

Marcin Majewski

Przyczynek do dziejów ludwisarstwa chojeńskiego (do 1627 roku)

Rocznik Chojeński 4, 103-111

2012

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.

Marcin Majewski*

Szczecin/Stargard

PRZYCZYNEK DO DZIEJÓW LUDWISARSTWA CHOJEŃSKIEGO (DO 1627 ROKU)

Począwszy od późnego średniowiecza, Chojna była jednym z ośrodków artystycznej wytwórczości rzemieślniczej w Nowej Marchii. W dokumentach miejskich w latach 1480–1793 wymienia się rzeźbiarzy/snycerzy, złotników i konwisarzy¹. Są wśród nich i ludwisarze, znani również w innych pobliskich miastach – Kostrzynie nad Odrą, Myśliborzu i Gorzowie².

Najstarsze znane świadectwa ludwisarstwa chojeńskiego pochodzą z XV w. W 1443 r. poświęcony został w źródłach odlewnik grapenów (trójnożne brązowe kociołki)³. Było to charakterystyczne naczynie kuchenne używane na obszarze południowego pobrzeża Bałtyku. Wobec tego nie bez przyczyny pierwszymi notowanymi północnoeuropejskimi ludwisarzami późnego średniowiecza byli właśnie grapengiserzy. Znamy już sporą liczbę odkrytych warsztatów grapengi-

* Dr Marcin Majewski – adiunkt w Katedrze Archeologii Instytutu Historii i Stosunków Międzynarodowych Uniwersytetu Szczecińskiego i dyrektor Muzeum w Stargardzie. Specjalizuje się w zagadnieniach archeologii późnego średniowiecza i archeologii nowożytności oraz historii kultury materialnej Europy Północnej. Jest redaktorem rocznika Muzeum w Stargardzie „STARGARDIA“.

¹ H. Bütow, *Die Königsberger Glocken und Königsberger Glockengießer. Ein Beitrag zur Glockenkunde*, „Die Neumark“ 12 (1937), s. 49.

² M. Tureczek, *Zabytkowe dzwony na Ziemi Lubuskiej. Dokumentacja – ochrona – badania*, Zielona Góra 2010, s. 177–179,

³ H. Bütow, dz. cyt., s. 49.

serskich w północnych Niemczech, np. w Lubece, Greifswaldzie, Neubrandenburgu, Anklam, Stralsundzie, a ostatnio i w Polsce – w Stargardzie⁴. Grapengiserzy wykonywali głównie kociołki, sprzączki, skuwki i klamry oraz moździerz, lichtarze, jak i różnego rodzaju przedmioty użytkowe (np. formy do wypieków), ale także odlewy bardziej skomplikowane, takie jak posągi, płyty nagrobne, kraty, antaby, kołatki, kadzielnice, chrzcielnice, dzwony i działa.

W latach czterdziestych i pięćdziesiątych XVI w. wymieniono w Chojnie *Rothgietera*, czyli rzemieślnika zwanego mosiężnikiem, który zajmował się podobnym jak grapengiser asortymentem produkcji, choć wymienia się tu przede wszystkim lichtarze, świeczniki i płyty nagrobne. Były to przedmioty z różnych rodzajów brązu (miedź + cyna + domieszki) lub *aurichalcum* (miedź + cynk + domieszki), które umownie mogą być nazywane przedmiotami „mosiężnymi”⁵.

Wobec informacji mówiących o podobnych wyrobach produkowanych przez odlewników kociołków i mosiężników – co znajduje potwierdzenie w źródłach, choćby w majstersztykach mosiężników Starego Miasta w Gdańsku, którymi były miednica, lichtarz i szpunt – wydaje się, że tylko rodzaj użytego stopu wpływał na rozgraniczenie ich działalności.

