

Kazimierz Konsek

Małe warsztaty i pracownie stolarskie pierwszych dziesięcioleci XX wieku : narzędzia i przyrządy

Rocznik Muzeum "Górnośląski Park Etnograficzny w Chorzowie" 2, 232-239

2014

Artykuł został opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej bazhum.muzhp.pl, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

Małe warsztaty i pracownie stolarskie pierwszych dziesięcioleci XX wieku

Narzędzia i przyrządy

Kazimierz Konsek

Stowarzyszenie Historyków Sztuki, Oddział Górnośląski

Kazimierz Konsek
Małe warsztaty i pracownie stolarskie pierwszych dziesięcioleci XX wieku

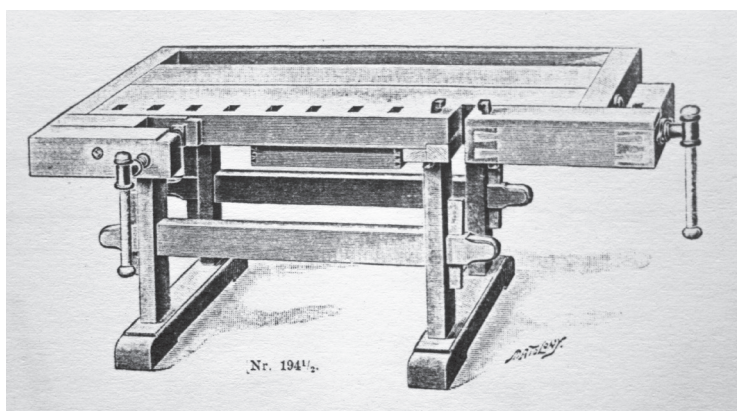
W pierwszych dziesięcioleciach XX wieku małe warsztaty stolarskie stanowiły nadal ważny składnik w funkcjonowaniu stolarstwa na obecnych obszarach województwa śląskiego.

Rewolucja technologiczna, która towarzyszyła dziewiętnastowiecznym procesom industrializacyjnym, nie ominęła również stolarstwa¹. Umożliwiła produkcję masową mebli w gigantycznych manufakturach i fabrykach, gdzie dawny porządek pracy rzemieślniczej został w dużym stopniu odrzucony bądź w pewnych obszarach przetworzony i dostosowany do nowego etosu². Natomiast małe warsztaty kontynuowały wielowiekową tradycję stolarskiego rzemiosła. Przyczyna tej ciągłości etosu stolarskiego nie była skutkiem świadomego wyboru. To konieczność natury ekonomicznej stworzyła taką właśnie sytuację. Małe pracownie miały już

■ 1 Modelowym przykładem obrazującym procesy industrializacyjne wraz z towarzyszącą im rewolucją technologiczną są – w branży stolarskiej – dzieje producentów mebli z drewna giętego. Zob. J. Uhlir, *Vom Wiener Sthul zum Architekten mobil*, Wien – Koln – Weimar 2009; K. Konsek, *Najważniejsi wytwórcy dawnych mebli z drewna giętego*, „Art.&Business” 2002, nr 4, 5, 6.

2 Dawne manufaktury i późniejsze fabryki mebli potrzebowały dużej liczby pracowników. Procesy produkcyjne były bowiem podzielone na wiele etapów. Część z nich podlegała mechanizacji i tam potrzebni byli pracownicy posiadający fachowe umiejętności. Jednak wiele czynności, na przykład bejcowanie drewna, mogły wykonywać osoby niewykwalifikowane. Tę grupę tworzyli dawni chłopci i ich rodziny. Fabryki Thoneta na Morawach zatrudniały na masową skalę chłopów z terenów Śląska, Węgier i Polski. W takich okolicznościach tworzyła się nowa grupa społeczna (robotnicy), która uczestniczyła w kreacji nowego, innego niż rzemieślniczy etosu pracy. Zob. E.B. Ottillinger, *Thonet*, [w:] *Katalog wystawy mebli giętych*, Warszawa 1994, s. 24–30.

wówczas charakter, który dzisiaj moglibyśmy określić słowem „niszowy”. Operowały na tych obszarach rynku, które dla przemysłowego stolarstwa nie były atrakcyjne albo nie zostały jeszcze w pełni zagospodarowane z powodu ograniczeń natury logistycznej (np. sieć transportowa, brak składów handlowych itp.). Rejonami, gdzie małe warsztaty mogły działać były przede wszystkim tereny wiejskie, jako że znajdowały się poza obszarami zurbanizowanymi. Na obszarach uprzemysłowionych funkcjonujące pracownie stolarskie zajmowały się zazwyczaj naprawą mebli i wytwarzaniem produktów tanich, mogących konkurować cenowo z masową produkcją fabryczną. Nieliczne natomiast były warsztaty specjalizujące się w tworzeniu mebli w skomplikowanych technologiach (np. intarsjowanych, rzeźbionych czy inkrustowanych) dla wymagającego odbiorcy.



