

Małgorzata Fryza

Wiejski warsztat szewski z okresu międzywojennego w zbiorach Wielkopolskiego Parku Etnograficznego

Studia Lednickie 2, 239-249

1991

Artykuł został zdigitalizowany i 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.

MAŁGORZATA FRYZA
Muzeum Pierwszych Piastów na Lednicy

WIEJSKI WARSZTAT SZEWSKI Z OKRESU MIĘDZYWOJENNEGO W ZBIORACH WIELKOPOLSKIEGO PARKU ETNOGRAFICZNEGO

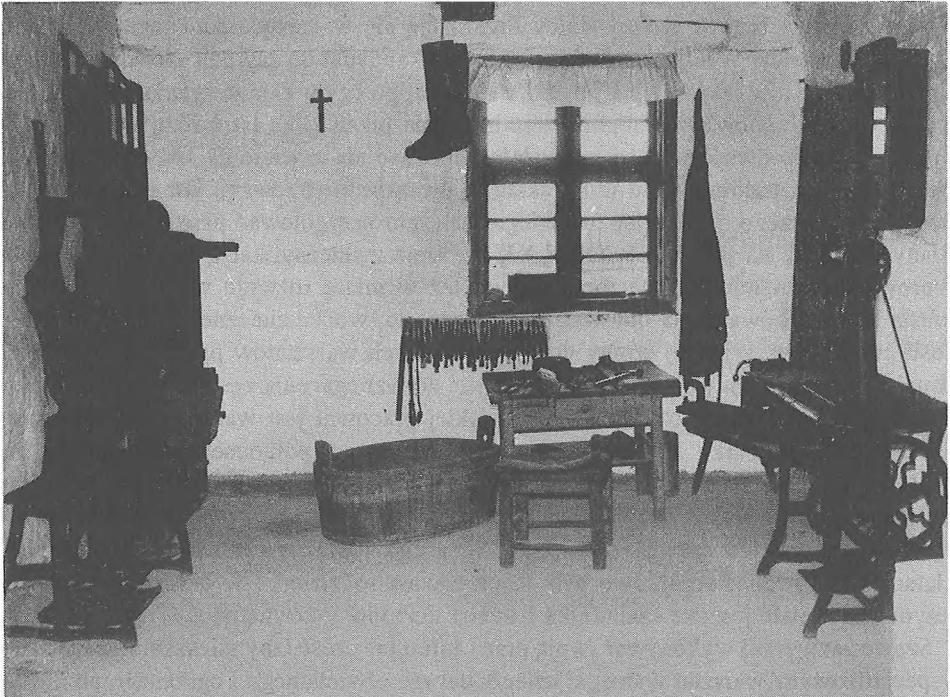
„Szydło, dratwa, szydło, dratwa, szewska praca, to niełatwa...” – to słowa piosenki z popularnej bajki dla dzieci o Szewczyku Dratewce. Stanowią one bardzo krótką i zwięzłą charakterystykę rzemiosła szewskiego. Szydłem i dratwą od wieków szyli szewcy buty.

Jako rzemiosło wyodrębniło się szewstwo na przełomie IX i X w. Najpełniejszy jego rozkwit przypadł na okres od XIV do połowy XIX w. Zwiększa się wtedy zestaw narzędzi, którymi szewc posługuje się przy pracy oraz asortyment wytwarzanego obuwia. Dochodzi również do koncentracji rzemiosła w miastach i miasteczkach i równocześnie do oddzielenia rzemiosła miejskiego od wiejskiego, które w końcu zajmuje się głównie naprawą butów. Rzemieślnicy organizują się w cechy, które regulują zakres i warunki ich pracy. Według ustaleń cechu każdy kandydat do zawodu szewca powinien najpierw odbyć trzy lata wstępnej nauki u majstra, po czym złożyć egzamin na czeladnika. Czeladnik zobowiązany był do terminowania przez kilka lat u różnych majstrów w różnych miejscowościach, co pozwalało zapoznać się z wieloma sposobami pracy. Dopiero po tym terminowaniu mógł składać egzamin mistrzowski. Do egzaminu, zarówno czeladniczego, jak i mistrzowskiego, należało przygotować parę butów. Kolejne zmiany nastąpiły na przełomie XIX i XX w. wraz z intensyfikacją produkcji obuwia i wprowadzeniem nowych ich form. Wtedy też w miarę rozwoju wsi wielkopolskiej wzrasta zapotrzebowanie na obuwie. Doprowadza to, wobec znacznej konkurencji rzemiosła miejskiego, z jednej strony do upadku małych warsztatów pracujących na wsi, z drugiej zaś strony zmusza większe pracownie do wzbogacenia zestawu narzędzi i maszyn. Przykładem takiej rozbudowanej wiejskiej pracowni jest warsztat prezentowany w Wielkopolskim Parku Etnograficznym. Pochodzi on z północnej Wielkopolski, ze wsi Rosko gm. Wieleń i zestawiony jest w jednej z chat. Jest to typowy wiejski warsztat szewski, w którym wykonywano nowe buty na zamówienie i naprawiano stare. Należał on do trzech pokoleń szewców, Michała, Ignacego i Mariana Wichrów pracujących w latach 1870-1960. Początkowo była to pracownia rodzinna, a w okresie międzywojennym zatrudniała jeszcze czeladnika i trzech uczniów z zewnątrz.