W 1517 r. odnajdujemy w Chojnie ludwisarza w pełnym, współczesnym znaczeniu, tzn. odlewnika dzwonów. Był nim Drogenap, autor dzwonu, którego Hans Bütow utożsamiał z Hinrickiem Drogenapem, znanym z 1468 r.⁶ Natomiast inny mistrz, nieznan z imienia, wykonał latem 1554 r. wielki dzwon dla kościoła Mariackiego, który odlał przed Bramą Świecką⁷. Instrument ten przetrwał ponad pięćdziesiąt lat. Od 1603 r. czyniono starania o odlanie nowego dzwonu. Ostatecznie instrument przelano w 1605 r. Zachował się do dziś druk ulotny napisany przez chojeńskiego pastora Johanna Pontana z okazji poświęcenia wielkiego dzwonu dla kościoła Mariackiego, w którym autor przywołuje wiele ciekawych informacji⁸. Wiemy m.in., że metal i pieniądze na nowy instrument pochodziły nie tylko z kasy parafii, ale także ze zbiórki mieszkańców miasta. Przykładem takiego postępowania były również prace wykonywane dla kościołów Szczecina i Stargardu. Parafia chojeńska przekazała ponadto dwa kotły oraz

⁴ M. Majewski, *Późnośredniowieczny warsztat ludwisarski odkryty na kwartale IX w Stargardzie, XVII Sesja Pomorzoznawcza* (w druku).

⁵ H. Bütow, dz. cyt., s. 49.

⁶ Tamże, s. 46.

⁷ Tamże, s. 23.

⁸ J. Pontan, *Einweihung der Newen Grösten Glock zu Königsbergk in der New Marck, Franckfurt an der Oder 1607*. Egzemplarz w zbiorach Universitätsbibliothek w Greifswaldzie, sygn. 520/Ft33adn7.

miedz ze starego kotła należącego do szpitala św. Jerzego. Zakupiono także dodatkowo cynę z saskiego Altenburga.

Oprócz ludwisarzy w pracę nad dzwonem zaangażowani byli i inni. Hans Molleysen wyrzeźbił formę do korony, a kowal szczeciński Hans Pariess wykul serce. 20 czerwca 1605 r. mistrz gorzowski Otto Albers i mistrz myśliborski Ebert Kamman odlali dzwon poza miastem, przed Bramą Czworokolną⁹.

Wybór miejsca odlewu podyktowany był bezpieczeństwem przeciwpożarowym. Ponadto samo przygotowanie formy do zalania wymagało sporego miejsca. W zależności od wysokości przewidywanej formy odlewane dzwony wykopywano na taką głębokość dół. Rozmiary wykopu w wypadku dzwonu musiały być na tyle spore, aby ludwisarz mógł pracować dookoła formy. Pośrodku dołu wbijano pał, na którym umieszczano żelazną poprzeczkę lub krzyżak z centralnie wykonanym otworem. Był on przeznaczony do osadzenia ramienia cyrkla-wzornika. Wokół ramienia obracał się wzornik wykonany z deski, w której każdorazowo wycinano profil, jaki miał być odwzorowany na formie. Profil niniejszy służył do ukształtowania wewnętrznej części rdzenia. Deska z profilem przymocowana była do poprzeczki.

Ustawianie formy rozpoczynano od budowy podstawy o wysokości kilkunastu centymetrów i wzniesienia wewnętrznej części rdzenia z cegieł, czasem także z dachówek, i przewiązania ich gliną. Obracając wzornikiem z wyciętym profilem, sprawdzano wymiary rdzenia, tak aby pozostała szpara. Następnie wypełniano ją masą formierską z gliny i nawozu końskiego, którą wyrównywano wzornikiem. Tak wykonany rdzeń wewnętrzny poddawano suszeniu, wysypując od góry, do połowy wysokości, węgiel drzewny, który spalano. Suszenie trwało od połowy do całego dnia, w zależności od wielkości dzwonu. Każdą kolejną warstwę masy nakładano po wysuszeniu poprzedniej. Powierzchnię gotowego rdzenia pokrywano zwilżonym popiołem i przystępowano do wykonania „falszywego” modelu dzwonu za pomocą kolejnego profilu wyciętego w desce wzornika, odpowiadającego zewnętrznej powierzchni dzwonu.

Model wyrabiano z gliny zmieszanej z owczą wełną, którą nakładano na rdzeń i wyrównywano wzornikiem. Następnie umieszczano modele inskrypcji, plakiet i innych dekoracji, które miały się znaleźć na powierzchni dzwonu. Modele odlewano z wosku w formach gipsowych, wykonanych z drewnianego wzoru. Aby przymocować modele dekoracji i inskrypcji, powierzchnię „falszywego” modelu zwilżano stopionym woskiem (lub terpentyną) za pomocą pędzla.

