

Turnau, Irena

Techniki europejskiego pasamonictwa odzieżowego od średniowiecza do końca XVIII wieku

Kwartalnik Historii Nauki i Techniki 46/4, 105-122

2001

Artykuł umieszczony jest w kolekcji cyfrowej Bazhum, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych tworzonej przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego.

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie ze środków specjalnych MNiSW dzięki Wydziałowi Historycznemu Uniwersytetu Warszawskiego.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.



Irena Turnau
(Warszawa)

TECHNIKI EUROPEJSKIEGO PASAMONICTWA ODZIEŻOWEGO OD ŚREDNIOWIECZA DO KOŃCA XVIII WIEKU

1. „OZDABIACZE“ UBIORÓW

Pasamonictwo jest rzemiosłem, któremu w literaturze włókienniczej poświęcano znacznie mniej uwagi, aniżeli innym technikom dekoracyjnym jak tkactwo wzorzyste, hafciarstwo lub koronkarstwo. Jest to skutkiem ilości i złożoności stosowanych w tym cechu technik i użytkowaniu, wbrew ogólnym przepisom korporacyjnym, różnych surowców. Rzemiosło „ozdabiaczy“ było w znacznie szerszym stopniu, aniżeli inne produkcje cechowe, zależne od zmian mody. Pasamownicy w znacznym stopniu kształtowali wygląd sylwetki zamożniejszych użytkowników. Moda nie mogła zbyt często narzucać krawcom istotniejszych zmian kroju, podczas gdy wygląd i rozmieszczenie w stroju taśm, galonów, wstążek i ozdobnych guzików pozwalały na roczne, a nawet sezonowe – możliwe do datacji – zmiany. Chodziło tu zwłaszcza o pomysły dworskie w Europie Zachodniej, jednak bywały one przekazywane innym krajom. W tym artykule nie ma miejsca na zajmowanie się pasamonictwem służącym przyozdabianiu wnętrz mieszkalnych czy pojazdów. Techniki wyrobu ozdobnych zwisów, chwastów, gurtów czy frędzli były identyczne jak w ubiorach. Różnice dotyczyły rozmiarów i mniej precyzyjnego wykonania.

Celem artykułu jest ukazanie szerokiego asortymentu produkcji pasamoniczej wraz z rozpadem tego cechu na różne specjalności, oraz omówienie poszczególnych technik od tkackich do pozatkackich aż do pierwszych maszyn

wstążkarskiej i plecionkarskiej. Podkreślam najważniejsze różnice pomiędzy wyrobami pasamonictwa krajów Europy Zachodniej z Włochami i Hiszpanią, a jej środkowowschodnią częścią wraz z Półwyspem Bałkańskim.

Stan badań nad tymi problemami nie jest zaawansowany nawet w krajach o najlepszych tradycjach prac nad różnymi technikami włókienniczymi. Nie we wszystkich podstawowych podręcznikach poświęcano pasamonictwu osobne rozdziały. Wynika to m.in. stąd, że dotychczas nie doceniano znaczenia badań nad technikami pozatkackimi rozpowszechnionymi szerzej na peryferiach głównych trendów zdobniczych mody europejskiej. Techniki te rozpowszechniały się zwłaszcza w krajach środkowej i wschodniej Europy oraz w Skandynawii. Do tych terenów wolno docierały ulepszenia krosna tkackiego wzorzystego i mechanizacja wstążkarstwa, a technikami pozatkackimi uzyskiwano interesujące efekty zdobnicze zachowane w tradycjach ornamentyki ludowej. W Polsce zainteresowania persjarstwem związanym ściśle z męskim ubiorem narodowym, odsunęły na dalszy plan badania nad pasamonictwem.

2. ZMIANY W ASORTYMENCIE PRODUKCJI PASAMONICZEJ

Niepokoili one zawsze wytwórców cechowych przyzwyczajonych w innych korporacjach do tradycyjnego szkolenia rzemieślników. Tylko popyt na nowe pomysły dekoracyjne zmuszał wytwórców do zmian asortymentu. W inwentarzach pozostałych po zmarłych pasamonikach wyliczano nieraz: „roboty z mody wyszły”¹. A oto zapis z Warszawy z połowy XVII w.: „Kupcy handlujący wyrobami szmuklerskimi na protesty cechu bronili się argumentem, że sprzedają tylko towary dla ludzi prostego stanu „żydowską i olenderską robotę” – uchowaj Boże, żeby i tego zabroniono, prędzej by przyszło do tego, że za łokieć sznurka, który teraz za 2 gr u pozwanych dostanie niedługo u panów szmuklerzów byłoby po pięciu albo sześciu groszy, za czym potrzeby dla sług albo chłopiąt musiałyby onych quadruplo (poczwórnie – *I.T.*) więcej kosztować aniżeli teraz kosztuje”². Ta troska w nadażaniu za popytem na tanie a modne wyroby cechuje wiele wypowiedzi źródłowych w ciągu całych sześciu wieków. Troska ta objawia się w przepisach pasamoników krakowskich np. z 1778 r. Czeladnik jako sztukę mistrzowską „powinien będzie dwie sztuki wyrobić w dwóch niedzielach [...] Według mody, jaka na ten czas będzie”³. Trudności w nadażaniu za modą w ozdobach wywołały w Warszawie w 1684 r. okrzyki „głosem wielkim” pasamonika Jakuba Staniszewskiego „diabeł nam tu po Francuzach i Szotach”⁴. Cudzoziemcy nie tylko importowali najmodniejsze wyroby, ale także łatwiej rozpoczynali ich produkcję w stolicy.

Zobaczymy, więc jak zmieniał się asortyment tej produkcji na podstawie danych z Europy zachodniej. Już pierwsze statuty cechowe paryskie, uporządkowane

