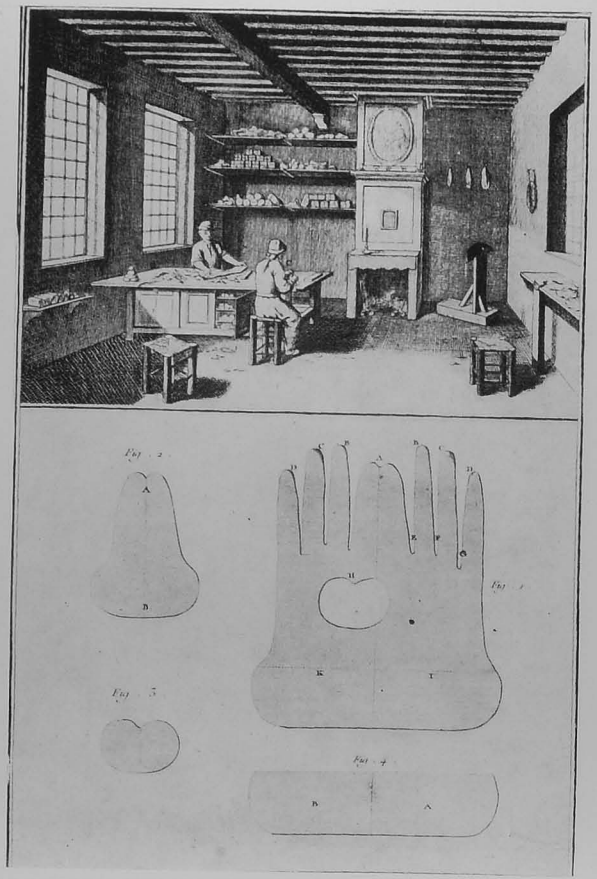
88. Wykroje skórzanych spodni szytych przez miechowników francuskich w XVIII w.

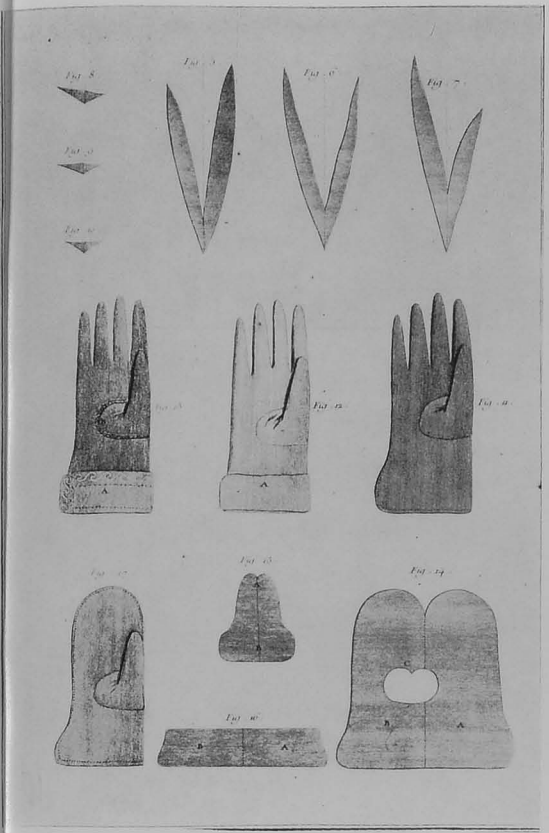
89. Asortyment wyrobów miechowników francuskich w XVIII w.

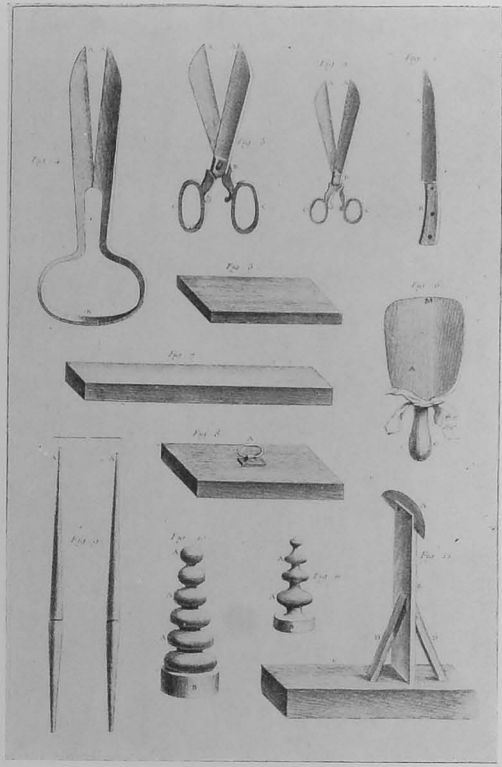
90. Francuski zakład rękawniczniczy z połowy XVIII w. i wykroje męskich rękawic

91. Wykroje i sposób szycia męskich pięcio- i jednopalcowych rękawiczek francuskich z połowy XVIII w. Ukazano gryf, kciuk, strzałki i wierzchy mankietów

92. Rękawiczn icze narzędzia francuskie z połowy XVIII w. Nóż i nożyce (ryc. 1-4), marmur i nóż do ścieniania skóry (ryc. 5-6), prasy drewniana i marmurowa (ryc. 7-8), formy do przetykania palców i paliki do ich przetykania wraz ze specjalnym urządzeniem przetykowym (ryc. 9-12).







93. Rękawiczki damskie z białej skórki o długim mankiecie z XIX w.

94. Maszyna angielska do szycia rękawiczek z początku XIX w.

Machina Angielska do szycia Rękawiczek.

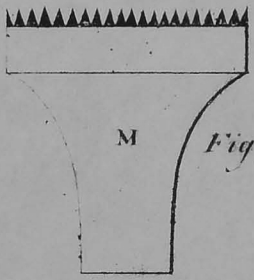
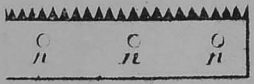


Fig. 3.