Fot. 1. Ława stolarska

Źródło: Katalog firmowy Johann Weiss&Sohn. Wiedeń 1912.

W swojej większości omawiane warsztaty zajmowały niewielkie pomieszczenia zlokalizowane zazwyczaj w budynkach gospodarczych (*hinterhaus*) bądź domach mieszkalnych (w piwnicach, suterynach, na poddaszach). W takiej niewielkiej przestrzeni obowiązywały wypracowane przez tradycję zawodu pewne schematy rozplanowania porządku roboczego, używanych przyrządów i narzędzi³. Przy oknie umieszczano podstawowy przyrząd w pracy stolarza, jakim była ława stolarska (strugnica, *hobelbank*). Przyrząd ten, w postaci masywnej płyty roboczej ułożonej na stojakach, wyrabiano zazwyczaj z parzonego drewna bukowego, czasem dębowego.

■ 3 Tradycyjne sposoby aranżowania przestrzeni roboczej w przydomowych warsztatach stolarskich: M. Łoś, *Wytwórczość*, [w:] *Zabytki ludowej kultury na Śląsku i w Częstochowskiem*, Bytom 1975, s. 79–93; R. Reinfuss, *Meblarstwo ludowe w Polsce*, Warszawa 1977, s. 45–53.

Strugnice pozyskiwano na rynku wtórnym bądź wyrabiano samodzielnie. W przypadku ich braku używano wycofanego z codziennego użytku stołu. Narzędzia umieszczano w szafkach montowanych bądź ustawianych po prawej stronie ławy. Na ścianie naprzeciw okna zawieszano piły, świdry, ściski itd. Do zawieszania służyły mocowane na ścianie deski z hakami albo wbite w ścianę gwoździe. Na farby, pokosty, rozpuszczalniki, bejce, pędzle oraz gwoździe, wkręty czy okucia przeznaczano zazwyczaj jakiś zdezelowany mebel, np. szafę z półkami. Charakterystyczną cechą w wyposażeniu takich małych warsztatów były narzędzia i przyrządy służące do ręcznej obróbki drewna. Nieco inny był jednak asortyment w wyposażeniu pracowni stolarza samodzielnego, tj. zarabiającego wyłącznie z pracy w swoim warsztacie, a inny u stolarza, dla którego mały warsztat był dodatkowym źródłem dochodu. Pracownia stolarza samodzielnego musiała mieć asortyment narzędzi i przyrządów znacznie poszerzony, albowiem rzemieślnik wykonywał szerokie spektrum czynności technologicznych. Dobrym przykładem zdaje się być w tym miejscu czynność fornirowania. Stolarz samodzielny, który okleinował często i to nieraz duże powierzchnie dążył do posiadania w swoim wyposażeniu prasy do fornirowania. Natomiast w warsztacie stolarza pracującego dorywczo w zupełności wystarczał kociołek z klejem kostnym, żelazko i klocek do wyciskania kleju.

Generalnie w wyposażeniu małych warsztatów znaczna część narzędzi i przyrządów była pochodzenia firmowego, tzn. została wyprodukowana przez uznane manufaktury i fabryki specjalizujące się w ich wytwarzaniu⁴. XIX-wieczna industrializacja skutkowała bowiem masową produkcją wszelkich dóbr, w tym również narzędzi. Dzięki temu stały się one tańsze i ogólnie dostępne. Na terenach Śląska, które podlegały administracji austriackiej, dominowały narzędzia ręczne dwóch firm: Johann Weiss & Sohn oraz Franz Wertheim⁵. Pierwsza z wymienionych marek była dziełem