Kolejno nakładano warstwę o niewielkiej grubości. Składała się ona z mieszaniny łoju i wosku, ponieważ miała ułatwić oddzielenie „falszywego”

⁹ Tamże.

modelu od zewnętrznej części formy, zwanej też płaszczem. Przygotowywano kolejny wzornik, który odpowiadał wymiarom zewnętrznej części formy (płaszcz). Masa formierska dla tego etapu prac składała się z rozdrobnionej i przesianej gliny zmieszanej z owczą wełną i wodą. Powstała gęsta papkę rozprowadzano pędzlem na „fałszywym” modelu. Naniesioną warstwę o grubości ok. 5 mm suszono na powietrzu, co trwało 12–15 godzin. Kolejno nakładano następne warstwy o nieco większej grubości.

Po wykonaniu powyższych czynności ponownie rozpalano we wnętrzu rdzenia ogień, niezbyt mocny, jednak wystarczający, aby stopić woskowe modele inskrypcji i dekoracji. Dalej nakładano warstwy masy formierskiej, do której dodawano także włókna konopi, sprzyjające wiązaniu się masy. Kształtując wzornikiem zewnętrzną część formy, zwracano uwagę, żeby płaszcz był dłuższy niż model „fałszywy” i zachodził na podstawę rdzenia.

Ostatnia powstająca forma miała odtwarzać koronę dzwonu. Modele kabłąków korony i trzpienia sporządzano z wosku, korzystając z drewnianych rzeźbiarskich wzorów. Następnie wkładano model kabłąka, wciskając go w masę do połowy. Po obeschnięciu połówki formy wyciągano go. Połówkę formowano dwanaście, aby złożyć formy dla sześciu kabłąków. Dla trzpienia sporządzano formę w ten sam sposób.

Dla zamknięcia górnej części rdzenia formowano z gliny krążek. Po wysuszeniu umieszczano go w otworze, zwilżając jego brzegi i zalewając je rzadką gliną sprzyjającą złączeniu z pozostałą masą rdzenia. Podobny krążek wykonywano z wilgotnej gliny dla zamknięcia otworu modelu „fałszywego” oraz zewnętrznej części formy. W formie umieszczano także żelazny pierścień lub zagięty pręt służący później do zawieszenia serca. Po oznakowaniu zewnętrznej części formy i podstawy rdzenia usuwano z niej cały fałszywy model. Oznakowanie miało być pomocne przy ponownym złożeniu.

Rdzeń zwilżany był piwem i przysypywany popiołem, a następnie suszony. Zdjętą formę zewnętrzną czerniono od wewnątrz dymiącą słomą i ponownie nakładano na rdzeń. Pomiędzy częściami formy pozostawała wolna przestrzeń, w którą miał być wlany stop. Dalej obie części zamykano od góry formą korony z kanałem wlewowym i odpowietrzeniami, a następnie oblepiano gliną, łącząc z formą zewnętrzną. Wszystko dokładnie suszono w rozpalonym naokoło ognisku. Dół wokół gotowej formy zasypywano pulchną ziemią, silnie ją ubijając.

Topienie metali odbywało się blisko formy, w tyglach bądź piecach płomiennych. Jako paliwo wykorzystywano przede wszystkim węgiel drzewny, ale i duże ilości drewna. Proces ten trwał od kilkadziesiątu minut do kilku, kil-

kunastu godzin, w zależności od ilości topionego metalu¹⁰. Stopiony i dobrze przegrzany metal po przebiceniu otworu spustowego pieca spuszcany był do formy przez rynnę wykonaną z cegieł, dachówek lub gąsiorów. Oczywiście szybkość zalewania formy była regulowana¹¹. Po wystygnięciu odlew wymagał usunięcia zalewek oraz drobnych napraw. Dotyczyło to głównie partii dekoracji oraz inskrypcji, które dodatkowo cyzelowano i czyszczono. Mimo to część wczesnych wyrobów odlewników ma porowatą powierzchnię, a partie tła dekoracji lub inskrypcji nie są równe. Powodem jest prawdopodobnie zanieczyszczenie stopu tlenkami lub dużą ilością gazów wydzielanych podczas procesu odlewania. Taki stan wywoływało zawilgocenie formy lub przegrzanie metalu. Świadectwem stosowania powyższej techniki są materiały wymieniane w rachunkach z chojeńskich odlewów: glina, krowia sierść, węgiel drzewny, konopie, sadło i wosk.