Fig. 2.



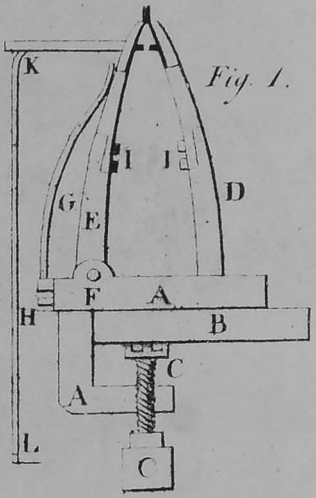
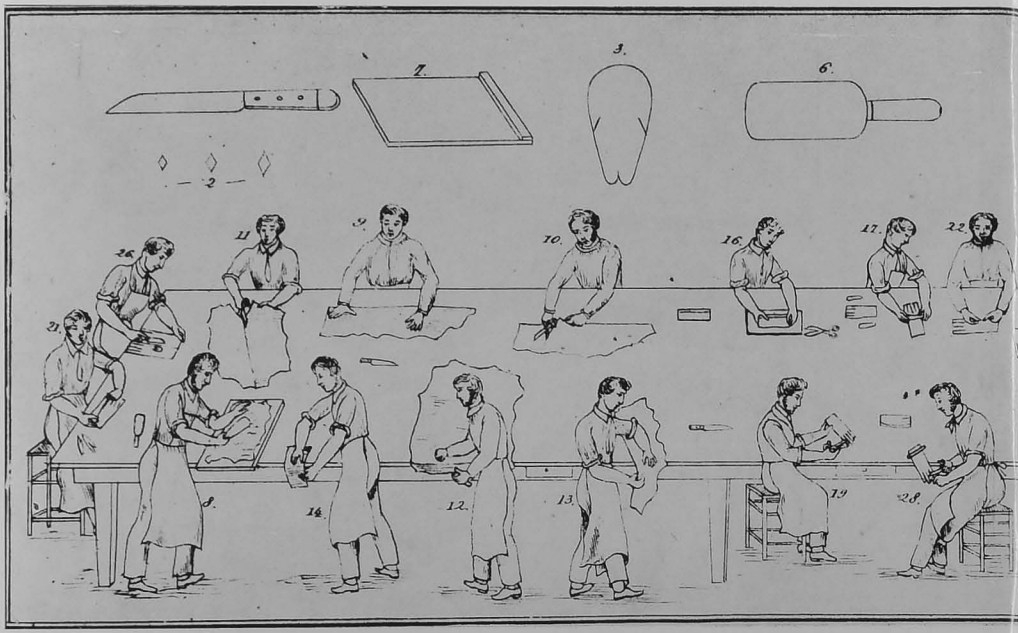
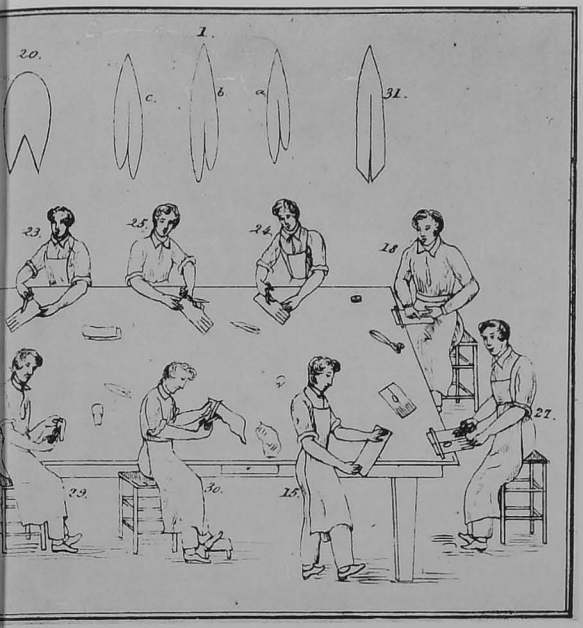


Fig. 1.

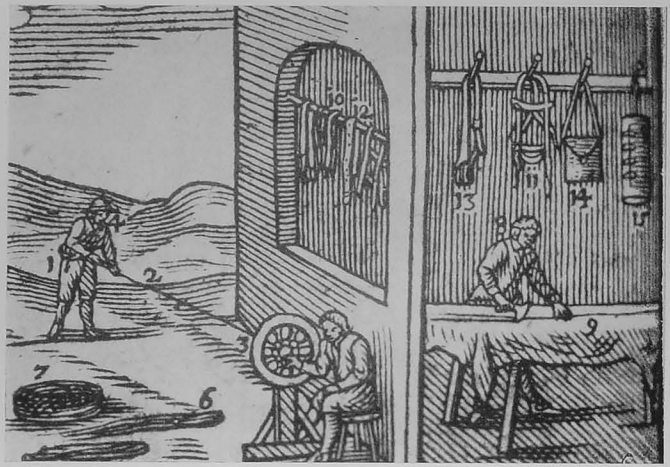

1.
2.
3.
6.
7.
8.
9.
10.
11.
12.
13.
14.
16.
17.
19.
21.
22.
24.
28.