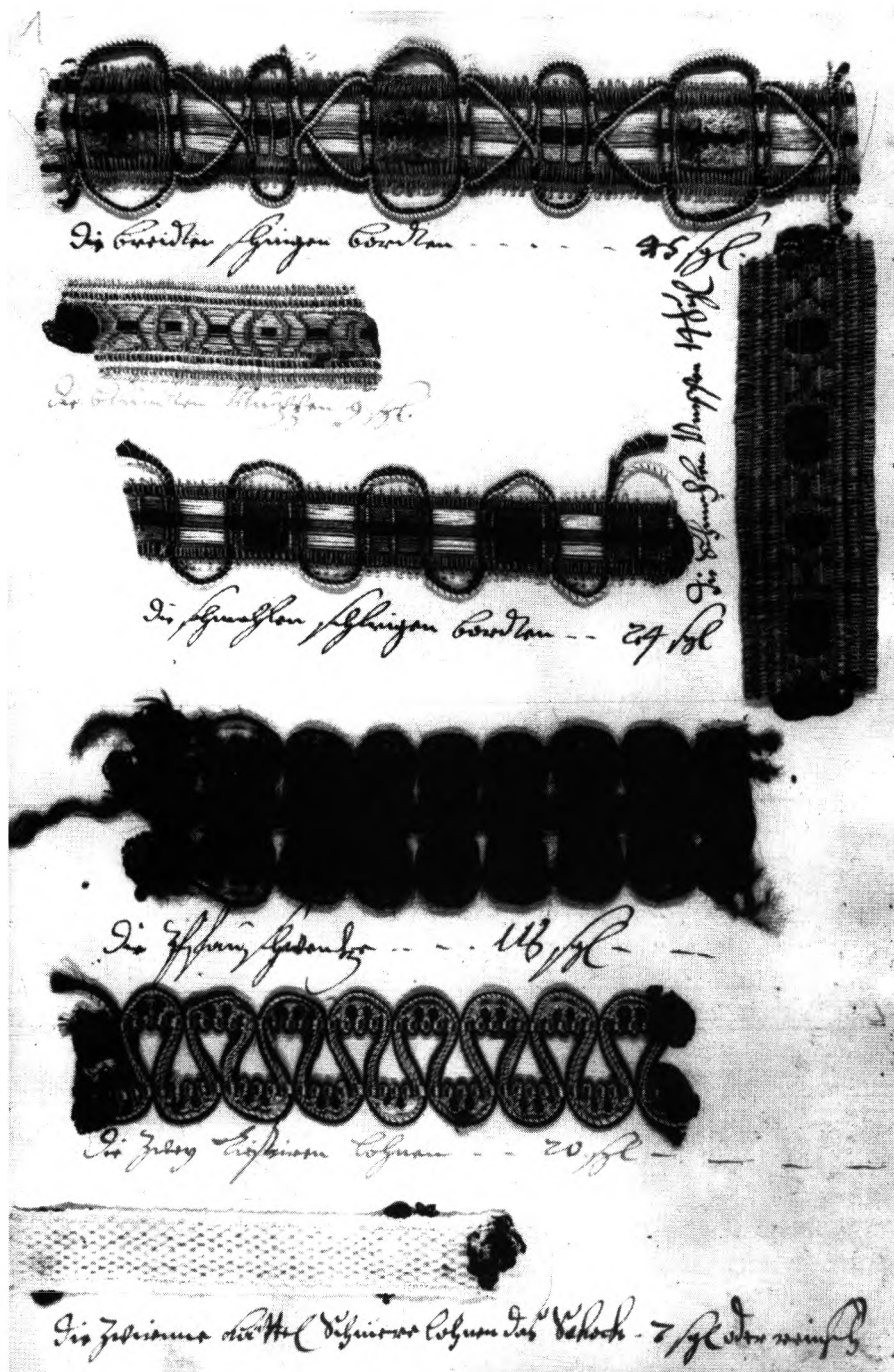
przez Étienne Boileau około 1268 r., przynoszą informacje o cechu crépiniers – producentów frędzli, taśm, galonów modnych u mężczyzn i kobiet, zdobionych złotymi i srebrnymi nićmi. Może stosowali oni technikę sprangu. Od 1327 do 1653 r. opublikowano dalszych 11 statutów. W 1327 r. określano pasamoników jako „dorelotiers“ i w tym czasie modne były wstążki i taśmy tkane ze złotą lub srebrną nicią, używano mniej frędzli. Sztuka mistrzowska paryskich producentów „frędzli i wstążek“ w 1404 r. nakazywała wykonanie: sztuki wstążki jedwabnej ze złotą nicią, sztukę białej, gładkiej, jedwabnej wstążki, sztukę nacinanych frędzli z trzech lub czterech barw jedwabiu z paciorkami różańca, łącząc przędzę jedwabną ze złotą nicią, oraz pasy i sznury do różnych strojów i zasłon. Używano złota cypryjskiego i lukkańskiego z zakazem fałszowania nićmi mosiężnymi i określano długość sztuk. Produkcja ta była rozpowszechniona w wielu miastach francuskich, a długość szkolenia uczniów wynosiła sześć lat, co dowodziło trudności tej pracy⁵. Asortyment produkcji francuskiej i jego zmiany są wyjątkowo dobrze udokumentowane aż do XVIII w. Podobnej jakości wyroby notowano w pasamoniczynie włoskiej. Poza galonami i wstążkami wcześniej wyrabiano pasy adamaszkowe i aksamitne, uzupełniające damskie stroje. Pasamoniczyna włoska funkcjonowała głównie w oparciu o surowiec jedwabny, w późniejszym okresie przeważały wstążki. W Hiszpanii wyroby cechu ozdabiaczy rozpowszechniły się szczególnie od XV w., a sztywność krajowej mody zmuszała do wyrobu taśm, galonów i innych obszyć wykorzystujących w dużym stopniu nici metalowe⁶. Angielskie pasamoniczynie w okresie do końca średniowiecza nie miało charakteru eksportowego, a termin „haberdasher“ oznaczał przede wszystkim handlarza wyrobami szmuklerskimi, a nie producenta. Natomiast pasamoniczyna niemiecka, zwłaszcza produkcja wzorzystych taśm i bort w Nadrenii, miała już w okresie późnego średniowiecza międzynarodowe znaczenie. Część wyrobów była z odpadkowego jedwabiu, czyli floretu. Już w XVI w. asortyment produkcji należał do najszerzych w Europie, ustępując tylko francuskiemu. Wyrabiano galony, borty, wisiory, frędzle, chwasty, torebki i tak gładkie, jak i wzorzyste wstążki. Guzikarze odłączyli się od pasamoników w Norymberdze już w 1579 r., a około 1630 r. także wytwórcy droższych galonów, co świadczy o liczebności tych grup rzemieślników i znacznie większych rozmiarach produkcji. Statut z Norymbergii informuje o czteroletnim terminie uczenia i pracy czterech czeladników w warsztatach mogących posiadać cztery wąskie krosna. Wyroby tkane przeważały nad produkcją siatek wyrabianych techniką sprangu i plecione⁷.

Rozszerzający się asortyment produkcji pasamoniczynie w Europie zachodniej podążał za licznymi zmianami dominującej od XVII w. mody francuskiej. W tym okresie zaczyna przeważać produkcja wstążek. O rozpowszechnianiu maszyny wstążkarskiej piszę w końcu artykułu. Tu interesujące jest podkreślenie odrębności produkcji pasamoniczynie krajów północnej i środkowo-wschodniej Europy z użytkowaniem ozdób wykonywanych innymi technikami. W krajach

skandynawskich i bałtyckich ozdoby pasamonicze przeznaczone na rynek krajowy wyrabiano na krosienkach tabliczkowych, plecieniem i techniką sprangu. Na Łotwie różne typy pasów tkano za pomocą bardka czyli deseczki tkackiej. Na Litwie wyrabiano więcej wzorzystych krajek i wstążek. Wpływy pasamonicstwa niemieckiego zaznaczyły się w miastach dopiero od XVII w.⁸

W krajach środkowej, wschodniej i części południowej Europy położonych na Półwyspie Bałkańskim zdobienie wyrobami pasamonicznymi odgrywało znacznie większą rolę aniżeli w pozostałej części naszego kontynentu. Tam znaczną część ozdób wyrabiano z barwnego jedwabiu nieraz tkanego we wzory, ponieważ surowiec ten był tańszy. W uboższej części Europy te jedwabne, często barwne, ozdoby stroju wykańczały wełnianą odzież i dla okazania zamożności używano ich obficie. W średniowieczu te tkane z dodatkiem złotej czy srebrnej nici galony były wysoko cenionym, importowanym dodatkiem. Polskie wykopaliska przyniosły galony i taśmy pochodzące już z XI–XIII w., a najlepiej zbadane fragmenty z Łęka datowano na okres pomiędzy końcem XIV a początkiem XVI w. i prawdopodobnie pochodziły z importu⁹. Męskie stroje narodowe rozpowszechniające się od końca XV w., pozostające pod wpływami mody wschodniej, obficie obszywano pasmanteryjnymi taśmami, guzami i plecionkami. Obserwuje się mniej barwnych galonów i wstążek, a także typowych ozdób wewnątrz mieszkalnych, jak wisiorzy, chwasty i frędzle. Rozpowszechniające się pasamonicstwo cechowe oparte było na odpadkowym, przeważnie importowanym jedwabiu, wełnie i lnianej przędzy. Zamiast złotych czy srebrnych nici używano często szychu czyli lnianej lub bawełnianej nici okręcanej spiralnie miedzianym, posrebrzonym lub pozłacanym pascznikiem. Była to produkcja przeznaczona dla szerszego kręgu użytkowników.