Proces odlewu wykonywanego przez Albersa i Kammana w Chojnie trwał cztery godziny. 26 czerwca 1605 r. dzwon uroczyście wprowadzono do kościoła i nazwano go Świętojańskim¹². Jednak już w 1610 r. dzwon potrzebował ponownego przelania. Zadania tego podjął się chojeński mistrz Daniel Schukar, który aż trzy razy musiał odlewać nowy instrument, co zajęło mu osiem tygodni. Nieudane odlewy wykonał w maju i czerwcu. Ostatecznie zadanie wykonał dopiero 1 lipca 1610 r.¹³

Po ośmiu latach instrument został ponownie przetopiony. Tego dzieła 8 września 1618 r. dokonali obcy ludwisarze – Lotaryńcy: dwaj bracia Breutell (Breutel; Broittele), Franciscus i Magno, oraz ich szwagier Desiderius Schappell (Chapell). Ich obce pochodzenie widoczne jest, co ciekawe, nawet w zamówionym u zlecającego wyżywieniu – sery, bułki, masło, słodkie wino, wódka i piwo – które znacznie odstawały od tłustych potraw serwowanych tylko z piwem, zamawianych przy wytopie przez miejscowych ludwisarzy¹⁴. Warto w tym miejscu przywołać interesujący z naszego punktu widzenia dokument z 1619 r., skierowany do księcia Franciszka, gdzie Jochim II Karstede i Jacob Karstede ze Stargardu, a także ludwisarze ze Szczecina, Rolof Klassen, Friedrich Klassen, oraz Jürgen Tetzlaff z Trzebiatowa – zwrócili się z prośbą, aby książę nie zezwalał „obcym ludwisarzom przybyłym z Francji” na wykonanie wielkiego dzwону dla kościoła Mariackiego w Szczecinie oraz w innych kościołach lub miejscowościach Pomorza. Petenci nalegali na wydanie stosownych patentów zabraniających zatrudniania obcych ludwisarzy w Szczecinie i we wsiach. Prośba dotyczyła

¹⁰ Punkt topliwości miedzi wynosi 1083 °C, a cyny już 231,8 °C.

¹¹ J. Piaskowski, *Technologie dawnych odlewów artystycznych*, Kraków 1981, s. 172–175.

¹² H. Bütow, dz. cyt., s. 23–24.

¹³ Tamże, s. 25.

¹⁴ Tamże, s. 26.

również mistrzów z terenu Brandenburgii. Pomorscy ludwisarze zaznaczali, że obcy odlewnicy uniemożliwiają miejscowym mistrzom wykonywanie ich zawodu „uczciwie i z honorem” względem księcia oraz miast pomorskich, dla których pracują z poświęceniem¹⁵. Powodem takiego postępowania było pojawienie się w Nowej Marchii i na Pomorzu wspomnianych już lotaryńskich ludwisarzy, którzy poza Chojną przelali dzwon Rolofa Klassena dla szczecińskiej kolegiaty Mariackiej, zresztą m.in. na zlecenie księcia¹⁶.

Jedynym wymienianym w tym czasie ludwisarzem chojeńskim był wspomniany już Daniel Schukar, o którym wspomniano w źródłach w 1592 r. Wiemy, że zmarł w 1627 r. w wieku 65 lat¹⁷. Oprócz wielokrotnego, niezbyt fortunnego odlewu wielkiego dzwonu dla kościoła Mariackiego wykonywał też dzwony dla okolicznych kościołów wiejskich. Znamy jego dzwony dla świątyń w Zielinie (1592), Sommerfelde koło Eberswalde (1595), Swobnicy (1607), Krzywina (1607), Żeliszawca (1616), Nowego Objeziera (1617) i Kamiennego Jazu (1626) – dziś w Widdershausen, Kreis Hersfeld-Rotenburg¹⁸.