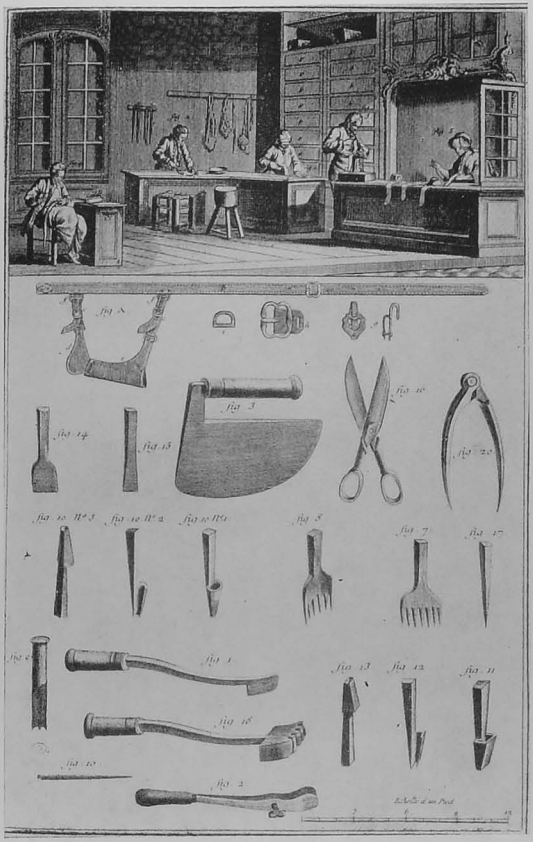


95. Podział pracy we francuskiej manufakturze rękawiczniczej z I połowy XIX w. U góry dwa noże, marmur do ścieniania skóry i strzałki

96. Warsztat paśniczy w Niemczech z 1568 r.

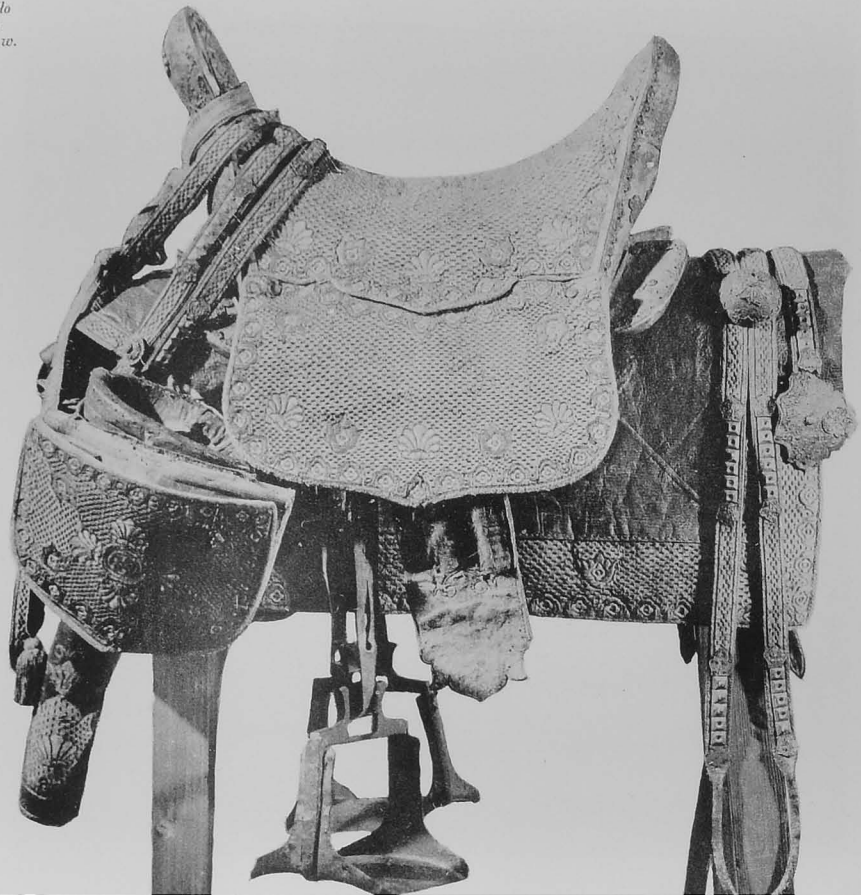
97. Warsztat rymarski w Niemczech z 1657 r. Z lewej strony warsztat powroźniczy pod drągiem z wyrobami rymarskimi



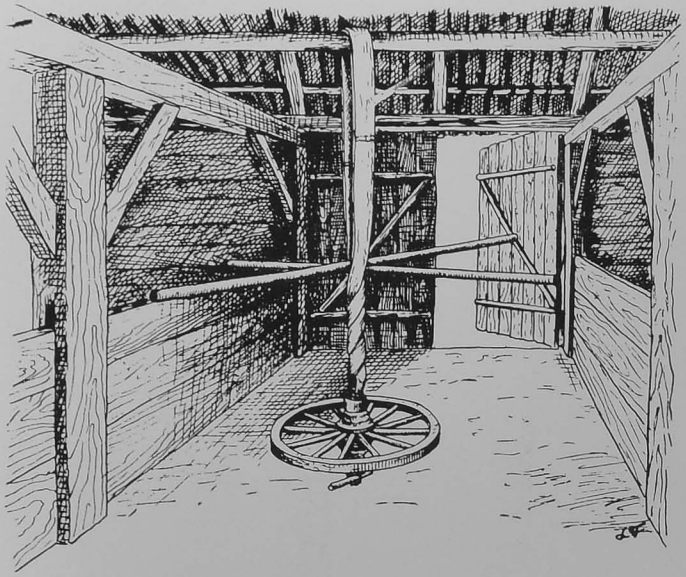


98. Francuski warsztat paśniczy z XVIII w. połączony ze sklepem z pasami. U dołu wyroby paśnicze wraz z metalowymi klamrami, oraz noże i inne narzędzia służące do ich obróbki