Wpływy zachodniego pasamonicstwa zaznaczały się w historii cechów pasamoniczych. Do najważniejszych należeli rzemieślnicy z Gdańska. Pojawili się oni dopiero w końcu XVI w., ale ich produkcja wzrastała szybko. Szeroki asortyment wyrobów miał zaspokajać znaczny popyt szlacheckich odbiorców. Były to tzw. pasy gdańskie czyli szerokie, wzorzyste wyroby tkane ze złotą lub srebrną nicią, tańsze barwne pasy z jedwabiu i wełny i wreszcie węższe paski służące do podtrzymywania spodni. Nie wydaje się, aby ten typ produkcji znajdował szeroki popyt wśród szlacheckich odbiorców noszących strój narodowy. Wzmianki w inwentarzach ruchomości o pasach gdańskich z XVII w. są nieliczne. Lepiej utrafiły w te gusta pasy z persjarni następnego stulecia. Znacznie większe wzięcie miały inne produkty pasamonicznych gdańskich jak wyroby tkane na krosienkach tabliczkowych i plecione. Były to galony, wstążki, taśmy, atłasowe przepaski, tasiemki, lamówki, podwiązki, szczególnie liczne typy sznurów płaskich lub okrągłych, wyrabianych z wełny, odpadkowego jedwabiu i metalowych nici, plecione pętlice, frędzle, kwosty czyli chwasty, dzyndzynki, guzy, zapyony i szamerunki, wreszcie sznurowadła i sztuczne kwiaty¹⁰. Z danych



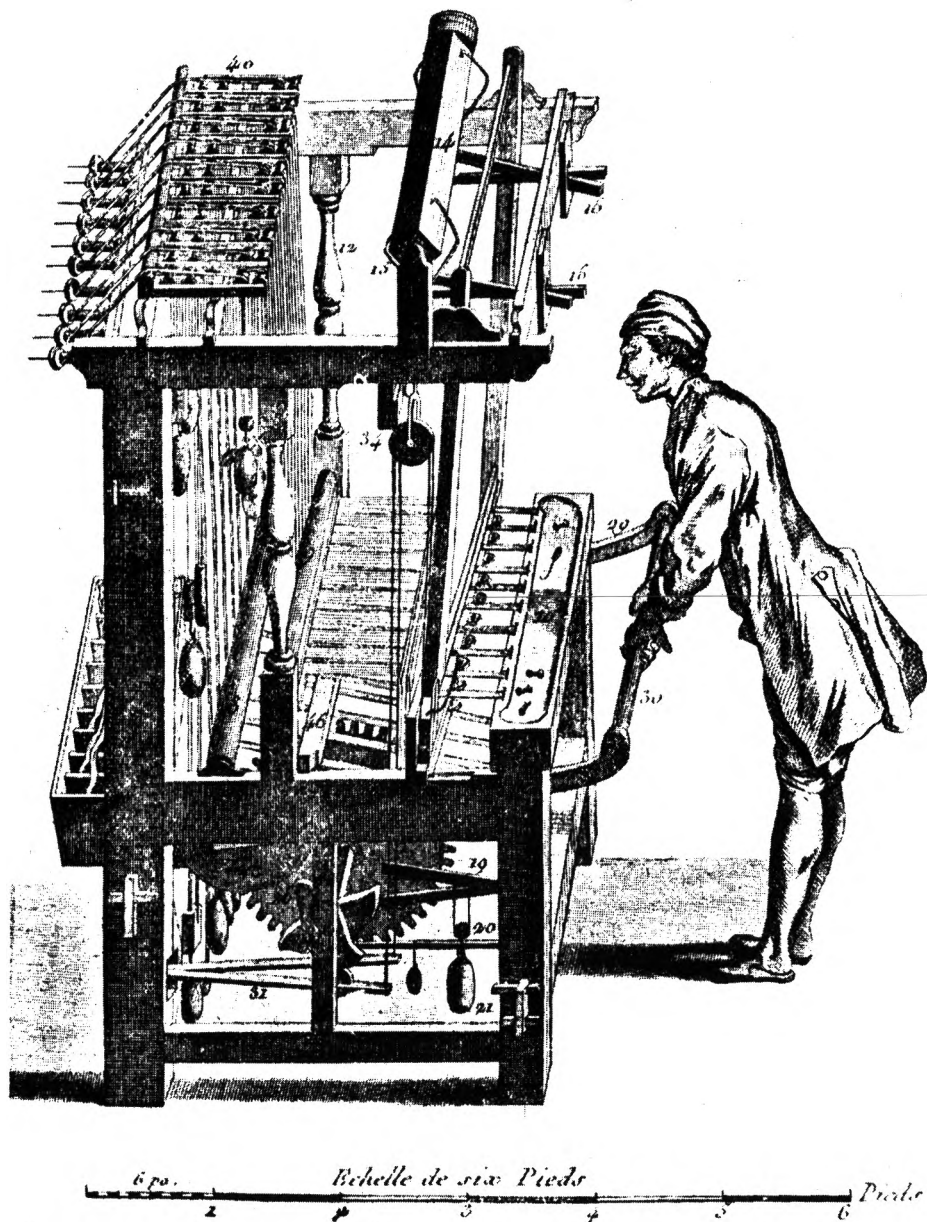
Ryc. 1. Próbkę galonów i obszyci cechu pasamoniczego ze Świdnicy z lat 1722–1740 wyrabianych z jedwabiu i wełny w barwach białej, czarnej, brązowej i zielonej. Wojewódzkie Archiwum we Wrocławiu, akta magistratu miasta Świdnicy nr 661.

tych wynika, że korzystano w tej produkcji z licznych surowców, nie tylko włókienniczych, co było wyjątkowym przywilejem pasamoników.

Tak różnorodny asortyment produkcji spowodował wyodrębnianie się różnych specjalności cechowych. Na Pomorzu i Dolnym Śląsku produkcja tkacka na wąskich czy tabliczkowych krosnach przeważa nad pozatkacką, co wiązać należy zapotrzebowaniem na ubiory szyte według mody zachodniej i naśladowaniem odpowiednich technik niemieckich. Twierdzenie to uzasadniają zachowane próbki wyrobów cechowych z akt Świdnicy i przepisów cechu pasamoników z Lubania wraz z wymogami wykonania sztuki mistrzowskiej¹¹. Wczesne użytkowanie wyrobów pasamoniczych najłatwiej prześledzić na podstawie rachunków dworskich ze stołecznego Krakowa. Już w XIV w. na dworze królewskim używano wzorzystych gurtów, „tkanic“ czyli tkanych ze złotem galonów i frędzli zwanych w źródłach „francce“, a później „strzępków“. Rozwój pasamonicstwa polskiego należy datować jednak dopiero na XVI wiek, a zachowane akta z najważniejszych ośrodków produkcji krakowskiego i warszawskiego zachowały się dopiero od XVII w.¹² Jednakże łatwiejsze pod względem technicznym wyroby produkowano zapewne w cechach zbiorczych, a najbogatsze stroje zdobiono importowaną pasmanterią. Import ten ograniczał stale możliwości wytwórcze polskich pasamoników. Trudności sprawiało też śledzenie „mody, która na ten czas będzie“, oraz ceny surowców. W Krakowie w końcu XVII w. stwierdzono: „Roboty dawniej jakiegokolwiek popłacały a teraz inaczej a jedwabne drogie“. Widać także trudności z wykorzystywanym surowcem: „Nie wolno szychów mieszać między złote roboty, ani fałszować niemi lub włóczką więcej niż zwyczaj niesie“¹³.