Szewc zazwyczaj wykonywał swoją pracę zajmując część izby mieszkalnej. Bardziej wyspecjalizowany warsztat wymagał całego, dobrze oświetlonego i ogrzanego pomiesz-



Ryc. 1. Ekspozycja warsztatu szewskiego w Wielkopolskim Parku Etnograficznym





Ryc. 3. Prezentacja prac szewskich na terenie Wielkopolskiego Parku Etnograficznego w ramach cyklu imprez folklorystycznych, czerwiec 1988 r.

czenia. W warsztacie najlepsze miejsce, przy oknie, zajmuje stół i stołek. Są to podstawowe sprzęty, od których zależy w dużej mierze jakość pracy szewca. Stołek musiał być tak wygodny, aby można było na nim siedzieć od kilku do kilkunastu godzin dziennie. Na ogół wsparty na trzech nogach, cały drewniany lub z siedziskiem ze skóry, mógł też – jak w prezentowanym warsztacie – posiadać cztery nogi i siedzisko z czworokątnego kawałka skóry. Stół drewniany, z dużą stolnicą obitą listwą, zabezpieczającą przed stoczeniem się narzędzi posiadał szufladę i dodatkową półkę poniżej stolnicy. Zestaw narzędzi i maszyn zgromadzonych w warsztacie obejmował poza tym:

- narzędzia i maszyny do obróbki skór;
- narzędzia i maszyny do łączenia poszczególnych części obuwia;
- narzędzia do prac wykończeniowych;
- narzędzia do zdobienia.

Siedzący tryb pracy szewca wymagał ułożenia większości narzędzi w zasięgu jego ręki. Część narzędzi, m.in.: noże, tarniki, cęgi – leżały na stolnicy, drobniejsze, jak naparstek, szydła, dziurkacz – w szufladzie, natomiast gładziki wieszano zwykle na desce przybitej do ściany nad stołem. Obok narzędzi i maszyn w pracowni znajdowały się także skóry do szycia i łatania butów, gotowe już nowe buty oraz buty przeznaczone do naprawy. Narzędzia produkowane były, na ogół, ze stali, a szewcy kupowali je

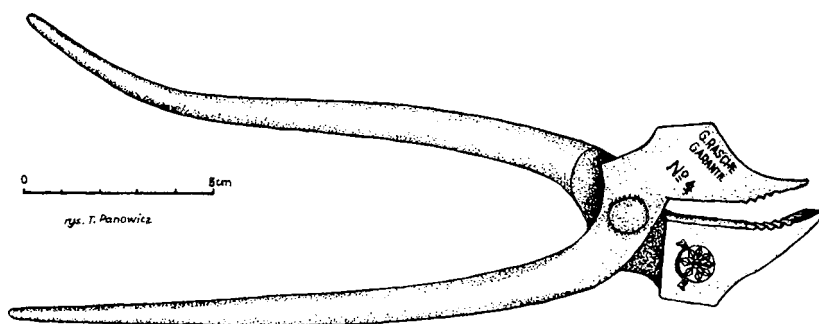
Ryc. 2. Fragment warsztatu szewskiego (w WPE) – stół warsztatowy, komplet gładzików, balia do moczenia skór

w sklepach prowadzących sprzedaż przyborów szewskich. Te, które stanowią wyposażenie prezentowanego warsztatu, nabyto w sklepach z przyborami szewskimi w Wiedniu n. Notecią a także w Poznaniu i w Warszawie, gdzie terminował jako czeladnik ostatni z właścicieli warsztatu, Marian Wicher. Pochodziły one z wytwórni polskich i niemieckich. Ważną polską wytwórnią narzędzi szewskich w okresie międzywojennym a także po II wojnie światowej była firma A. Mijasa pracująca w Piastowie pod Warszawą. Produkowała ona: młotki, cęgi, noże, raszple (pilniki), maszynki do cięcia pasów. Niektóre narzędzia wytwarzały też warszawskie firmy Gerlach i Phoenix. Maszyny i narzędzia szewskie z niemieckich wytwórni znane u nas były już od końca XIX w. Z bardziej znanych to: fabryka F. Dicka pracująca w Esslingen (Wirtembergia), firma E. Brinkmanna z Elberfeld (Nadrenia), R. Raschego z Evingsen (Westfalia) oraz Adlera i Singera produkujące głównie maszyny do szycia.