99. Siodło z rzędem z XVII w.

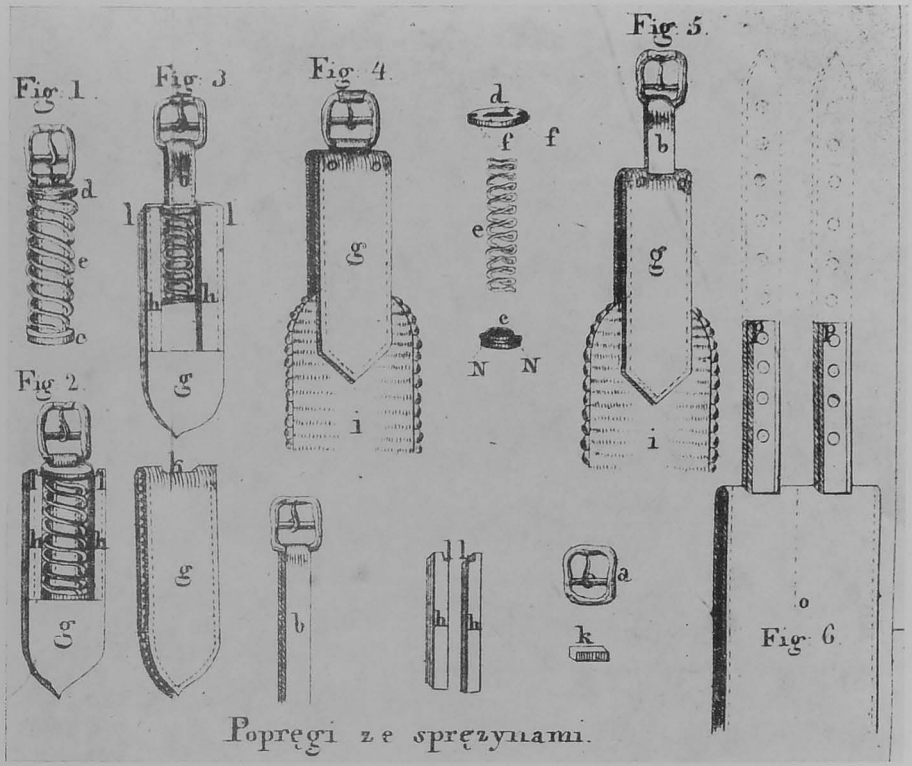


100. Skórzany podkład pod siodło z XVII w.

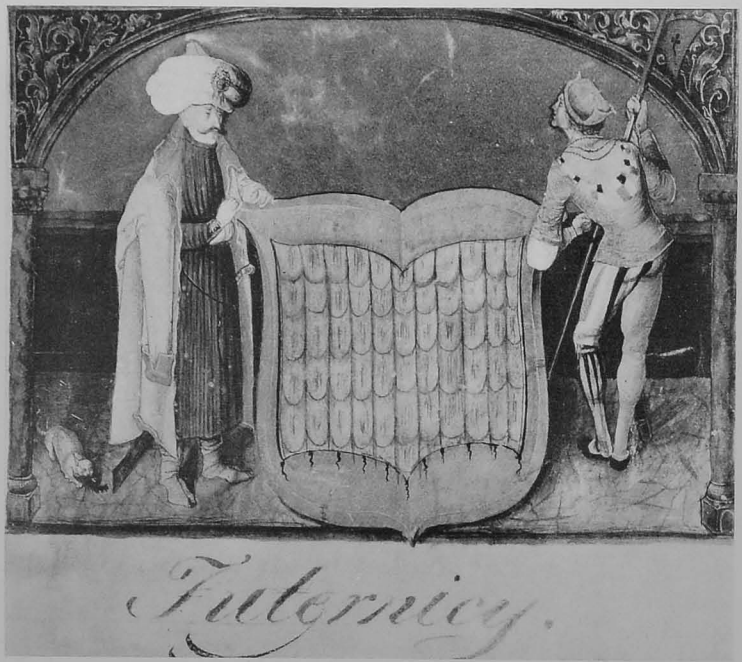


101. „Wykręcanie" skór przez wiejskich rymarzy za pomocą drągów i koła od wozu we wschodniej i południowej Wielkopolsce w XIX i początku XX w.

102. Popręgi i rzemienie do siodeł ze sprężynami z początku XIX w.



Popręgi ze sprężynami.


Fulcrum.

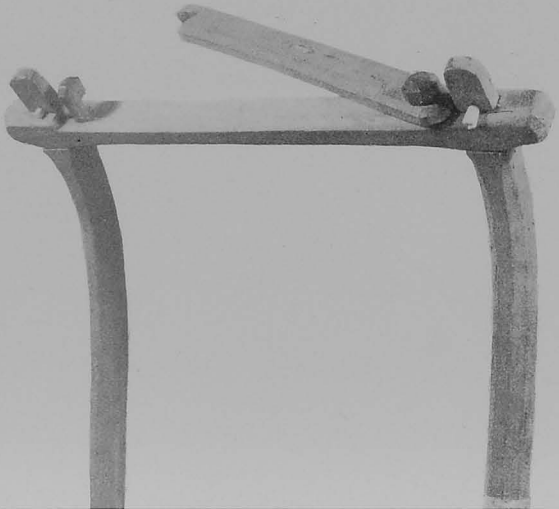
103. Herb kuśnierzy krakowskich z 1505 r. z blamem popielic

104. Niemiecki warsztat kuśnierski z 1568 r.

105. Pieczęć cechu kuśnierzy miasta Rydzyny z 1654 r.

106. Pieczęć cechu kuśnierzy miasta Pakość z 1697 r.

107. Skrzynka cechu kuśnierzy w Myślenicach z XVIII w. Ukazano szycie wyprawionych skór futerkowych



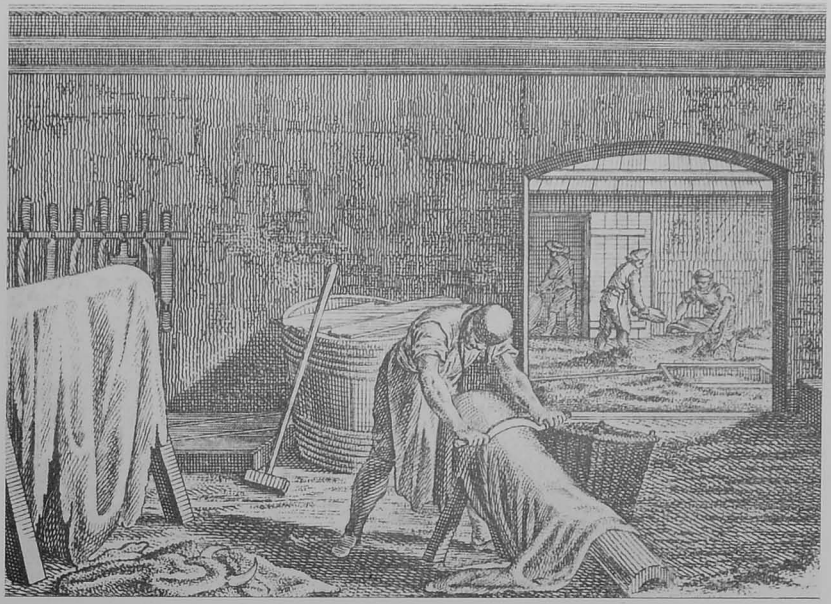
108. Pioła, czyli imadło znane pod nazwą pieliny kuśnierskie ze Starego Sącza z XIX w.