Wymieniane w materiałach cechowych trudności nie świadczą o upadku cechów a raczej o wzrastającym popycie na wyroby pasamoników skoro rozpadają się oni na dwie najważniejsze specjalizacje, obok guzikarzy i wytwórców sznurowadeł. Pasamonicy pozostali przy wyrobieniu bort, taśm, wstążek, galonów i krajek, a więc wyrobów tkackich i ewentualnie koronek metalowych. Szmuklerze wyrabiali sznury, tzw. chwasty czyli kwasty, wisiory, pętlice, taśmy i guziki, oplatane jedwabiem na drewnianych foremkach, oraz pasy siatczane czyli „sakieskie“ techniką sprangu. W XVI w. plecionkami były też modne siatki wiązane ze złotych lub srebrnych nici. Liczba majstrów w Krakowie dochodziła do 50; prawie w każdym warsztacie pracowano na 4 krosnach z 3–4 uczniami. W Warszawie w 1792 r. było w sumie 127 szmuklerzy. Ścisłe wymogi co do sztuki mistrzowskiej warszawskiej pochodzą dopiero z 1818 r. I tam jeszcze wylicza się dwa typy galonów, pasamon i bortę ze szczegółowym ich opisem¹⁴. Polskie pasamonicstwo miało więc szeroki asortyment i spore znaczenie gospodarcze.

Węgry, Słowacja i Siedmiogród, wraz z częścią Chorwacji, miały pasamonicstwo pracujące na potrzeby głównie męskiego ubioru narodowego, obficie zdobione nieraz aż kilkadziesiątoma szamerowaniami i zapięciami na plecione



Ryc. 2. Maszyna do tkania wielu wstążek na raz z XVIII wieku poruszana napędem ręcznym.
W: René H e u t t e : *Le livre de la passementerie*. Dourdan 1972 s. 124.

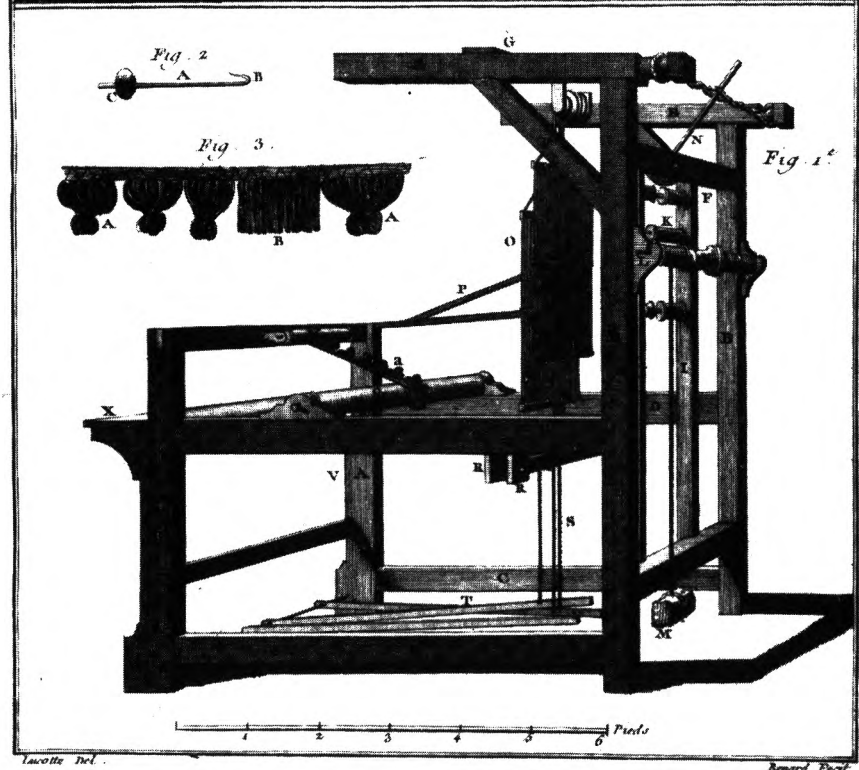
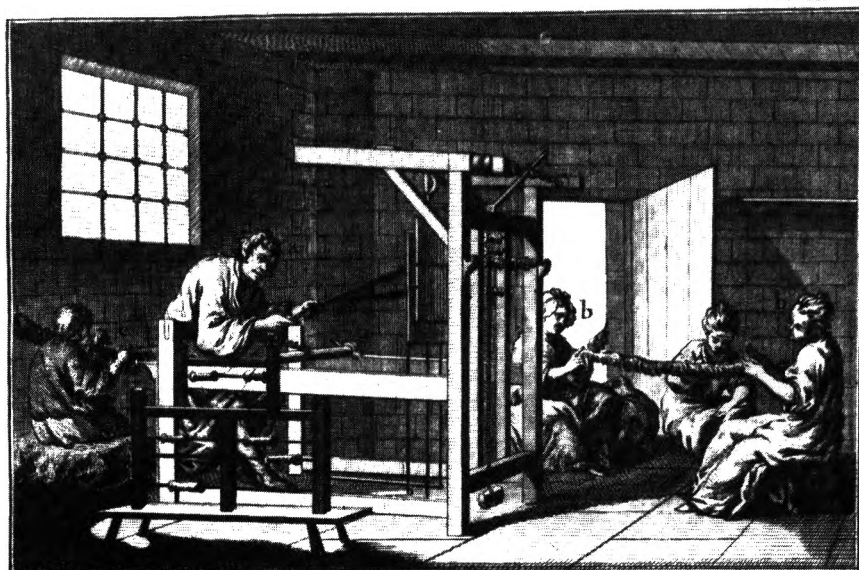
pętlice i ozdobne guzy. Na Słowacji pracowały aż 44 cechy; najstarszy w Trnawie z 1599 r. Byli to guzikarze tzw. niemieccy, wyrabiający guziki i szamerowania do ubioru zachodnioeuropejskiego. Pasamonicy pletli i skręcali dekoracyjne sznury z jedwabnej i wełnianej przędzy oraz złotych i srebrnych nici. Na terenie właściwych Węgier wydawnictwo cechowe ukazuje wytwórców wstążek złotych i srebrnych oraz szychowych pętlic, sznurów i innych pasmanteryjnych ozdób. Na ziemiach pod okupacją turecką część obszyci dekoracyjnych zastępowano haftami i ich import z państwa otomańskiego podkopał miejscową produkcję. W XVIII w. popyt na obszycia pasmanteryjne zmalał w związku ze zmianami w narodowym ubiorze. Cech guzikarzy w Zagrzebiu pracował na potrzeby, zbliżonego do węgierskiego, chorwackiego ubioru narodowego. Poza guzami i guzikami wyrabiano plecione sznury z przędzy jedwabnej i metalowych nici, komplety szamerowań do męskiego ubioru i mundurów, zawieszania do broni z wisiorami i chwastami, pasy i sznurowadła. Potwierdzenia istnienia cechu pochodzą z 1564 r. W tym okresie pracowało tam 19 majstrów z 69 czeladnikami, w tym Włoch i paru Węgrów. W XVIII w. było ponad 112 warsztatów. Duży cech obsługiwał co najmniej całą Chorwację. Asortyment wykwińskiej produkcji ujawniają wymogi co do sztuki mistrzowskiej z 1646 r. Do dołomana miano wykonać komplet guzików ze złotych nici i karmazynowej przędzy jedwabnej i rząd guzików w kształcie migdała ze srebrnych nici, a w kształcie gwiazdy z barwnego jedwabiu. Do kurtki zwanej „halia“ wykonywano 12 guzów ze złotych lub srebrnych nici i karmazynowego jedwabiu, inny guz wielkości kurzego jaja z siedmioma krzyżami, także guzy z adamaszku i pasamonicze plecionki. Cech istniał do XX w.¹⁵