Narzędzia i maszyny do obróbki skór

Pierwszą czynnością przy wykonywaniu obuwia, po pobraniu miary i dopasowaniu formy, jest przygotowanie materiału. Najpierw „przykrawano” cholewki. Skóry przeznaczone na cholewki były w garbarniach dość dobrze wyprawione, w związku z tym nie wymagały dodatkowej obróbki. Szewc zwykle sam przykrawał cholewki, chociaż od końca XIX w. pracowali w miastach i miasteczkach tzw. „przykrawacze” (cholewkarze), którzy na zamówienie wykrawali i zeszywali cholewki. Natomiast skóry twarde przeznaczone na podeszwy należało jeszcze rozciągnąć, oczyścić z mizdry i na koniec młotkować. Moczono skóry w drewnianych, owalnych baliach, jakich używano do kąpieli, natomiast do rozciągania służyły cęgi proste lub krzywe. Składają się one z główki i rączek połączonych za pomocą osi nitowej. W główce wyodrębnione są dwa obuchy i szczęki. Szczęki w przedniej części lekko zagięte, zaopatrzone są w poprzeczne karby, które umożliwiają silne chwytnie skóry. Przy usuwaniu mizdry szewc posługiwał się kawałkiem szkła.

Wstępną obróbkę kończyło młotkowanie skór albo też, udoskonalone, prasowanie. Do młotkowania służył kamień o gładkiej powierzchni i młotek, którego jeden koniec jest hakowato zagięty a drugi lekko wypukły tworzący obuch tzw. „klepak”. W niektórych warsztatach, już w okresie międzywojennym, posługiwano się przy tej czynności



Ryc. 4. Cęgi do naciągania skóry

specjalną prasą, podobną do prasy bieliźnianej. Składa się ona z dwóch prostokątnych płaszczyzn, z których jedna stanowi podstawę, druga ruchomy tłok osadzony w ramieniu. W prezentowanym warsztacie znajdują się zarówno narzędzia do ręcznego młotkowania skór jak i prasa, gdyż obydwa sposoby obróbki stosował ostatni z pracujących w nim szewców – Marian Wicher.

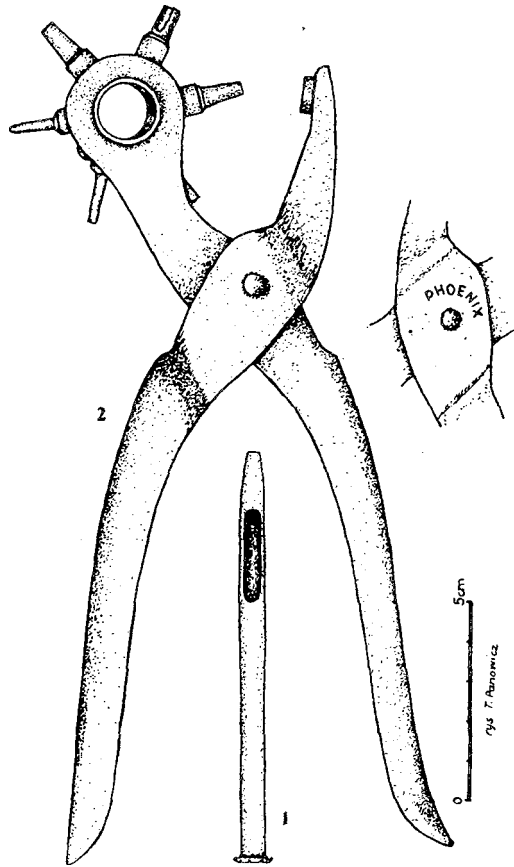
Po przygotowaniu skór szewc wykrawał podeszwę i części usztywniające cholewkę. Przy tej czynności posługiwał się nożem prostym tzw. „krajakiem”, tj. stalowym ostrzem, w dolnej partii służącej jako uchwyt zwykle oprawionym w skórę. Aby zabezpieczyć stolnicę przed zniszczeniem do krojenia podkładano deskę topolową. Wykrojone części spodu obuwia często ponownie czyszczono i młotkowano dla dopasowania do spodu buta (branzła z zakładkami).

Narzędzia i maszyny do łączenia części obuwia

Dopiero po tych czynnościach wstępnych przystępowano do łączenia poszczególnych części buta. Przede wszystkim należało zeszyć wykrojone wcześniej części cholewki. Zszywano je ręcznie lub na maszynie słupkowej. Maszynę taką, a także maszynę przeznaczoną do łatania zniszczonego obuwia, tzw. „łaciarkę”, powinien posiadać każdy „szanujący się” szewc. Maszyny nabywano za pośrednictwem jeżdżących po wsiach agentów handlowych. W prezentowanym warsztacie znajduje się maszyna słupkowa z pocz. XX w. firmy Singer i „łaciarka” z okresu międzywojennego, wyprodukowana przez firmę Adlera.