109. Warsztat kuśnierski z około 1770 r.

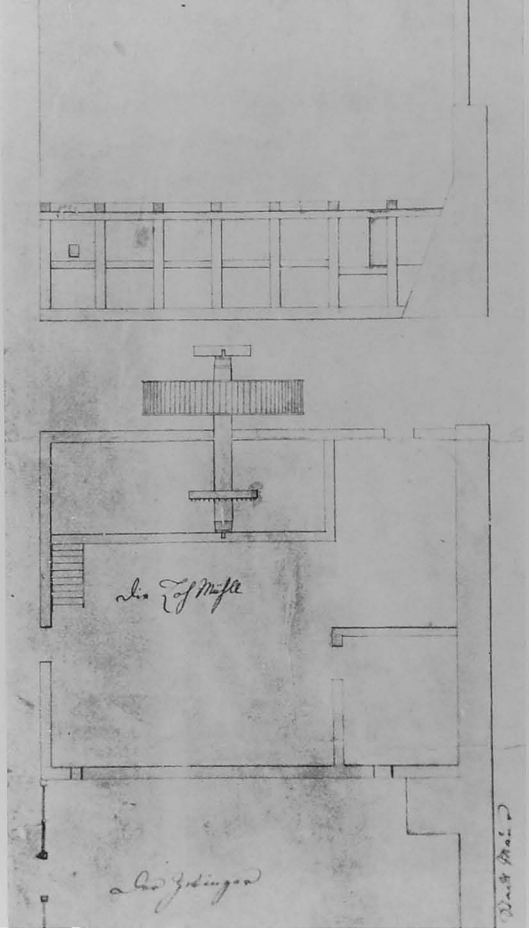
110. Jubki z futrem i męskie okrycia podbite futrem z końca XVIII w.

111. Warsztat garbarza krakowskiego z 1505 r.

112. Obróbka skór nad rzeką w Grodnie w 1568 r.



113. Wnętrze warsztatu garbarskiego w szopie i widok podwórza z dołami do wapnienia czy wyprawy skór z około 1770 r.

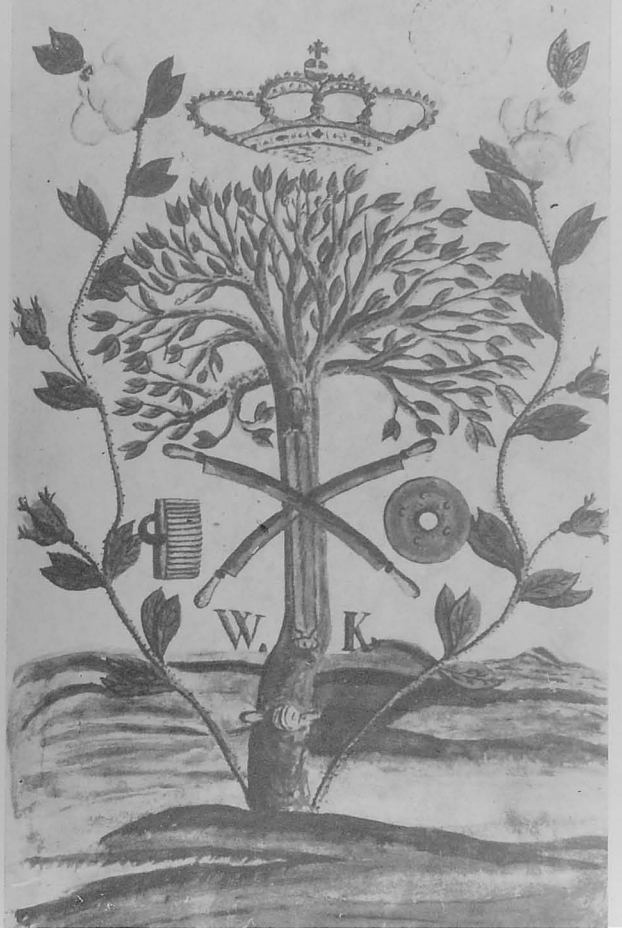


114. Plan garbarni z Torunia z początku XIX w.

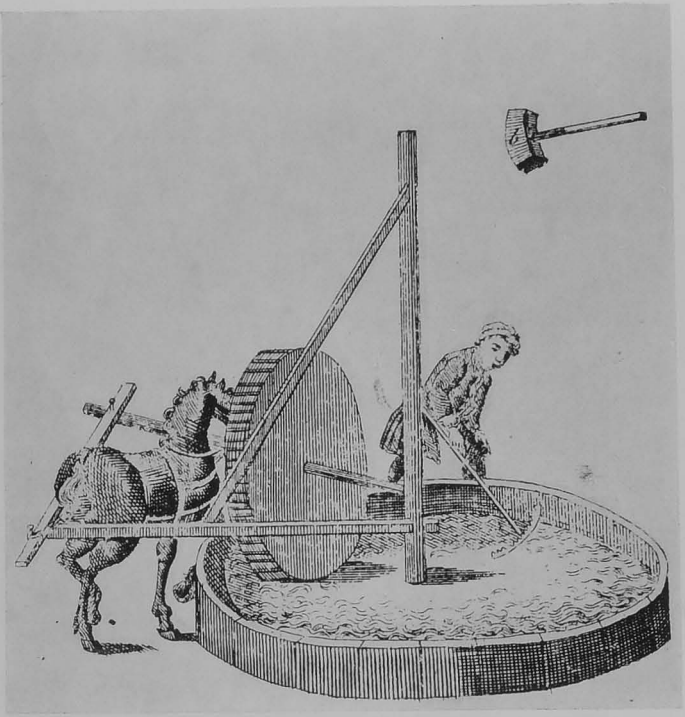
115. Kosa używana do obróbki mechanicznej skór w garbarstwie ludowym w Skoczowie koło Cieszyna w XIX w.