■ 4 W czasach przedindustrialnych powszechnym procederem było konstruowanie narzędzi stolarskich przez samych rzemieślników zamawiających części metalowe tych narzędzi w kuźniach kowalskich. Producenci narzędzi, jako wynik pewnej specjalizacji zawodowej, pojawiają się w Europie sporadycznie w końcu XVII i na początku XVIII wieku. W Holandii takim wytwórcą był Gerit van der Sterre, a w Anglii Robert Wooding czy Thomas Ford Gran. Na obszarach austriackich i niemieckich taka specjalizacja została potwierdzona z końcem XVIII i na początku XIX wieku. Małe manufaktury przekształcały się w fabryki produkujące markowe, uznane narzędzia. Część z nich przekształciła się w światowe koncerny, które po wielokrotnych transformacjach funkcjonują do dzisiaj. Zob. G. Heine, *Das Werkzeug des Schreiners und Drechslers*, Hannover 1990.

5 Poza wymienionymi na terenach austriackich działało sporo firm, których znaczenie na rynku producentów narzędzi i przyrządów stolarskich było ograniczone. Były to m.in. Joseph Augustin (założona w 1869 r.), Anton Gruber (założona

Johanna Baptisty Weissa, bawarskiego stolarza, który w 1820 roku założył niedaleko Wiednia manufakturę wyrabiającą narzędzia i przyrządy potrzebne w rzemiośle stolarskim. Pod koniec XIX wieku w miejscu małej manufaktury stała potężna fabryka, a firma stała się liderem, niemal monopolistą w produkcji narzędzi na obszarze Austro-Węgier. Katalog firmowy z 1906 roku prezentuje 600 typów narzędzi i przyrządów do ręcznej obróbki drewna w stolarniach. Wiele z nich posiadało urzędowe certyfikaty wyłączności. Konkurująca z Weissami firma Franza Wertheima została zmuszona w 1911 roku do zawarcia porozumienia, na podstawie którego ograniczyła swoją produkcję wyłącznie do elementów stalowych (noże, brzeszczoty itp.). Stąd bardzo często na narzędziach austriackich wytworzonych po tym roku spotykamy podwójne oznakowanie, np. na drewnianej obudowie struga Weiss, a na nożu tegoż Wertheim.

Natomiast na obszarach zarządzanych przez Berlin sytuacja miała inny charakter – liczba producentów narzędzi i przyrządów stolarskich w granicach Rzeszy była bowiem znaczna⁶. Popularnymi markami były: Dick, Fuchs, Goedel, Kirchen czy Emmerich. Pierwszą z wymienionych stworzył w Esslingen pod koniec XVIII wieku Johann Friederich Dick. W 1899 roku firma uruchomiła nowoczesną fabrykę w Kollowitz i jako jedna z pierwszych w Europie rozpoczęła współpracę z producentami amerykańskimi. Słynęła z produkcji wysokiej jakości dłut i noży. Cenione i poszukiwane przez stolarzy piły produkowała natomiast firma Fuchs założona w Stuttgarcie w 1830 roku. Potentatem na rynku strugów, w tym wysoce specjalistycznych, była firma E.C. Emmerich, którą w 1852 roku założył Fridrich Wilhelm Emmerich w Remscheid.

w 1837 r.), Josef Herrmann (założona w 1843 r.), Johann Jiroschek (założona w 1861 r.) czy Rudolf Kmen (założona w 1841 r.). Zob. A. von Engel, *Oesterreichs Holz-Industrie Und Holzhandel*, Wien 1907.

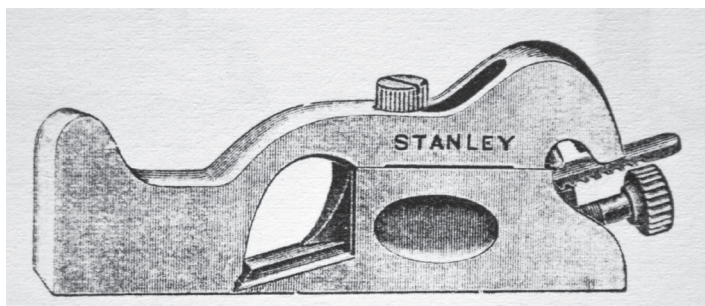
6 W XIX wieku na terenach niemieckich powstały bardzo liczne firmy produkujące narzędzia stolarskie i handlujące nimi. Na północy centrum produkcyjno-handlowym stał się Hamburg, gdzie na przełomie XVIII i XIX wieku napłynęło wielu stolarzy. Ponieważ gildie cechowe tylko nielicznym z nich pozwalały na pracę w zawodzie, pozostali szukali innych zajęć nieobjętych cechowymi rygorami. Jednym z nich stała się produkcja narzędzi i handel nimi. Powstały wówczas takie marki jak: Johann Friedrich Reinecke, Johann Hartmann Pfeil, Ludwig Johann Friedrich Grael czy Friedrich Wilhelm Plutte. Zob. G. Heine, *Hamburger Werkzeugmacher im 19.*, Hamburg 1991. Natomiast w pozostałych landach pośród wielu marek producenckich na uwagę zasługują firmy z: Remscheid (Heinrich Bracht, Jacob Busch, I.A. Brunswick czy Dominicus&Sons), Wurzburga (J.B. Deppisch, Michael Bronner) czy Lipska (Edward Goedel, J. Hofmann). Liczne firmy działają również w samym Berlinie (Jul. Schutze, Wilhelm Stellmann czy Stephan Westhoven). Zob. W. Bernt, *Altes Werkzeug*, Munchen 1977.