W przedniej części cholewki, w zależności od kształtu buta wykonywano dziurki na sznurowadła lub zakładano haczyki. Dziurki robiono za pomocą narzędzia zwanego, potocznie „dziurnikiem”. Stosowano dwa typy „dziurników” – starszy, to rodzaj pręta stalowego na jednym końcu zaopatrzonego w otwór, drugi, nowszy posiada formę nożyc, których główka zaopatrzona jest w sześć wycinaków o różnej wielkości. Natomiast przy zakładaniu ogniwek na dziurki albo też haczyków posługiwano się specjalnymi przyrządami w formie ruchomych dźwigni zaopatrzonych w tłoczni.

Po przygotowaniu cholewki szewc przystępował do łączenia części spodu obuwia tj. branzła, zakładek, boków, noska. Najpierw jednak przygotowywał dratwę przeznaczoną do sznurowania tych części, tzn. wykonywał „raszpe”. W tym celu ścieniał delikatnie koniec nitki, skręcał go, smołował a następnie wkładał między rozdzielony włos szczeciny i skręcał. Części spodu buta łączył na kopycie, czyli drewnianej formie w kształcie stopy, które układał na kolanie i przymocowywał do nogi paskiem tzw. „pocięglem”. W warsztacie zawsze znajdowało się kilkanaście par kopyt o różnych rozmiarach. Były to na ogół kopyta klinowe, składające się ze stopki i klina, połączonych kołkiem. Na kopycie układano części spodu, przytwierdzano je metalowymi gwoździemi, a następnie stopniowo wyjmując gwoździe „rajgowano” (sznurowano) dratwę. Następnie naciągano cholewkę, zszywano ją z tyłu i przyszywano do spodu buta. Jeżeli szyto buty z pasem, tzw. „otokiem”, do branzła, sznurowano jeszcze pas skórzany i dopiero po tej czynności przygotowywano podeszwę i obcas. Kolejność łączenia podeszwy i obcasa zależała od rodzaju użytego obcasa. Jeśli obcas był drewniany, najpierw przybijano go od wewnątrz a potem nakładano podeszwę. Gdy stosowano obcas skórzany, najpierw łączono podeszwę ze spodem buta i cholewką, a na koniec przytwierdzano obcas. Podeszwę łączono bądź poprzez kołkowanie, bądź przez wszycie.



Ryc. 5. Narzędzia do wykonywania dziurek: 1 starsze – forma pręta, 2 młodsze – forma nożyc

Zazwyczaj stosowano kołkowanie, gdyż było ono tańsze niż szycie. Najpierw należało jednak wykonać dziurki, w które wbijano kołki albo przeciągano przez nie dratwę. Do wykonywania dziurek na kołki służyło szydło proste, tzw. „szpilorek”, tj. pręt stalowy z ostrym końcem, do szycia natomiast – szydło wykonane z drutu stalowego, na jednym końcu lekko zagiętego i spłaszczonego. Szydła oprawiano w drewniane toczone ręczki.

Po przymocowaniu podeszwy i obcasa zdejmowano but z formy i w przypadku obuwia kołkowanego wykuszano i wyrównywano, za pomocą tarnika łyżkowego, wystające wewnątrz końcówki. Tarnik łyżkowy to narzędzie wykonane z żelaznego pręta na jednym końcu rozklepanego i wygiętego w formie łyżki, której zewnętrzna powierzchnia pokryta jest drobnymi zadziorami. Kończąc czynności związane z łączeniem części buta należało okroić brzegi podeszwy lub otoku i wyciąć karby na powierzchni otoku. Służyły do tych czynności specjalne narzędzia, jak: noże tzw. „brzeźniaki” i karbowniki. „Brzeźniak” wykonany był z taśmy stalowej wygiętej w kształcie litery S i zaopatrzonej w poprzeczne ostrze. Do wycinania karbów używano dwojakiego rodzaju karbowników:

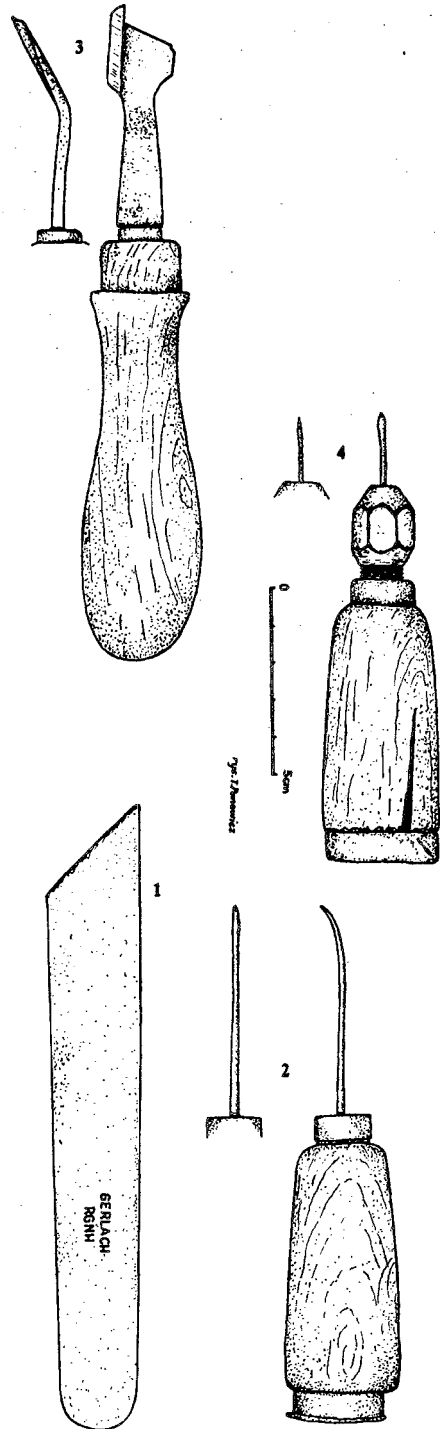
Ryc. 6. Narzędzia do łączenia części obuwia, 1 – nóż prosty, 2 – szydło pasowe, 3 – nóż brzegowy, 4 – szydło proste

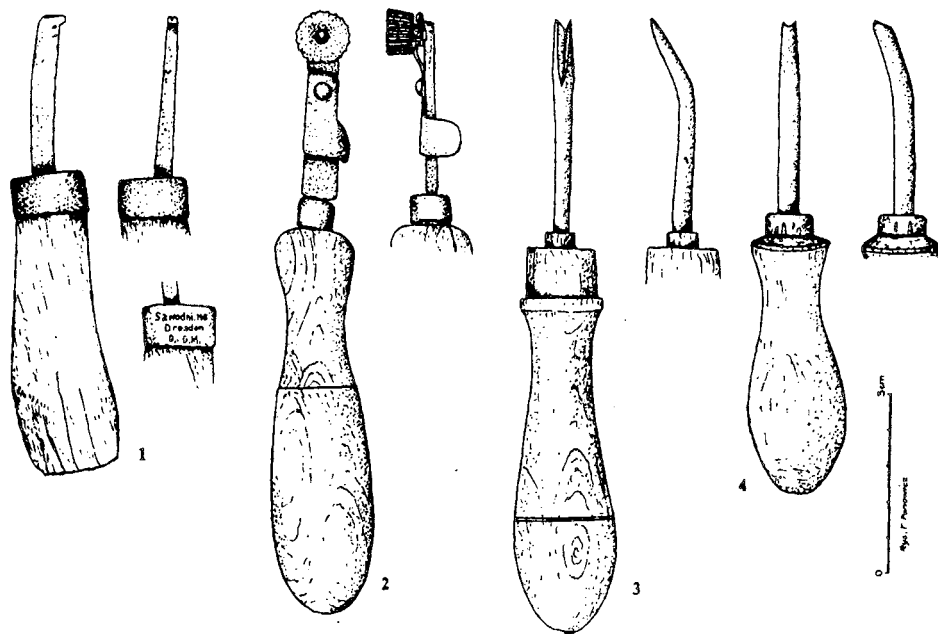
kółkowych zwanych potocznie „radełkami” i karbowników w formie noży zwanych „sztuperami”. Karbownik kółkowy to pręt z osadzonym na końcu radełkiem, a „sztuper” to pręt na jednym końcu lekko zagięty, zaopatrzony w powierzchnię roboczą w środkowej części wklęsłą. Obydwa rodzaje karbowników oprawiano zwykle w drewniane toczone rączki.