116. Cęgi do skóry używane przez czerwonoskórników toruńskich

117. Zespół narzędzi kordybaniczych do obróbki skóry z 1804 r. Widać dwa zaokrąglone noże do skrobania skór, oselkę do ich ostrzenia, szczotkę i narzędzie do wygładzania skór, drzewo dębowe i krzaki ziół garbarskich



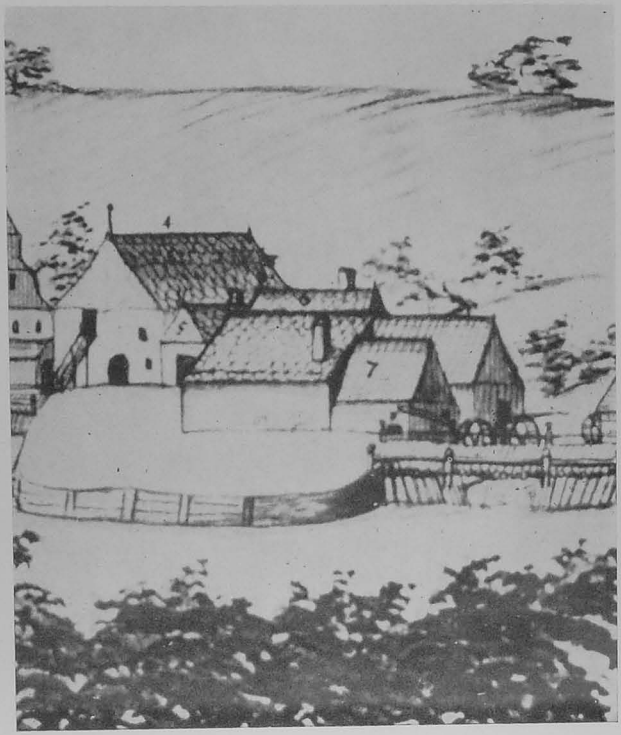
118. Pieczęć cechu garbarzy poznańskich z 1862 r. ze skrzyżowanymi nożami-skrobaczami, wałkiem i gładzikiem

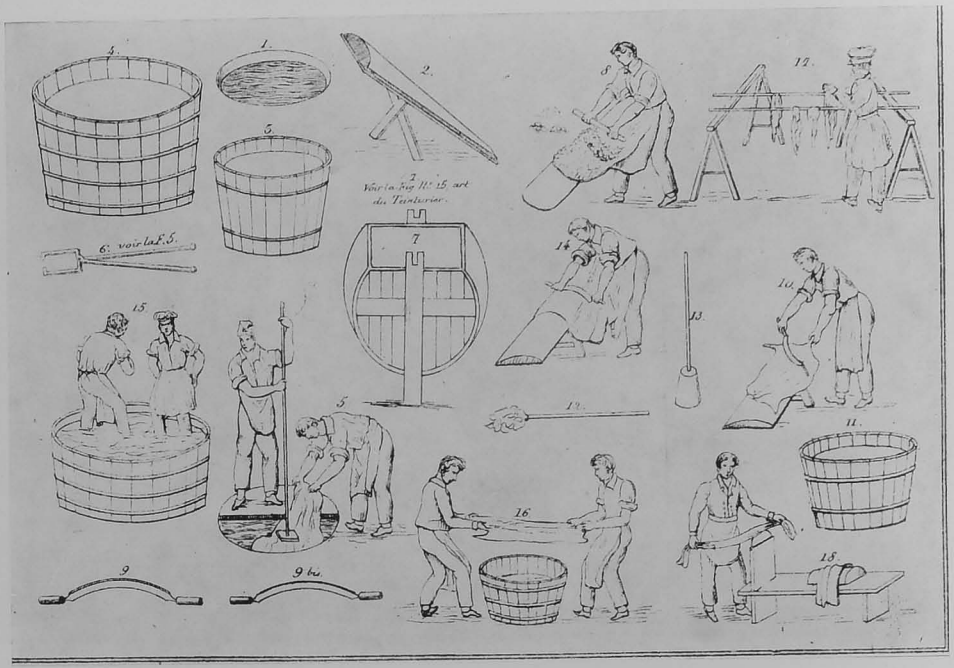


119. Kierat koński poruszający koło rozdrabniające materiały garbnikowe

120. Drewniana kula do naciągania skóry używana w Nowym Sączu w XIX w.

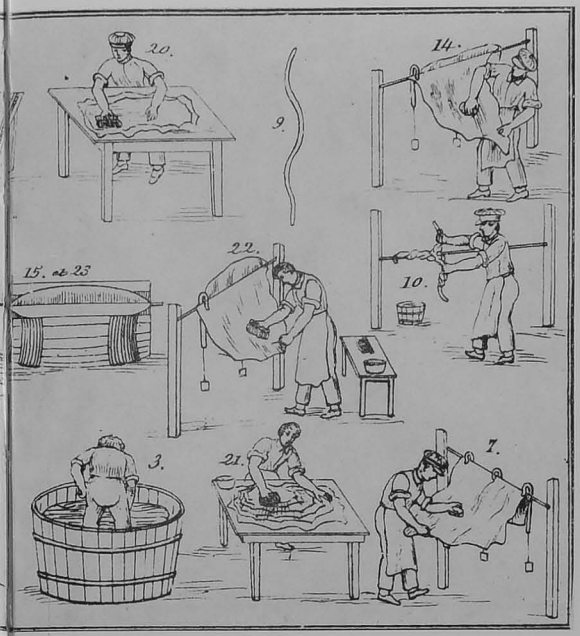
121. Folusz białoskórniczy w Toruniu na przedmieściu Lubicz z ryciny z 1734 r. Budynek nad rzeką oznaczony nr 7.