Tylko fragmentaryczne wzmianki informują o pasamonikach w innych krajach bałkańskich, Rosji i na Rusi. Ogólnie stwierdzić można, że asortyment produkcji obejmował głównie wyroby pozatkackie jak sznury, pętlice i guzy oraz pasy techniką sprangu. Taśmy i krajki produkowano na krosienkach tabliczkowych. W Rosji dopiero Piotr I wprowadził wyrób galonów i wstążek do ubioru zachodniego po 1700 r.

3. TECHNIKI RĘCZNEGO PASAMONICTWA

Źródła przynoszą ubogie dane o wyposażeniu warsztatów w narzędzia. Zmiany w asortymencie odbijały się na przepisach cechowych choćby dotyczących sztuki mistrzowskiej. Tymczasem sprawę narzędzi uważano za oczywistość, a zarazem niska ich cena stanowiła o braku notatek w spisach ruchomości. Warto było ewentualnie zarejestrować liczbę krosien, bez ich opisu. Natomiast drobne narzędzia plecionkarskie były „pisanie nie warte“. Odczuwa się także brak przedstawień warsztatów pasamonicznych w ikonografii, gdyż byłyby

17 XI



Ryc. 3. Proste krosno poziome do wyrobu frędzli używane we Francji w XVIII w. Zwój frędzli rozcinano ręcznie.
W: R. H e u t t e , dz.cyt. s. 122.

one trudne ze względu na wielość czynności i zmienność narzędzi. Zainteresowano się dopiero maszynami wstążkarskimi i urządzeniami do wyrobu frędzli oraz plecionek¹⁶.

Do wyrobu wstążek, bort, taśm czy galonów służyły zwykłe węższe krosna tkackie poziome. Były to nieraz wzorzyste wyroby wymagające znaczniejszej liczby czółenek. W warsztatach ograniczano zwykle ich liczbę do paru czy kilku, spotyka się np. cztery związane z ilością czeladników w warsztacie pasamoniczym. Do wyrobu krajek i węższych taśm używano także krosienek tabliczkowych znanych w europejskim tkactwie prawdopodobnie już od neolitu. Dla uzyskania wzoru używano deseczek z otworami tworzącymi przesmyk, którym przrzucono wątek. Przy nieskomplikowanym ornamencie liczba tabliczek nie była zapewne znaczna dochodząc do kilku, podczas gdy techniczne możliwości manipulacji były znacznie większe¹⁷. Do tych dwóch typów narzędzi ograniczają się możliwości pasamoniczej produkcji wyrobów tkackich.

Rzemiosło to wykorzystywało jednak więcej narzędzi i technik pozatkackich. Wśród nich zbliżony do plecionkarstwa był sprang czyli technika siatkowa, polegająca na pracy palcami na ułożonych równolegle niciach jak osnowie tkackiej, z użyciem dobijacza w postaci listwy czy kołka. Struktury wyrobu sprangowego były zaczepiane, przeplatane lub splatane. Dawało to różny wygląd, tak w zależności od zastosowanej metody jak i barwy surowca. Technika ta była uprawiana od epoki brązu. Wykonywano nią szarfy, pasy siatkowe, nakrycia głowy, siatki na włosy, a także rękawiczki, mitenki, pończochy i skarpety¹⁸. W okresie działalności pasamoniczej te ostatnie części odzieży wykonywano już raczej rozwiniętą później techniką dziewiarską.

Znaczną część wyrobów pasamoniczych z surowców włókienniczych tworzone różnymi technikami plecionkarskimi. Olbrzymie możliwości tych rozwiązań ukazała niedawno Noémi Speiser¹⁹. Chodziło zawsze o przerabianie odpowiednio ułożonych elementów surowców plecionkarskich „przez krzyżowanie, przeplatanie, zaczepianie, splatanie, skręcanie, oplatanie, zawężanie i zapętlanie za pomocą palców obu rąk, dłoni i palców, pięści i różnych prostych narzędzi”²⁰. Elementy do ręcznego plecionkarstwa mogą być ułożone w rozmaitych kierunkach i naprężeniu, aby osiągnąć określony efekt. Różnymi rozwiązaniami uzyskiwano w pasamoniczcie najczęściej wąskie wyroby; jak ogromną różnorodność pętlic tworzących szamerowania i zapięcia. W tych wyrobach do jedwabnych, wełnianych lub lnianych nici dodawano nieraz nitkę metalową dla uzyskania efektownego nabłyszczania.

Drugą masę wyrobów stanowiły wszelkie sznurki aż do wąskich tasiemek o prostych splotach. Osobny wariant stanowiły sznurowadła. Ich wytwórcy niekiedy w krajach zachodnich odrywali się od cechu pasamonicznego, stanowiąc osobną korporację. Do technik plecionkarskich należały także znane co najmniej od średniowiecza frędzle (w XV w. zwane „francce”). Wyrabiano je z różnych

typów przędzy w formie nitek lub sznureczków zwisających z wąskiej tasiemki lub wiązanej siatki. Tego określenia używano także przy wykończeniach brzegów odzieżowej lub używanej w meblarstwie tkaniny.

Ustalenie charakteru pomocniczych narzędzi przyspieszających produkcję tanich wyrobów plecionkarskich jest trudne ze względu na brak wzmianek w aktach cechowych. Dopiero opisy pierwszych maszyn są nieco dokładniejsze. Wyjątkowo bogate opisy warsztatów pasamoniczych dotyczą Gdańska. Stosowano tam zarówno techniki tkackie jak i plecionkarskie używane przy wyrobach przeznaczonych głównie na krajowy rynek. Wymieniano więc frędzlarki i grzebieńnię, sznurkarki, młynki służące do wyciągania złota i srebra w długie, cienkie nitki. Maria Bogucka zanotowała także istnienie w warsztatach niewielkich pras. Gładzenie i ściskanie wyrobów wywoływało połysk i nadawało pewną sztywność wiotkim wyrobom. W Gdańsku pasamownicy wyrabiali także koronki klockowe, które jednak nie należały do typowych wyrobów tego cechu²¹.

Do typowych rzemieślników stosujących różne surowce i techniki produkcji należeli wszelcy producenci guzów i guzików. Pamiętać należy jak surowo traktowały przepisy cechowe użytkowanie różnych surowców w poszczególnych produktach. Guzy, czyli pągvice wyrabiano z patyczków czy drewnianych foremek oplatanych zwykle jedwabnymi nićmi, nitkami metalowymi czy nawet paskami metalowej blaszki. Urozmaicano także kształty guzików i wyroby te podlegały wyjątkowo zmiennym modom. Wyrób sztucznych kwiatów wcześniej wyodrębnił się z cechu pasamonicznego i przeszedł w ręce modniarek, posługujących się umiejętnością wycinania tkanin i obwijania drucików-gałązek.