Narzędzia do prac wykończeniowych i do zdobienia

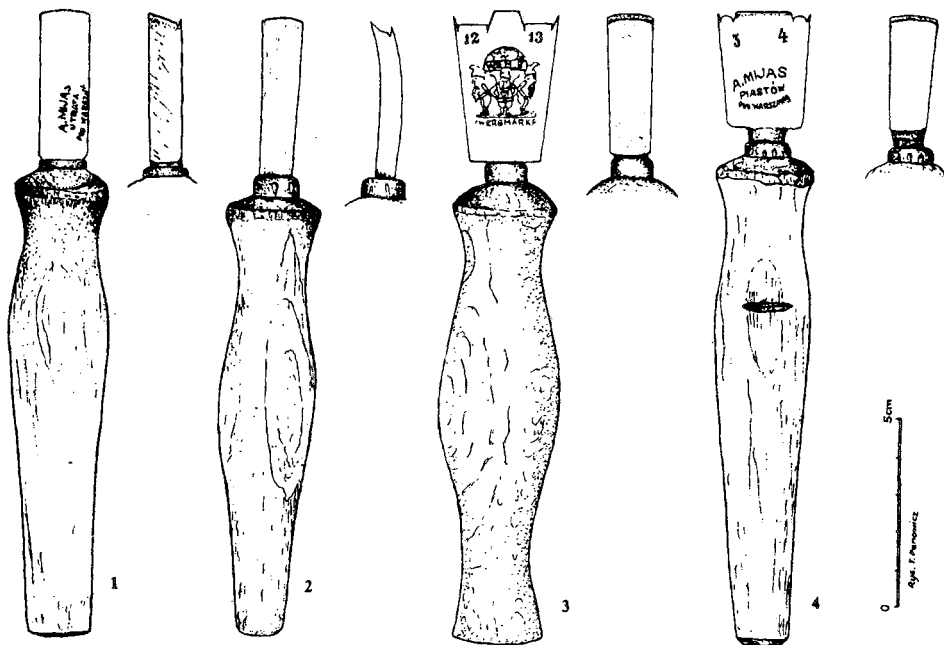
Po okrojeniu brzegów podeszwy i wycięciu karbów przystępowano do prac wykończeniowych. Polegały one na oczyszczeniu i wygładzeniu bocznych krawędzi podeszwy i obcasa. Oczyszczanie krawędzi, zwane też tarnikowaniem, wykonywano za pomocą tarnika półokrągłego (pilnika, raszpla), tj. prostokątnej sztabki żelaza z obydwu stron pokrytej drobnymi zadzioreniami. Dobrze wykonane tarnikowanie pozwalało przystąpić do wygładzania krawędzi podeszwy i obcasa.

Wygładzanie, zwane potocznie wypalaniem, polega na wtapianiu wosku za pomocą rozgrzanego gładzika. Do wypalania, w zależności od tego, którą część podeszwy poddawano obróbce, służyły różnego rodzaju gładziki. Szewc posiadał gładziki podwójne, siodełkowe, gładzik kowadełkowy, strzałkowy i podeszwowy. Gładziki podwójne i siodełkowe służyły do wypalania krawędzi podeszwy i obcasa, przy czym podwójne tzw. „kulisy” używane były do wypalania krawędzi przedniej części podeszwy i obcasa, a siodełkowe do wypalania krawędzi środkowej części podeszwy w butach kobiecych. „Kulis” (gładzik podwójny) to rodzaj me-





Ryc. 7. Narzędzia do obróbki brzegów podeszwy i otoku: 1- karbownik w formie noża „sztuper”, 2 – karbownik kółkowy, 3-4 – karbowniki w formie noża



Ryc. 8. Narzędzia do prac wykończeniowych: 1-2 – gładziki siodełkowe, 3-4 – gładziki podwójne