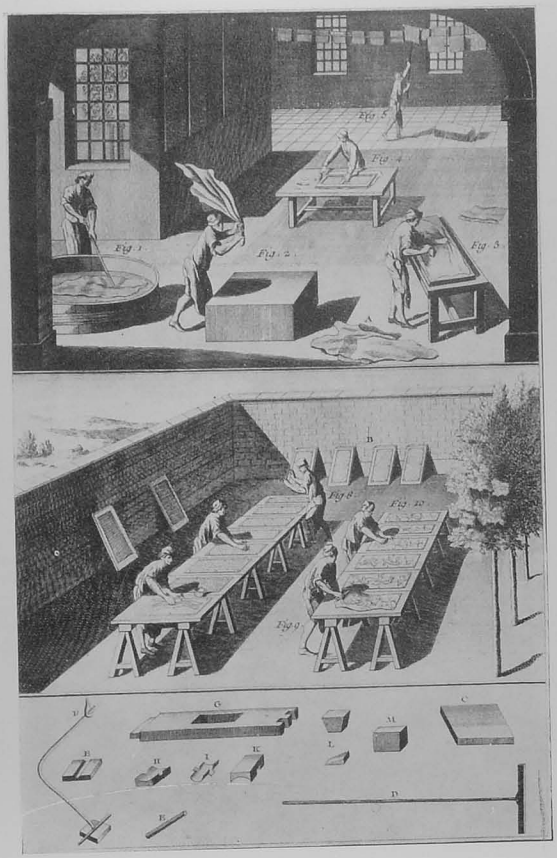
122. Białoskórnictwo francuskie z początku XIX w. 1, 4, 5 — dół i kadzie garbarskie; 5, 15, 16, 18 — wkładanie i wyjmowanie skór z kadzi i dołów, udeptywanie ich w kadzi; 7 — mały folusz białoskórniczy;
8, 10, 14 — mechaniczna obróbka skór na kłodzie nr 2; 6, 6, 13, 14 — narzędzia do obróbki skór i przekładania ich w kadziach czy dołach

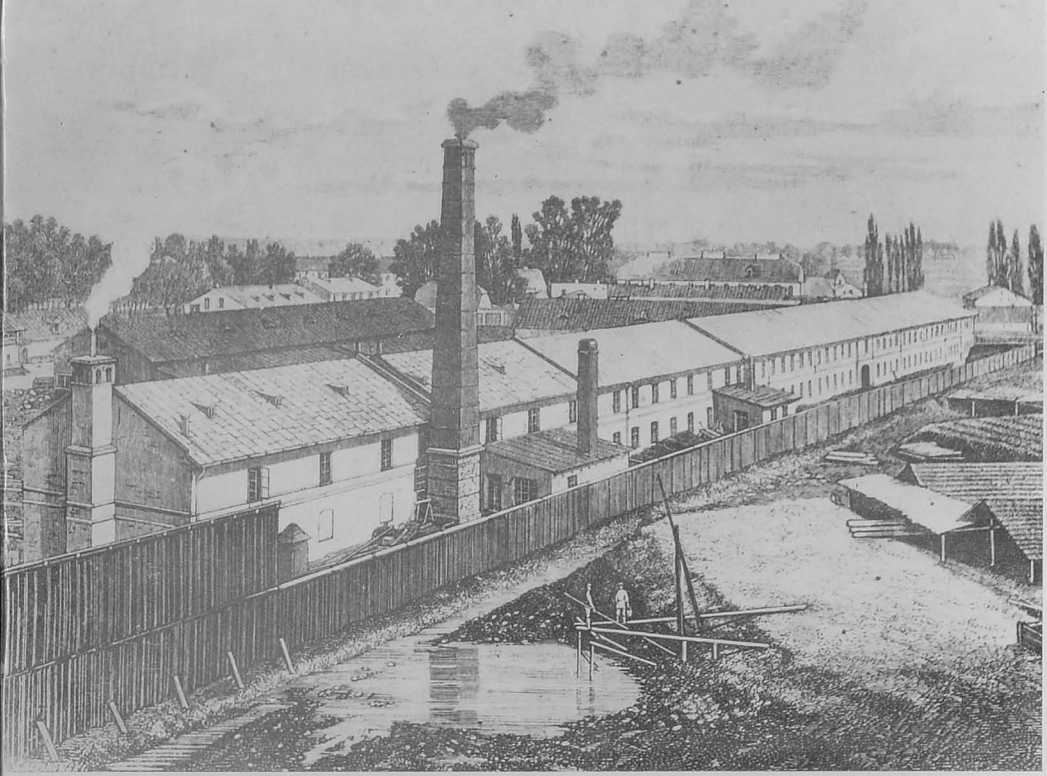
1.
2.
3.
4.
5.
6.
7.
8.
9.
10 bis.
11.
11.
12.
13.
13 bis.
16.
16 bis.
17.
18.
19.