Dzwony chojeńskiego mistrza Schukara, odlewane dla wiejskich kościołów, znane z lat 1592–1626, charakteryzowały się średnicami dolnymi dochodzącymi do 0,9 m. Jedyny zachowany w obecnych granicach Polski dzwon znajduje się w Zielinie koło Gryfina. Jego forma oraz dekoracja odpowiadają estetyce czasu, w jakim instrument powstał. Charakterystyczny fryz dekorujący górną partię płaszcza to przepleciona wić roślinna. Popularność tego motywu poświadczają prace jednego z najwybitniejszych twórców owego czasu – Gerharda de Wou, a nawet jeszcze ludwisarza z pierwszej połowy XVII wieku – Corda I Kleymana. Wspomniany motyw występuje na wytworach mistrzów stargardzkich, u Ingermannów, Mertena Damesa i Hansa Monnicka, który wycinka tego fryzu uży-

¹⁵ Archiwum Państwowe w Szczecinie, Archiwum Ksiąząt Szczecińskich, sygn. I/6458: *Allerei Nachrichten, Gesuche, Konzessionen bezüglich des Amts der Glockengiesser in Stettin 1597–1628*, s. 9–26.

¹⁶ Tamże, Fundacja Najświętszej Marii Panny, sygn. 1462: *Acta der Glockengiesser. Bestellungen bei der St. Marien Kirche und Giessung der Glocken bei der St. Marien Kirche 158–1786*, s. 62.

¹⁷ H. Bütow, dz. cyt., s. 50.

¹⁸ R. Schmidt, *Märkische Glockengießer bis zum Jahre 1600. Ein Beitrag zur Glockenkunde der Mark Brandenburg*, „Jahrbuch für Brandenburgische Kirchengeschichte” 14 (1916), s. 84; F. Wolff, *Die Glocken der Provinz Brandenburg und ihre Gießer*, Berlin 1920, s. 175; G. Voß, W. Hoppe, *Die Kunstdenkmäler des Kreises Königsberg (Neumark)*, Berlin 1928, s. 430; H.-G. Eichler, *Handbuch der Stück- und Glockengießer auf der Grundlage der im mittleren und östlichen Deutschland überlieferten Glocken*, Greifenstein 2003, s. 242; J. Poettgen, *Handbuch der deutschen Glockengießer und ihrer Werkstätten bis zum Jahre 1900 in den ehemaligen deutschen Ostprovinzen Pommern, Ost- und Westpreußen und Schlesien mit Berücksichtigung der im westlichen Deutschland vorhandenen Leihglocken*, Greifenstein 2010, s. 57.

wał jako rozdzielnika. Motyw wykorzystał anonimowy mistrz – twórca dzwonu z 1532 r. w Kościuszkach w powiecie goleniowskim, który może być związany ze Stargardem. Ponadto identyczna wic jest widoczna na dzwonach szczecińskich mistrzów – Andreasa Bruggemanna i Rolofa Klassena, Bartolomeusa Koelera z Kołobrzegu oraz Albrechta Huvego ze Stralsundu¹⁹.

Kolejny fryz użytkowany przez Schukara, składający się z arkadek wypełnionych maswerkiem, z kwiatem akantu i perełkowaniem, był najpopularniejszym ze wszystkich motywów zdobniczych. W stargardzkich warsztatach odlewniczych wykorzystywali go wszyscy mistrzowie, którzy działali po Joscie van Westenie. Merten Dames dla pojedynczego modułu tego fryzu znalazł nowe zastosowanie. Używał go jako elementu rozdzielającego w inskrypcji. Dekoracja ta, wywodząca się z niderlandzkiego i północnoniemieckiego zagłębia ludwisarskiego, zyskała w ciągu XVI stulecia popularność również w północnej Francji, Flandrii i Brabancji. Na pograniczu niderlandzko-niemieckim dekorowali nią swoje wyroby Gerhard de Wou, Hinrich z Kampen Starszy, Peter Wulf, Segevinus Hatisser, w Skanii Ulf Sunasson, a w Meklemburgii m.in. anonimowy mistrz przełomu XV i XVI w. Na terenie Pomorza, a także pogranicza pomorsko-brandenbursko-polskiego, fryz ten spotykamy na dzwonach mistrza Petera, Lutkego Rose, ludwisarza szczecińskiego Jacoba Stelmakera, mistrza kołobrzесьkiego Bartolomeusa Koelera, ludwisarza trzebiatowskiego Jürgena Tetzlaffa, mistrza gorzowskiego Ottona Albersa²⁰.