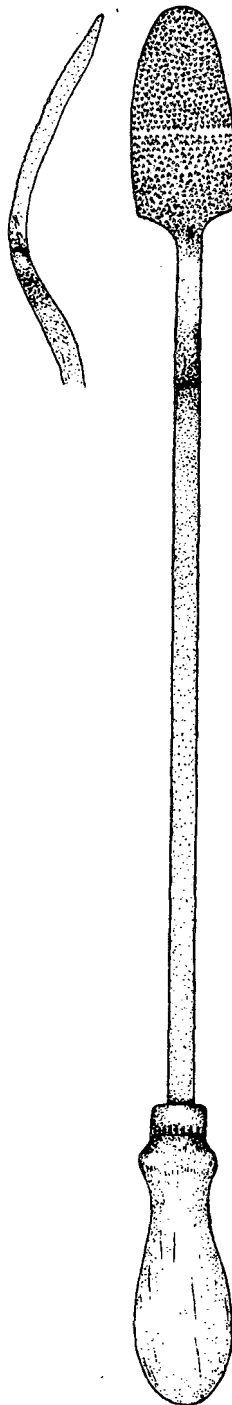
Ryc. 9. Tarnik łyżkowy

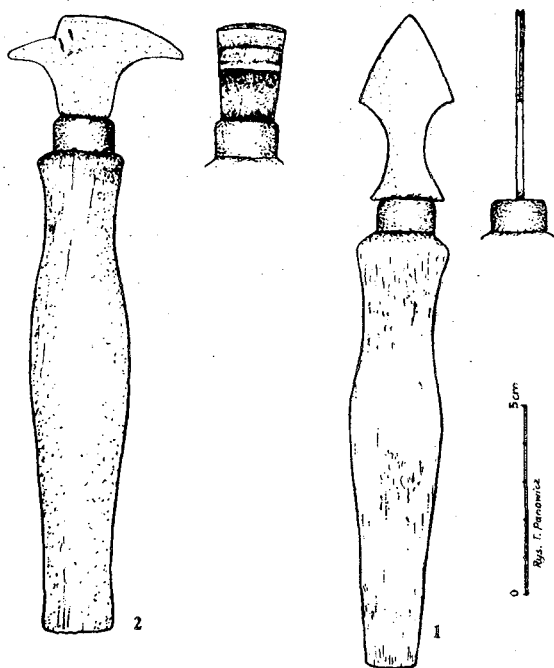
talowej główki o przekroju trapezowatym, zaopatrzonej w dwie wypukłe powierzchnie robocze, których szerokość, mierzona w milimetrach, odpowiada grubości podeszwy. Gładzik siodełkowy tworzy metalowa główka w kształcie prostopadłościanu, zaopatrzona w lekko wklęsłą powierzchnię roboczą. Obydwa rodzaje gładzików oprawione są w drewniane toczone ręczki. Przy wypalaniu boków obcasa posługiwano się gładzikiem kowadełkowym, tzw. „ambusem”, który posiada kształt lekko wypukłej główki. Jeden koniec główki jest ukośnie ścięty, drugi ma wcięty wrąg. Do obróbki obcasa służył również gładzik strzałkowy, którym wyciskano linię na styku krawędzi obcasa z cholewką. Część pracująca – główka – tego narzędzia ma kształt grotu strzały, którego boki posiadają wyżłobiony rowek. Prace związane z wygładzaniem części spodu obuwia kończyło wypalanie całej powierzchni podeszwy. Służył do tego gładzik stalowy, zwany też podeszwowym. Wykonany on jest z lekko spłaszczonego, w środkowej części wybrzusczonego stalowego pręta, który osadzony jest w dwóch drewnianych toczonej rączkach.

Wszystkie gładziki rozgrzewano w specjalnej lampce, którą szewc konstruował zwykle ze starej puszk. W wieczku puszk wycinał otwór, przez który przekładał knot, taki jakich używano do lamp naftowych. Na wieczku umieszczał stojak z żelaznego pręta, na którym układano gładziki do rozgrzania. Do puszk wlewał naftę lub spirytus denaturowy.

Oczyszczone obuwie poddawano jeszcze zabiegom kosmetycznym, polegającym na wytłaczaniu ozdób. Ozdoby wytłaczano na linii kołkowania lub szycia buta, tak, aby zakryć ślady łączenia poszczególnych jego części. Posługiwano się przy tej czynności bądź karbownikiem kółkowym, bądź specjalnym znacznikiem gwiazdkowym. Karbownikiem wykonywano tylko pionowe nacięcia, natomiast znacznikiem, tj. trzpieniem stalowym, którego koniec nacięty jest w formie gwiazdki, tłoczono różne ozdoby. Gotowe buty, w celu nadania im odpowiedniego kształtu, naciągano na prawidła. Prawidła do butów z długą cholewką składają się ze stopy, dwóch długich boków i deszczułki rozpierającej, a do butów z krótką cholewką – z części stopy i przytwierdzonej do niej sprężyny.

Stosując taką technikę produkcji w ciągu dnia szewc mógł wykonać jedną parę butów. Równolegle z wytwarzaniem zajmował się łątaniem i naprawą obuwia. Było to jednak zajęcie bardziej pracochłonne i mniej opłacalne niż robienie butów.





Ryc. 10. Narzędzia do prac wykończeniowych: 1 – gładzik strzałkowy, 2 – gładzik kowadełkowy

LITERATURA

- Chmielowski St. 1964, *Wytwórczość odzieży*, [w:] *Kultura Ludowa Wielkopolski*, t. 2, Poznań, s. 603-620.
- Deresiewicz J. 1956-57, *Materiały do dziejów chłopstwa wielkopolskiego w drugiej połowie XVIII wieku*, t. 1-3, Wrocław.
- Rerutkiewicz J., Rekwart K. 1955, *Szewstwo*, Warszawa.
- Samsonowicz H. 1954, *Rzemiosło wiejskie w Polsce w XIV – XVII w.*, Warszawa.
- Turnau I. 1964, *Skórnictwo odzieżowe w Polsce XVI – XVIII w.*, Ossolineum.
- 1983, *Polskie skórnictwo*, Ossolineum.
- 1971, *Polska kolekcja Państwowego Muzeum Etnografii Narodów Związku Radzieckiego w Leningradzie*, Lud, t. 55.
- Rocznik 1938, *Rocznik Polskiego Przemysłu i Handlu*, Warszawa.