Omówienie to ukazuje znaczną liczbę czynności, jakich dokonywali pasamownicy. W warsztatach pracowało zwykle, poza majstrem, kilku czeladników i 1–2 uczniów szkolonych od 4–7 lat. Lepiej przeszkoleni tkali wzorzyste wyroby i pletli skomplikowane plecionki przy niewielkim użyciu narzędzi. Istniała pokusa zatrudniania kobiet przy łatwiejszych pracach. Stałą udręką było dokonywanie zmian w asortymencie wyrobów. Starano się uczynić je mniej pracochłonnymi. Dążenie do przyspieszenia żmudnej produkcji zachęcało do jej mechanizacji.

4. MECHANIZACJA PRODUKCJI PASAMONICZEJ

Moda na barwne i wzorzyste wstążki rozpowszechniła się w Europie Zachodniej w ciągu XVI w. Stopniowo traciły one sztywność i w XVII w. Stanowiły nieodzowny dodatek stroju od przepasek na głowę i ozdobę dekoltu do wszelkich obszyć i wykończenia obuwia. Wobec wzrastającego popytu powolna ich produkcja na wąskich krosnach stawała się nieopłacalna. W związku z tym pomysł mechanizacji produkcji w rozszerzonych warsztatach rzemieślniczych i małych manufakturach nasuwał się wielu wynalazcom. Prawdopodobna jest

wzmianka K. Marksa o wynalezieniu w Gdańsku maszyny wytwarzającej 4–6 wstążek na raz w latach siedemdziesiątych XVI w. Z obawy utraty przez czeladników pasamonicznych pracy, wynalazcę utopiono czy uduszono, a maszynę zniszczono. Sprawdzalam informację Lancelottiego z 1629 r., na którą K. Marks się powołuje²². Ewentualna maszyna nie funkcjonowała dłużej.

Pierwsza działająca maszyna wstążkarska została opatentowana w Leydzie w 1604 r. Spotkało się to od razu z protestem miejscowych pasamoników. Na skutek odwołań cechowych Stany Generalne Północnych Niderlandów przyznały wynalazcy Van Sonneveltowi patent na 10 lat, zamiast na 25, o które prosił. Był to pierwszy patent zezwalający na używanie maszyny włókienniczej poza wynalezieniem w Anglii maszyny dziewiarskiej w 1589 r. J. Pilisi ustalił, że wzmianka z akt miejskich z Leydy z 1610 r. dowodzi identyczności tzw. „lintolen“ z pierwszym modelem maszyny uruchamianej ręcznie za pomocą drążka. Protesty pasamoników okazały się skuteczne, gdyż, po wygaśnięciu patentu, w 1617 r. w latach 60-tych XVII w. używano jej w Amsterdamie i Haarlemie, ale jeszcze w 1664 r. zakazywano jej stosowania w Antwerpii, Gandawie i Brukseli. Świadczy to o stałych próbach jej upowszechnienia w całych Niderlandach i o znaczeniu protestów licznych cechów pasamonicznych obawiających się bezrobocia i nadprodukcji wstążek²³.

Wynalazek ten przedostał się jednak poza granice ojczyzny Holandii. W Anglii po raz pierwszy użyto niedoskonałego jeszcze wariantu maszyny do tkania sześciu wstążek na raz w Londynie w 1616 r. Brak silnych tradycji pasamonicznych sprzyjał, wraz z popytem na wstążki, szybkiemu wdrażaniu maszyny. W 1675 r. określa się wydajność tzw. „krosna holenderskiego“ na 12 sztuk wstążek na raz. Była to czterokrotnie zwiększona wydajność. Szwajcaria stała się szybko ważnym ośrodkiem europejskiego wstążkarstwa. Około 1664 r. tkacz z Bazylei Emmanuel Hoffmann-Müller wywiózł, po wędrówce czeladniczej do Amsterdamu i Haarlemu, maszynę tkającą już 16 i więcej wstążek na raz. Protesty miejscowych pasamoników ograniczyły produkcję do wstążek gładkich i galonów. Jednakże manufaktury wprowadziły wyrób wstążek wzorzystych i w 1730 r. w zakładzie J.H. Hummela maszyny wprawiano w ruch napędem wodnym. Bazylea stała się w XVIII w. jednym z najważniejszych ośrodków europejskiego wstążkarstwa: w 1754 r. pracowało tam 1225, a w 1786 r. – 2246 maszyn. Szybki rozwój mechanicznego wstążkarstwa szwajcarskiego przesłonił pierwszeństwo Holandii. R. Heutte w jedynym opracowaniu zachodnioeuropejskiego pasamonictwa podał błędnie, że maszyna wstążkarska została wynaleziona w Aiche koło Bazylei²⁴.

We Francji wobec protestów cechowych maszyny pojawiały się tylko w manufakturach. Próby ich wdrożenia z 1666–1677 r. nie powiodły się. W 1706 r. używano maszyn tylko do wyrobu tańszych wstążek z filozeli i przedzdy lnianej. Jednakże tkaly one już do 40 wstążek na raz. Na południu Francji maszyny

tkające do 24 wstążek na raz, zwane „krosnami z Zurychu“ rozpowszechniały się w Marsylii, Lyonie, Tulonie, Saint-Lô, Saint-Étienne i Saint Chamond w drugiej połowie XVIII w. W 1789 r. liczbę maszyn wstążkarskich we Francji wyceńniano na około 12 000. Ostatni protest przeciw temu wynalazkowi złożono w Zgromadzeniu Narodowym w latach 1791–1792²⁵.

Silniejsze opory przeciw mechanizacji produkcji wstążek istniały w innych krajach europejskich po części pod wpływami silnych cechów niemieckich. Maszynę znano już od 1640 r. w Kolonii i od 1657 r. nie zabraniano jej użycia w ważnym ośrodku niemieckiego jedwabnictwa; do końca XVII w. była ona jednak zakazywana we wszystkich niemal państwach. W Saksonii po 1686 r. użyto starszego modelu maszyny tkającej tylko 6 wstążek na raz. Poza nielicznymi próbami można stwierdzić, że maszynę wdrożono w Niemczech dopiero w ciągu XVIII w. Podobnie wyglądała sytuacja we Włoszech, Hiszpanii i Katalonii. Brak danych o datach wdrożenia maszyny wstążkarskiej w Austrii i Czechach. W krajach stosujących męski ubiór narodowy, jak w Polsce czy na Węgrzech, zapotrzebowanie na wstążki ograniczało się do damskich strojów i można było wyrabiać niewielkie ich ilości na zwykłym krośnie lub korzystać z importu. Zapotrzebowanie na wstążki istniało w Gdańsku już pod koniec XVI w. i stąd nieudane próby wynalazcze. Przymus noszenia stroju zachodniego w Rosji w pierwszej połowie XVI w. spowodował założenie tam w tym czasie sześciu manufaktur wstążkarskich stosujących mechanizację ich produkcji, która oparta na importowanym jedwabiu trwała tam z przerwami w ciągu XVIII w.²⁶