Fot. 2. Oryginalny strug modelarski wiedeńskiej firmy Johann Weiss&Sohn. Ze zbiorów autora

Fot. K. Konsek.

W asortymencie firmowym, zarówno na terenach austriackich, jak i niemieckich, spotykano również sporadycznie narzędzia produkowane przez firmy: francuskie, szwedzkie czy angielskie⁷. W latach 20. XX wieku pojawiły się też pojedyncze egzemplarze wysoko cenionych produktów The Stanley Works amerykańskiej firmy z Connecticut⁸.



Fot. 3. Opatentowany model struga amerykańskiej firmy The Stanley Works

Źródło: Katalog firmowy Johann Weiss&Sohn. Wiedeń 1912.

■ 7 Spośród marek francuskich ceniono narzędzia takich firm jak: Goldenberg, Peugeot Freres czy Jacob&Schick. Marki szwedzkie to m.in. Erik Anton Berg czy Sandvik, założona w 1862 roku przez Gorana Fredrika Goranssona. Wśród producentów angielskich warto wspomnieć Joseph&Robert Doge czy Francis Newton z Sheffield. Zob. katalog wystawy „*The Cutting Edge*” w *Ruskin Gallery*, Sheffield 1992, W. Bernt, *Altes Werkzeug*, Munchen 1977.

8 Dzieje amerykańskich producentów narzędzi i przyrządów stolarskich zostały kompleksowo zebrane w: R.A. Salaman, *Dictionary of Woodworking*, New Jersey 1997.

Narzędzia markowe, pomimo swojej ogólnej dostępności, nie były – jak na możliwości finansowe indywidualnego rzemieślnika – tanie. Zazwyczaj dobra jakość takich narzędzi decydowała, w dużym stopniu, o efektach końcowych realizowanych przedsięwzięć. Dlatego małe warsztaty inwestowały środki w podstawowe zestawy narzędzi o charakterze markowym. Wybierano je bardzo starannie pod kątem ich użyteczności w najczęściej powtarzanych procesach technologicznych. Na przykład w pracowniach specjalizujących się w wytwarzaniu okien niezbędnym zestawem były strugi profilowe.

Proces wytwarzania mebli bądź stolarki budowlanej jest technologicznie złożony i rozbudowany. W warsztatach stolarskich używano więc bardzo licznych narzędzi i przyrządów o charakterze pomocniczym. W tej kategorii (w zwykle uzupełniającym charakterze) spotykamy przedmioty o cechach zindywidualizowanych, często odznaczających się swoistą oryginalnością, która była skutkiem pomysłowości stolarza. W wielu z takich produkcji wykorzystywano fragmenty i detale ze zużytych narzędzi firmowych: dobrej jakości nóż z markowego struga osadzano we własnoręcznie sporządzonej oprawie drewnianej, doskonałej jakości brzeszczot Fuchsa wprawiano w banalną ramę przygotowaną odręcznie czy świetne firmowe dłuto mocowano w wystruganym własnoręcznie trzonku. Samodzielnie sporządzano najczęściej przyrządy wymagające dosyć częstej wymiany ze względu na szybki stopień zużycia: skrzynki uciosowe, klocki szlifierskie, znaczniki, miary, klocki do wyciskania kleju czy drewniane pobijaki⁹.