EINE DORFSCHUSTERWERKSTATT AUS DER ZEIT ZWISCHEN DEN BEIDEN WELTKRIEGEN IN DEN SAMMLUNGEN DES ETNOGRAPHISCHES PARK VON GROSSPOLEN

Zusammenfassung

Die Schusterei sonderte sich als Handwerk um die Wende des 9. zum 10. Jahrhundert ab. Ihre grösste Entwicklung erfuhr sie in der Zeit vom 14. bis in die Hälfte des 19. Jahrhunderts, in der sich das städtische und dörfliche Handwerk trennten, die Handwerkerzünfte bildeten und die durch Schuster gebrauchte Werkzeuggarnitur ausgebaut wurde. Weitere Änderungen trafen um die Wende des 19. zum 20. Jahrhundert ein und waren mit Intensivierung der Schuhproduktion verbunden.

Im Etnographischer Park von Grosspolen in einer Bauernhütte von Sokółowo Budzyńskie wird eine spezialisierte Schusterwerkstatt aus nördlichem Teil Grosspolens u. zw. aus dem Dorf Rosko, Gemeinde Wielen organisiert. Es ist eine Familienwerkstatt. In den Jahren 1870-1960 haben in ihr drei Schustergenerationen - Michał, Ignacy und Marian Wicher - gearbeitet.

Das Hauptmobiliar in der Werkstatt bestand aus Tisch und Schemel. Von ihnen war in grossem Masse die Qualität der Schusterarbeit abhängig. Ausserdem umfasste die Werkzeug- und Maschinenausstattung folgendes:

- Werkzeuge und Einrichtungen zur Lederbearbeitung: Waschwanne zur Ledernässung, Zange zum auseinanderziehen, Hammer und Stein oder Presse zur Erweichung, gerades Messer zum ausschneiden von Sohlen und Stiefelschaftteilen;

- Werkzeuge und Einrichtungen zur Verbindung der Schuhteile: Pfostenmaschine zum zusammennähen von Stiefelschaftteilen, Riestermaschine, Locheinrichtung zum lochen des vorderen Stiefelschaftteiles, Werkzeug zum bestücken der Löcher mit Metallgliedern, keilförmige Leisten, Pechfaden und Borste, Holzstifte, gerade Ahle zur Ausführung von Löchern für die Holzstifte oder Pechdraht, Löffelraspel zum abschleifen von Holzstiftspitzen, Randmesser zum Abschneiden des Sohlenrandes, Kerbeinrichtungen;

- Werkzeuge für Vollendungs- und Verzierungsarbeiten: halbrunde Raspel, Doppel-, Sattel-, Amboss-, Pfeil- und Sohlen-Schlichtwerkzeuge, Spiritusmaschine zu ihrer Erwärmung, sternartiger Schlagstempel.

Diese Werkzeuge waren im allgemeinen aus Stahl hergestellt. Sie stammen aus polnischen Herstellerbetrieben - A. Mijas in Piastów bei Warschau, Gerlach und Phoenix - und aus deutschen Fabriken - F. Dick in Esslingen, E. Brinkmann in Eberfeld, G. Rasche in Evingen sowie Adler und Singer.

Während eines Arbeitstages konnte Schuster ein Paar Schuhe fertigen.

ABBILDUNGEN

Abb. 1. Darlegung einer Schusterwerkstatt im Etnographischen Park Grosspolens

Abb. 2. Fragment einer Schusterwerkstatt - ein Satz Schlichtfeilen, Werkbank, Zuber zum Wässern von Leder

Abb. 3. Vorstellung von Schusterarbeiten auf dem Gebiet des Etnographisches Park Grosspolens im Rahmen einer Reihe von folkloristischen Veranstaltungen im Juni 1988

Abb. 4. Zange zum Spannen von Leder

Abb. 5. Werkzeug zum Lochen: ein älteres in Stangenform und zwei neuere in Scherenform

Abb. 6. Werkzeug zum Zusammenfügen von Schuhteilen: 1. gerades Messer, 2. Riemenahle, 3. Randmesser, 4. gerade Ahle

Abb. 7 Werkzeug zum Verarbeiten der Sohle und des Randes: 1. Kerbstock in Form eines Messers, 2. ringförmiges Kerbholz, 3-4. Kerbhölzer in Form von Messern

Abb. 8. Werkzeug zur Ausarbeitung: 1, 2. Sattelstoßeisen, 3, 4. Doppelstoßeisen

Abb. 9. Löffelraspel

Abb. 10. Werkzeug zur Ausarbeitung: 1. Pfeilstoßeisen, 2. Amboßeisen