

Ewa Klekot

Sprawczość w fabryce porcelany

Kultura Popularna nr 2 (52), 92-107

2017

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.

Ewa Klekot

Spraw- czość w fabryce porcelany

Ruchoma taśma łączy półautomat do wyciskania kubków i filiżanek ze stanowiskami wykańczarek i suszarką. Przesuwają się na niej niewysokie, jasnoszare, matowe klosze: pozbawione jeszcze uszek filiżanki i kubki, świeżo odcisnięte z masy porcelanowej i lekko obsuszone. Umieszcza je na taśmie obsługujący półautomat mężczyzna. To jego ostatni kontakt z porcelanowym kształtem, który właśnie został powołany do istnienia. Pierwszym gestem tego procesu jest umieszczenie w gipsowej formie porcji masy, która dociera do stanowiska w postaci długich wałków – jak plastelina dla dziecka-olbrzyma. Gipsowych form jest dużo i każdą z nich po kolei umieszcza się w jednym z czterech otworów w blacie maszyny, nad którym zamocowane jest metalowe kopyto, dopasowane rozmiarem do formy. Szybko obracające się kopyto kształtuje kubek, dociskając masę do ścian formy i równocześnie wykrawając ze środka jej nadmiar w postaci długich, cienkich obrzynków. Ceramiczne wióry – odpad, który zostanie ponownie przerobiony w szlamowni na surowiec do produkcji porcelany – upadają obok maszyny, tworząc spienioną, kędzierzawą masę. Gipsowa forma z wyciśniętym naczyniem umieszczana jest na jednym z dwóch obrotowych stołów, by po wykonaniu przez blat całego obrotu, podczas którego dostawiane są kolejne formy ze świeżo odcisniętą masą w środku, wrócić do swego twórcy lekko podsuszona. Można wtedy formę otworzyć, wyjąć odcisnięte naczynie i przełożyć je na taśmę.

Przy drugim końcu taśmy są trzy stanowiska do czyszczenia i wykańczania świeżo odcisniętych kubków, filiżanek i bulionówek. Pracują na nich kobiety: jedna siedzi u szczytu, pozostałe wzdłuż taśmy po jej dwóch stronach, oddalone od siebie mniej więcej o półtora metra – ich liczba zmienia się w zależności od zmiany i zadań produkcyjnych. Każda filiżanka po zdjęciu z taśmy jest czyszczona od środka i z zewnątrz. Pierwsza z kobiet nakłada trzymane w jednej ręce naczynie na obracające się kopyto z wilgotną gąbką, a od zewnątrz czyści je gąbką trzymaną w drugiej ręce, po czym odstawia naczynie na taśmę. Kolejna kończarka dokleja ręcznie uszka. Umieszcza filiżankę na dopasowanym do niej gipsowym kopycie, by niezmiernie krucha świeża porcelana nie pękła pod lekkim naciskiem, którego cała operacja wymaga. Uszka wyrabiane są inną techniką niż kubki i powstają w odlewni, gdzie do biegnących górą rur z masą ceramiczną podłączone są węże zaopatrzone w pistolety ciśnieniowe. Płynną masę wprowadza się pod ciśnieniem do formy, która umożliwi odlanie kilku uszek na raz. Natomiast przy stole znajdującym się niedaleko „nitki” do produkcji kubków dwie kobiety ręcznie przygotowują wyjęte z form uszka do doklejenia. Następna pracująca przy taśmie wykańczarka czyści ręcznie gotowe naczynia. Siedzi obok rotacyjnej suszarki, w której umieszcza je kolejna kobieta, zestawiając parami wylew do wylewu, żeby do minimum ograniczyć możliwość odkształceń podczas suszenia.

Kobiety pracują, nie zdejmując z rąk biżuterii, a wiele z nich ma pomalowane paznokcie. Manipulowanie naczyniami ze świeżo uformowanej porcelany wymaga od człowieka bardzo precyzyjnej, nieustannej kontroli siły nacisku palców. Ogromna kruchość cienkich ścianek i kształty zaprojektowane do wygodnego chwytania za ucho, których właśnie z powodu tej kruchości za ucho nie wolno chwycić, zmuszają ręce do niezwyklej uważności, i nie może jej usnąć rytmiczna powtarzalność gestów. Oczywiście bez tej powtarzalności niełatwo byłoby osiągnąć biegłość. Podczas pracy wykańczarki rozmawiają ze sobą, podobnie jak pracownice przygotowujące uszka. Obsługujący półautomat mężczyzna i kobieta przy suszarce komunikują się z wykańczarkami na temat toczącego się procesu, lecz rzadko mają możliwość włączenia się w ich rozmowę. Podczas przerwy – jednej w czasie ośmiogodzinnej zmiany – wszystkie