Zagadnienia wdrażania maszyny wstążkarskiej w ciągu XVII w. zainteresowały wielu historyków. Natomiast pierwsze próby mechanizacji plecionkarstwa i wyrobu frędzli są zaledwie wzmiankowane w literaturze przedmiotu. Pierwszy patent na maszynę plecionkarską autorstwa Tomasza Walforda ukazał się 18 listopada 1748 r. Brak publikacji rysunku maszyny utrudnia jej opis. Składa się ona z czterech pionowych wrzecion, mających kolisty krążek na swym dolnym końcu. Obroty wrzecion pozwalały na wytwarzanie różnego typu wyrobów plecionkarskich. Wobec braku wzmianek o innych wynalazkach angielskich dotyczących przyspieszenia produkcji różnych plecionek można by kojarzyć ten niedopracowany pomysł z maszyną do plecienia sznurów. Według wzmianki Noémi Speiser w 1767 r. w Barmen, obecnie Wuppertal, w Północnej Nadrenii zaczęto używać maszyny, wynalezionej przez Niemca Bockmühla do wyrobu sznurów. Maszyna ta była później ulepszona przez Francuza Perraul w Saint-Étienne blisko Lyonu. W początkowym stadium było to drewniane urządzenie poruszane ręcznie. Ruch szpul czy wrzecion powodował splatanie się nitki na sznury. Rysunek tej maszyny pochodzi dopiero z 1848 r.²⁷

Można tu jeszcze wspomnieć o krośnie do produkcji frędzli uwzględnionym w *Wielkiej Encyklopedii Francuskiej*. Nie była to jednak mechanizacja produkcji z pasm przędzy skręcanej czy wiązanej a następnie rozcinanej. Frędzlarzka ta

była raczej ulepszonym wariantem poziomego krosna tkackiego. Przecinanie odbywało się ręcznie²⁸.

O ile informacje o maszynie do wyrobu wstążek podawane są w licznych opracowaniach dotyczących historii europejskiego włókiennictwa, o tyle inne drobne ulepszenia różnych drobnych produktów cechowych „ozdabiaczy ubiorów“ nie są opracowane. Zakazy używania maszyny wstążkarskiej ukazywały czas i drogi jej powstawania i wdrożenia, podczas gdy na drobne ulepszenia w obrębie warsztatu cechowego nie zwracano uwagi. Patenty wynalazków angielskich z XVIII w. rzadko wspominają o plecionkarstwie. Inwentarze warsztatów wymieniają tylko: „Roboty angielskie, roboty ordynaryjne, roboty z mody wyszły“²⁹. Historycy zmiennych mód rzadko zastanawiali się nad trudem rzemieślników otrzymujących stale inne zlecenia produkcji drobnych dodatków do strojów, stanowiących nieraz coraz to nowe uzupełnienia sylwetki mężczyzn i kobiet. Strojnisie dworscy od średniowiecza do końca XVIII w. narzucali zmiany asortymentu, ornamentów i barw dodatków i wykończeń ubiorów pracowitym rzemieślnikom, którzy w obawie braku zamówień zwalczali mechanizację ich produkcji.

Przypisy

¹ Np. *Inwentarze mieszczańskie z wieku XVIII z ksiąg miejskich i grodzkich Poznania*. Wyd. J. Burszta, C. Łuczak. T. 2 (1759–1793). Poznań 1965 s. 246 z 1787 r.

² A. Zaleski: *Konfraternia kupiecka miasta Starej Warszawy*. Warszawa 1913 s. 42.

³ Rkp. Biblioteki PAU, akta krakowskie nr 1222, ustawa miejska z 1778 r.

⁴ AGAD Warszawa Ekonomiczne 537, k. 100–101 z 1684 r.

⁵ R. Heutte: *Le livre de la passemanterie*. Dourdan 1972 s. 10–39; R. Lespinasse: *Les métiers et corporations de la ville de Paris XIII^e siècle. Tissus, étoffes, vêtement*. Paris 1897 s. 25–39; R. Lespinasse et F. Bonnardot: *Histoire générale de Paris. Les métiers et corporations de la ville de Paris XIII^e siècle. Le livre de métiers d'Étienne Boileau*. Paris 1879; A. Sarda: *Manufacture de rubansvelours Ch. De Beaumaisset. Colonie industrielle des Mazeaux*. Roanne 1867; L.J. Gras: *Les anciennes corporations de l'industrie du ruban*. Saint Étienne 1904 s. 6–25; L. Dutil: *L'industrie de la soie à Nîmes jusqu' en 1789*. „Revue d'Histoire Moderne et Contemporaine“ t. 10 1908 s. 318–343; G. Clerc: *Passementiers stephanois en 1912. La crise du ruban*. Saint Étienne 1912 s. 1–8, 148; G. Martin: *Le tissage du rubans à domicile dans les campagnes du Velay*. Paris 1913, s. 5–53.

⁶ E. Verga: *Le corporazioni delle industrie tessili in Milano. Loro rapporti e conflitti nei secoli XVI–XVIII*. Milano 1903 s. 31–59; G. Morazzoni: *Tessuti decorativi. Galloni. Nastri. Bordure. Fiocchi dei secoli XVI–XIX contributo alla storia de l'arte tessile in Italia*. Milano b.r.; S.M. Newton: *The Dress of the Veneziens 1495–1525*. *Sold Studies in Textile History* t. 7. London 1988 s. 2–106; D. Davanzo Poli: *Die Gewerbe der Mode in Venedig vom 13. bis zum 18. Jahrhundert*. Museum Martin-Gropius-Bau.

Berlin 1944 s. 18–20, 25–27; R.M. Anderson: *Pleated headdresses of Castilia and Leon (12th and 13th)*. „Notes Hispanic“ 1942 nr 2; M. Gomez Moreno: *El Panteon Real de las Huelgas de Burgos*. Madrid 1946; t e g o ż: *Preseas reales sevillanas*. „Archivo Hispalense“ 2 Época nr 27–32 Sevilla 1948; L. Tramoyeres Blasco: *Instituciones gremiales su origen y organization en Valencia*. Valencia 1899; L.G. Capafons: *La pasamaneria en España*. Museo Municipal Textil Biosca. Description y catalogo de la Coleccion de pasamaneria española de los siglos XVI, XVII, XVIII y XIX. Tarrasa 1964; P. Molas Ribalta: *Los gremios barcelones del siglo XVIII. La estructura corporativo ante del comenzio de la revolution industrial*. Madrid 1970.

⁷ E. Siegel: *Zur Geschichte des Posamentergewerbes mit besonderer Rücksichtnahme aus die erzbergische Posamenteindustrie*. Annaberg 1892; E. Kumsch: *Posamente des XVI–XVIII Jahrhunderts*. Dresden 1908; F.M. Feldhaus: *Zur Geschichte der Bandwerkstühle*. „Melliund Textilindustrie. Plauen b.r. s. 48, 83; E. Schleyer: *Die Kölner Bortenweberei des Mittelalters*. Augsburg 1932 s. 1–43 i katalog; R. Jacques: *Deutsche Textilkunst in ihr Entwicklung bis zum Gegenwart*. Berlin 1942 s. 174–178; B. Schöne: *Kultur und Lebensweise Lausitzer Bandweber*. Berlin 1977.

⁸ Oldemors pomponger-pasemen-tkån dverdet I Trondheim. Trondheim 1982; K. Kapiński: *Talliner Zunftzeichen*. W: *Internationales Handwerksgeschichtliches Symposium*. Veszprém 1979 s. 128–138; G. Ivanova, I. Madre: *Jostu raksi*. Riga 1968. *Lietuviu liauudes menas*. B.r. Sztuka ludowa Czech odznacza się wyjątkowym bogactwem pozatkackich technik; J. Staňková: *Lidové výtvarné umění*. Praha 1967; t e j ž e: *Lidové pleteni v ceskych zemich*. *Studia o lidové umělecké výrobě*. Praha 1975.

⁹ A.M. Wyra: „Złoty“ galon ze średniowiecznego cmentarzyska w Łęknie. *Przyczynek do rozwoju pasamonicstwa w Polsce*. „Kwartalnik Historii Kultury Materialnej“ R. 44:1996 nr 4 s. 396–402.