W małych warsztatach i pracowniach stolarskich darzono narzędzia dużą dbałością; kontynuacja etosu pracy rzemieślniczej tworzyła specyficzne relacje pomiędzy człowiekiem a miejscem jego pracy. Relacje te zawierały w sobie wiele cech o charakterze rytualnym – czas pracy w pracowni rozpoczynała i kończyła krótka modlitwa wraz z towarzyszącymi



Fot. 4. Znak krzyża wykonany przez nieznanego stolarza na oprawie drewnianej korby, Małopolska, XIX wiek. Ekspонат ze zbiorów Izby Historycznej w Kozach

Fot. K. Konsek.

■ 9 Szczególne znaczenie miała umiejętność wykonywania samodzielnie opraw do ręcznych narzędzi stolarskich. Zużywały się one szybko, więc wymagały częstej wymiany. Należały do nich oprawy pił ramowych, trzonki dłut i nierzadko oprawy podstawowych strugów (zdzierak czy równiak). Sposoby samodzielnego wykonywania takich opraw: A.N. Starikow, *Zarys stolarstwa*, Warszawa 1952, s. 47–51.

jej znakami krzyża. Narzędzia firmowe były przechowywane w osobnych, zamykanych na klucz szafkach, aby nikt poza ich właścicielem nie miał do nich dostępu. Nierzadko znakowano narzędzia i przyrządy symbolicznymi rytami o charakterze personalnym (inicjały imienia i nazwiska) bądź religijnym (krzyże)¹⁰.



Fot. 5. Znak wryty na oprawie drewnianego ściska będącego na wyposażeniu warsztatu w Leszczynach k. Bielska, początek XX wieku. Ze zbiorów autora

Fot. K. Konsek.

Małe warsztaty i pracownie stolarskie zmieniły w XX wieku swój charakter – uległy procesom nieuniknionej modernizacji. Miejsce narzędzi ręcznych zaczęły stopniowo zajmować elektronarzędzia, a wraz z odchodzeniem pokoleń tradycyjnych rzemieślników stopniowo zaczęła zanikać wielowiekowa wiedza i umiejętności. Dawne narzędzia i przyrządy



Fot. 6. „Przedmiot osierocony” – strug na targu staroci w 2013 roku

Fot. K. Konsek.

■ 10 Ciekawe uwagi dotyczące sposobów znakowania stosowanych przez dawnych stolarzy i cieśli: D. Mączyński, *Znaki, inskrypcje i ślady na powierzchni drewna w użytkowych konstrukcjach dachowych*, „Wiadomości Konserwatorskie” 2009, nr 25, s. 28–36.

stolarskie w znikomym już stopniu spełniają swoje właściwości użytkowe. Najczęściej zmieniają swoje funkcje – stają się rupieciami o zdewaluowanej już wartości, „przedmiotami osieroconymi”. Mogą przestać być takimi pod warunkiem zmiany sposobu ich postrzegania. Dostrzeżenie w nich znaczeń symbolicznych pozwala dokonać pewnego bardzo istotnego przekwalifikowania: dawne narzędzia i przyrządy z wyposażenia niegdysiejszych warsztatów stolarskich mogą stać się teraz elementami kulturowego dziedzictwa. Są bowiem znakami pamięci, które kształtują nasze obecne poczucie tożsamości w świecie permanentnych zmian¹¹.

Summary

Small Carpentry Workshops from the First Decades of the 20th Century. Tools and Implements

The industrial era together with accompanying it industrial processes (mass production, social transformations) led to disappearance of traditional methods of furniture manufacturing. Small carpentry workshops were operating in the first decades of the 20th century only in the rural areas or in cooperation with furniture industry manufacturers, being the enclaves continuing old craftsmanship models of manufacturing furniture and other wooden objects. Those models included both technological processes as well as contents connected with traditional ethos of work. The following article emphasizes such elements of traditional ethos of work as: ways of modeling the workshop's space, mutual relations between a craftsman and tools he used as well as the individualization of an object manufacturing process.

Simultaneously, the article draws attention to the influence and importance of companies manufacturing tools and craftsmen offering their services in the area of Silesian province, briefly presenting brands that were especially popular at that time.

The final part of the work signalizes interpretational problems connected with preserved until now old carpentry tools and implements. Being no longer in practical use, they become nothing more than unwanted junkies but they may also be considered kinds of memorabilia or elements of cultural heritage.

■ 11 O zmianach w sposobie postrzegania dawnych przedmiotów użytkowych: J. Krawczyk, *Meble jako przedmioty użytkowe i zabytki*, Toruń 2006.