Formuła inskrypcji odautorskiej Daniela Schukara, zapisanej kapitalą, nawiązywała do napisu często używanego przez ludwisarzy. Chodzi tu o rymowaną: DVRCH FEVER FLOSS ICH DANIEL SCHVKAR GOSS MICH – „Przez ogień przepląnąłem, [a] Daniel Schukar mnie odlał”. Pozostałe fragmenty inskrypcji odnoszą się do błogosławieństwa bożego: DER SEGEN GODTTES SEI MIDT MICH – „Niech błogosławieństwo boskie będzie ze mną” bądź IM NAMEN DER HEILIGEN DREIFALTIGKEIT, GOTT SEI GELOBT IN EWIGKEIT – „W imię Trójcy Świętej niech Bóg będzie pochwalony na wieki”.

Pomimo tak niewielu znanych dzwonów wykonanych przez chojeńskiego ludwisarza Daniela Schukara udało się ukazać na szerszym tle jego działalność, która wpisuje się w wytwórczość innych pomorskich i marchijskich odlewników. Szczególnie jest to widoczne w formułach stosowanych w dekoracji płaszcza dzwonu. Warto w tym miejscu nadmienić, że na twórczości Daniela Schukara nie kończy się historia ludwisarstwa chojeńskiego.

¹⁹ M. Majewski, *Ludwisarstwo stargardzkie XV–XVII wieku*, Stargard 2005, s. 80–81.

²⁰ Tamże.

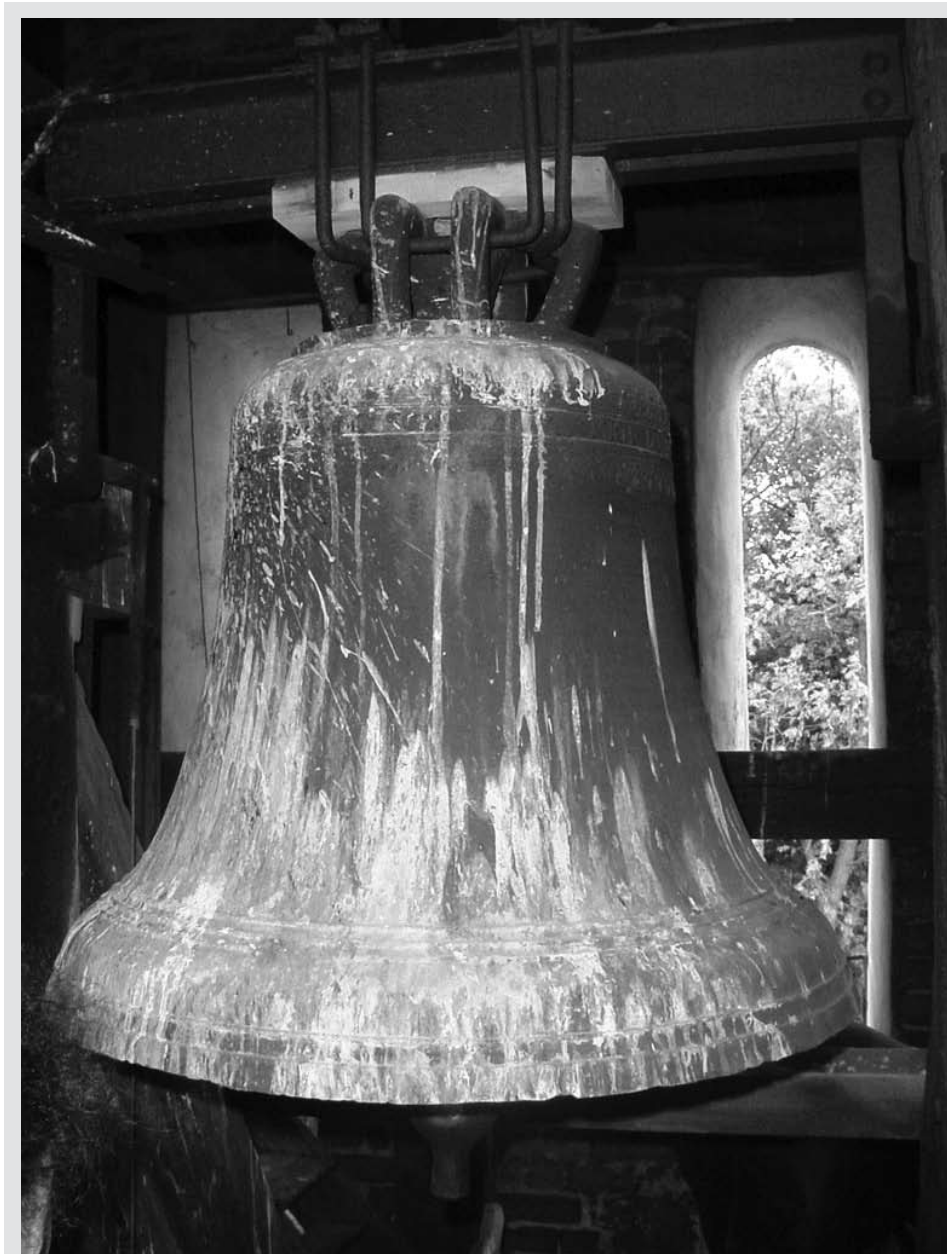
Ein Beitrag zur Geschichte des Glockengießerhandwerks in Königsberg/Nm. (bis 1627)