¹⁰ M. Bogucka: *Gdańskie rzemiosło tekstylne od XVI do połowy XVII wieku*. Wrocław 1956 s. 112–122, 170–171, 236–237.

¹¹ WAP Wrocław, Akta m. Lubania 3195; Akta cechu Świdnicy 660–662. W nr 661 z lat 1722–1740 67 próbek wyrabianych tam galonów z jedwabiu i wełny w barwach: białej, czarnej, brązowej i zielonej.

¹² Bibl. PAU w Krakowie rkp. 1228 akta pasamoniczków z lat 1615–1850, nr 1003–1007 akta cechowe od 1681–1816; AGAD, Stara Warszawa nr 38–39 z lat 1657–1666; Muzeum Okręgowe w Białymstoku: próbki dwóch pasków plecionych; T. Opas: *Rynek lokalny Tarnowa w XVIII w.* „Rocznik Dziejów Społecznych i Gospodarczych“ T. 36:1975 s. 42–52; Bardziej szczegółowe dane o działalności cechów podają w: *Historii europejskiego włókiennictwa odzieżowego od XIII do XVIII wieku*. Wrocław 1987 s. 186–189; *Rzemiosła włókiennicze, odzieżowe i skórnicze w latach 1655–1795. Z dziejów rzemiosła warszawskiego*. Red. B. Grochulskiej i W. Prusa. Warszawa 1983 s. 186–188, 237–238, 318; M. Rychlewskaja: *Pasamonicstwo polskie do połowy XVII wieku i Pasamonicstwo W: Zarys historii włókiennictwa na ziemiach polskich do końca XVIII wieku*. Red. J. Kamińska i I. Turnau. Wrocław 1966, s. 238–246 i 526–536.

¹³ Bibl. PAU w Krakowie rkp. Nr 1218 z lat 1682–1700 k. 136, 143, „Deszczki na których te wstęgi zawinione były“ z 1690 r. k. 256 z 1699 r. psucie rzemiosła: „że kto chce i jako chce robi i sprzedaje. Znowu na przędzy tresy robi mogąc się przez tego obeść“. ; WAP Kraków nr 3104 Akta cechów pasamoników krakowskich z 1612–1821. Fascykuł akt luźnych.

¹⁴ M. R y c h l e w s k a , *Pasamonictwo*, dz.cyt. s. 238–248; Akta cechowe pasamoników krakowskich Bibl. PAU w Krakowie, rk. 1003–1005; I. T u r n a u : *Rzemiosła*, dz.cyt. s. 237, 318; Z. K r o p i d ł o w s k i : *Samopomoc w korporacjach rzemieślniczych Gdańska, Torunia, Elbląga (XIV–XVIII w.)*. Gdańsk 1997 s. 69–79; S. H e r b s t : *Toruńskie cechy rzemieślnicze*. Toruń 1933 s. 17; I. T u r n a u , *Historia*, dz.cyt. s. 186–189.

¹⁵ *A magyország céhes kezművesipar forrányagának katasztere*. T. 1–2. Budapest 1795; P. N a g y b á k a y : *Zunftwappen der Knopf- und Schnurmacher in Ungarn*. „Archiwum Heraldicum“ 1987 nr 3–4 s. 41–44.

¹⁶ E. S i e g e l , *Zur Geschichte*, dz.cyt.; M. F e l d h a u s , *Zur Geschichte*, dz.cyt.

¹⁷ P. C o l l i n g w o o d : *The Techniques of Tablet Weaving*. London 1982, szczególnie s. 7–111.

¹⁸ P. C o l l i n g w o o d : *The Techniques of Sprang. Plaiting on Stretched Threads*. London 1974.

¹⁹ N. S p e i s e r : *The Manual of Braiding*. Basel 1983.

²⁰ M. M i c h a ł o w s k a : *Słownik terminologiczny włókiennictwa*. Warszawa 1995 s. 187–188.

²¹ M. B o g u c k a , *Gdańskie rzemiosło*, dz.cyt. s. 115–122; N. G a s c : *Dorelotiers aux passementiers*. Musée des Arts Décoratifs. Paris 1973, Katalog ze wstępem, s. nieiliczbowane.

²² M. B o g u c k a , *Gdańskie rzemiosło*, dz.cyt. s. 116; K. M a r k s : *Kapitał. Krytyka ekonomii politycznej*. T. 1 s. 462.

²³ J. P i l i s i : *L'invention du métier a la barre – à l'aube du XVIIe siècle – amorce l'ère des machines*. „L'Industrie Textile“ 1961 nr 887; I. Turnau, *Historia*, dz.cyt. s. 191.

²⁴ Obszerniej przedstawiam rozprzestrzenianie się maszyny wstążkarskiej w Europie w: *Historia*, dz.cyt. s. 191–193; R. H e u t t e , *Le livre*, dz.cyt. s. 122.

²⁵ *Rubans français au Musée d'Art. et d'Industrie de Saint Étienne*. Tokyo 1981; J. P i l i s i , *L'invention*, dz.cyt.

²⁶ I. T u r n a u , *Historia*, dz.cyt. s. 192–193.

²⁷ N. S p e i s e r , *The Manual*, dz.cyt. s. 81–82: Patents for inventions. Abridgments of specifications relating to lace-making, knitting, netting, braiding and plaiting; Including also the manufacture of fringe and chenille. A.D. 1675–1866, London 1879, s. 2–3.

²⁸ R. H e u t t e , *Le livre*, dz.cyt. s. 122.

²⁹ Zob. przypis 1.

Irena Turnau

TECHNIQUES USED IN EUROPEAN CLOTHES-MAKING HABERDASHERY FROM THE MIDDLE AGES UNTIL THE END OF THE 18TH CENTURY

The haberdashers' guild was engaged in producing adornments for clothes in the form of trimmings and accessories, whose use in clothes-making closely followed the changing fashions. The haberdashery products used in clothes-making were produced from a variety of raw materials and with the use of various techniques, which contravened the traditional guild rules. The present article discusses a wide range of haberdashery products, from the 13th until the end of the 18th centuries, the disintegration of the guild into various specialized groups, as well as the techniques used by haberdashers, including those that were based on weaving and those that were not. The article also compares the use of haberdashery products and techniques in various parts of Europe, focusing on the countries of Western Europe, including Italy and Spain, which set the fashions for the rest of the continent, and on countries located in the central and eastern parts of Europe, including the Balkan Peninsula.

The range of small wares manufactured by haberdashers varied in line with the fashions prevalent at Western courts as well as with the requirements of the national costume of the countries of East-Central Europe. The article deals mainly with different haberdashery techniques based on textile-making, with less attention devoted to techniques based on weaving, involving the use of tablet looms or narrow looms, as these have been well described in other writings on the subject. However, little focus has been given so far to plaitworking techniques, including netting techniques. Different kinds of plaitworks were used in the braiding of garments, in cords, laces, or buttons, whose production had to be supplemented using non-textile-making techniques. Only a handful of very simple tools made the work of haberdashers easier. It was not until the invention of a ribbon-making machine, patented in the Netherlands in the year 1604, and the development of plaitworking machines in England and Germany in the years 1748–1767, that the manufacture of some of the haberdashery products could gradually be mechanized. The introduction of such machines was opposed by haberdashers, who were afraid of a substantial increase in the manufacture of haberdashery products and hence of becoming unemployed. For that reason, the machines were first introduced only in some of the larger workshops.