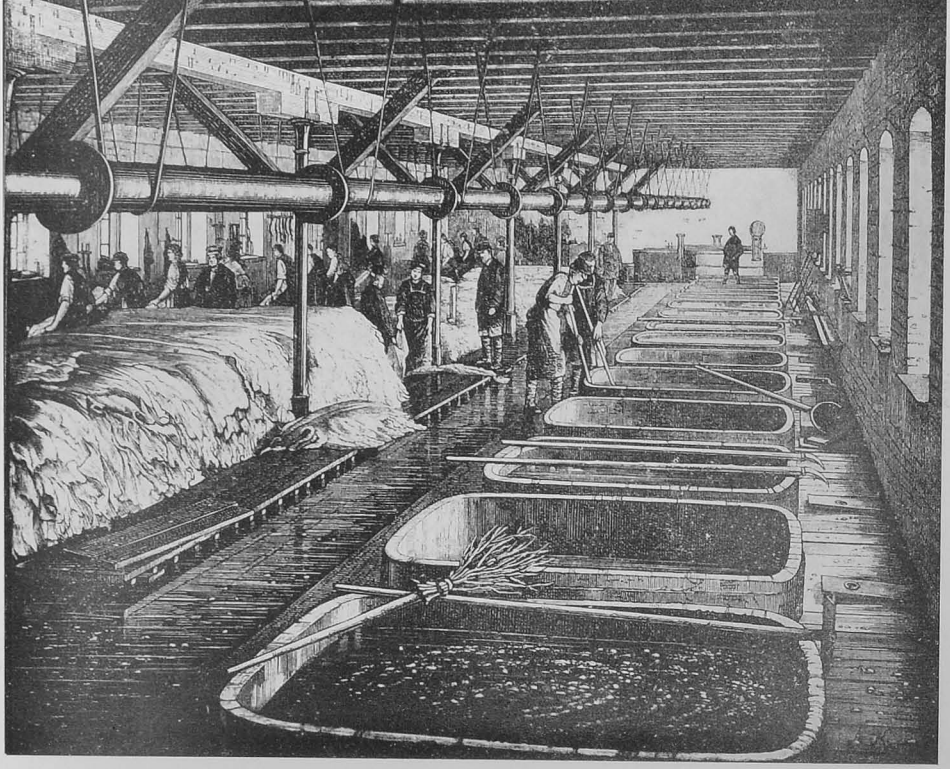
123. Francuskie farbiarstwo skór z początku XIX w. Aparaty określające zawartość barwnika. Czynności farbowania skór w kadziach i wcierania szczotkami barwników w ich lico. Mechanicznie wygładza się tylko skóry wałkami poruszanymi korbą nr 15

124. Malowanie i złocenie skór kolorowych we Francji w połowie XVIII w. U góry mycie skór, ich suszenie, trzepanie i rozciąganie. Niżej malowanie i złocenie oraz drobne narzędzia

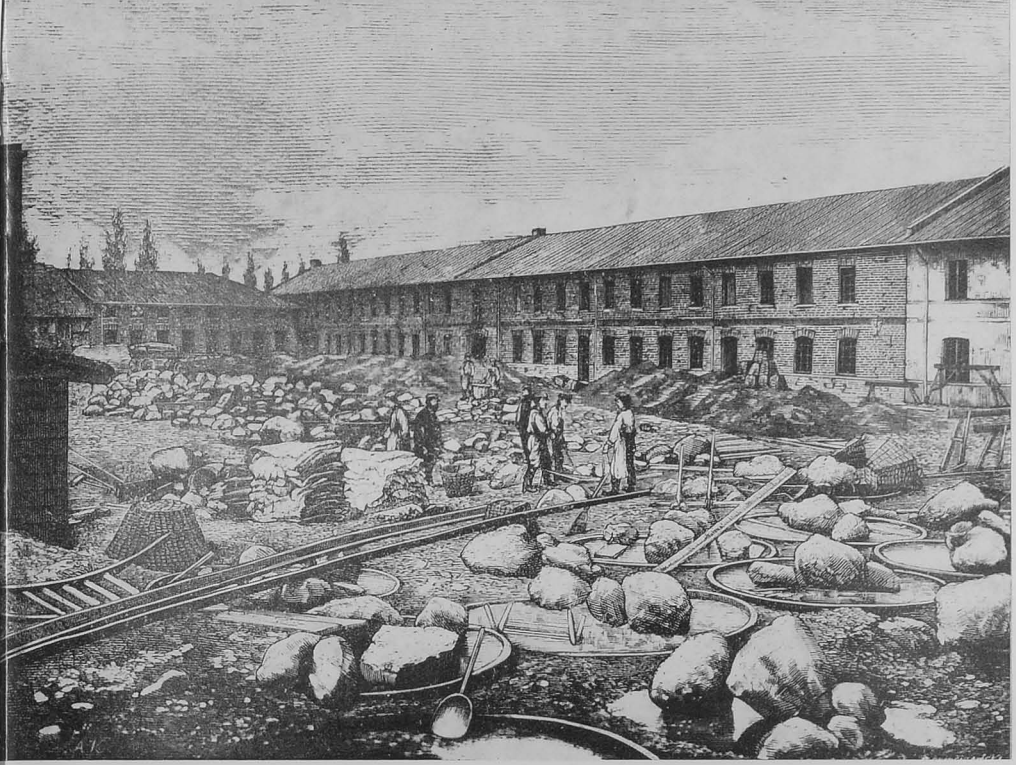




125. Budynek garbarni braci Temlerów w Warszawie w XIX w.



126. Garbarnia braci Temlerów i Szwedego w Warszawie. Wnętrze rezerwuaru do moczenia skór



127. Podwórze garbarni braci Temlerów i Szwedego w Warszawie, kadzie do garbowania skór

Zakład Narodowy im. Ossolińskich — Wydawnictwo,
Wrocław 1983.
Nakład 15 000 egz.
Ark. wyd. 18,40; ark. druk. 17,00 (×12) oraz
8 ark. ilustr. + 6 ilustr. kol.
Pap. offset. kl. III, 90 g, 61×86 i pap.
kred. kl. III, 120 g, 61×86 z importu.
Oddano do składania 3 X 1980. Podpisano do druku
w maju 1982. Druk ukończono w lutym 1983.
Zam. 840/80. F-10/1249. Cena zł 250.—
Drukarnia Narodowa Kraków, Z-1 ul. Manifestu Lipcowego 19