Die ältesten bekannten Zeugnisse des Königsberger Glockengießerhandwerks stammen aus dem 15. Jahrhundert. 1443 wird in den Quellen ein Grapengießer bestätigt. In den vierziger und fünfziger Jahren des 16. Jahrhunderts wurde in Königsberg ein *Rothgieter*, d. h. Rotgießer erwähnt, der ähnliches Sortiment wie der Grapengießer bot. 1517 finden wir in Königsberg einen Glockengießer im vollen modernen Wortsinn.

Aus dem Zeitabschnitt von der Mitte des 16. Jahrhundert bis 1618 stammen die Informationen über das Umgießen einer großen Glocke für die Marienkirche in Königsberg, wobei sowohl Lothringer Glockengießer als auch der Königsberger Meister Daniel Schukar mitgewirkt haben. Schukar starb 1627 im Alter von 65 Jahren. Außer der großen Glocke für die Marienkirche goss er auch Instrumente für umliegende Dorfkirchen. Bekannt sind seine Glocken für die Gotteshäuser in Sellin (heute Zielin, 1592), Sommerfeld bei Eberswalde (1595), Wildenbruch (Swobnica, 1607), Kehrberg (Krzywín, 1607), Sinzlow (Żeliszławiec, 1616), Groß-Wubiser (Nowe Objezierze, 1617) und Steinwehr (Kamienny Jaz, 1626; Glocke heute in Widdershausen, Landkreis Hersfeld-Rotenburg in Hessen).

Die erwähnten Glocken des Königsberger Meisters Schukar aus den Jahren 1592–1626 wiesen einen Unterdurchmesser von bis zu 0,9 m auf. Die einzige Glocke Schukars, die sich in den heutigen Grenzen Polens erhalten hat, befindet sich in Zielin (ehem. Sellin) bei Gryfino (Greifenhagen). Ihre Form und Verzierung entsprechen der Ästhetik der Zeit, in der die Glocke gegossen wurde. Die Autorenformel in Kapitalschrift bezieht sich auf eine Inschrift, die von den Glockengießern oft benutzt wurde. Es handelt sich um den Spielreim DVRCH FEVER FLOSS ICH DANIEL SCHVKAR GOSS MICH.

Übers. v. K. Gołda



Ryc. 1. Dzwon w Zielinie k. Mieszkowic, Daniel Schukar, 1592. Fot. M. Majewski