Ewa Klekot – antropolożka i tłumaczka, wyklada na Uniwersytecie Warszawskim i w School of Form w Poznaniu. Zajmuje się antropologicznymi badaniami dziedzictwa i muzeum, a także antropologią dizajnu i sztuki, zwłaszcza społecznym konstruowaniem sztuki ludowej i prymitywnej, materialnością rzeczy uznawanych za dizajn, sztukę, zabytek, ekspozycje muzealne oraz zagadnieniami społecznie różnicującego potencjału sztuki.

kobiety siadają do posiłku przy stole, z którego znikają niewykończone uszka; mężczyzna jednak rzadko im w tym towarzyszy i często samotnie je posiłek w innej części hali, ukryty przed ich wzrokiem za maszynami i wysokimi wózkami do przewożenia naczyń.

Porcelana: założenia projektu

Etnografia fabryki porcelany to jeden z elementów projektu „Ludzie z fabryki porcelany”¹ realizowanego na terenie ćmielowskiego zakładu Polskich Fabryk Porcelany „Ćmielów” i „Chodzież” SA. Projekt łączy antropologię dizajnu i miejsca pracy z działaniem artystycznym, polegającym na wyprodukowaniu serwisu „Ślad Człowieka”, a następnie zaprezentowaniu go na wystawie w fabryce oraz zainteresowanej dizajnem publiczności poza nią. Autorem koncepcji działania artystycznego i jego głównym wykonawcą był ceramik Arkadiusz Szwed². Serwis „Ślad człowieka” to naczynia należące do zestawu Rococo, wytwarzanego w Ćmielowie od co najmniej 1852 roku (Kołodziejowa, Stadnicki, 1986: 18), a zreinterpretowanego w latach 70. XX wieku (Kołodziejowa, Stadnicki, 1986: 34) i świetnie znanego odbiorcom ćmielowskiej porcelany. Powstał na fabrycznej linii produkcyjnej, wykonany przez robotników pracujących w rękawiczkach, których palce zanurzono w solach kobaltu. Ślad ich dotyku pozostaje prawie niewidoczny aż do czasu wypału, gdy kobalt staje się ciemnoniebieski. W ten sposób porcelana stołowa przechowuje dotyk rąk swego wytwórcy, ujawniając rolę czynnika ludzkiego w produkcji przemysłowej. Wskazanie roli różnego rodzaju wiedzy i umiejętności potrzebnych do wytworzenia porcelanowych naczyń ma w założeniu ułatwić zrozumienie wszystkich uczestników procesu ich powstawania, a prezentacja serwisu w ra-

- 1 Finansowanego przez Ministra Nauki i Szkolnictwa Wyższego ze środków Narodowego Programu Rozwoju Humanistyki na lata 2016–2019, grant 0264/NPRH4/H2b/83/2016.
- 2 Któremu winna jestem podziękowania za niezwykle owocną i koleżeńską współpracę.

Szlamownia



mach wystaw adresowanych do zainteresowanej dizajnem publiczności ma też zachęcić użytkownika porcelanowej filiżanki do bardziej krytycznej refleksji.

Porcelana stołowa to szczególny przedmiot użytkowy. Za jej specyfiką stoją zarówno mniej lub bardziej uświadamiane skojarzenia oparte na różnych narracjach, jak i rodzaj zmysłowych doznań, których dostarcza. Od początku istnienia bywała traktowana jako przedmiot kolekcjonerski, a jej wartość konstruowano w kategoriach estetycznych. Jako jeden z egzotycznych dóbr luksusowych, pożądaných przez nowożytny Zachód stała się symbolem statusu. Utowarowienie jej lśniącej powierzchni i kruchości, połączone z przemysłowym wytwarzaniem, uczyniły z porcelanowej zastawy doskonały przedmiot fetyszycacji. Proces jej produkcji siłą rzeczy staje się więc tajemnicą, a miejscom, w których powstaje, i umiejętnościom potrzebnym, by mogła zaistnieć, użytkownicy i kolekcjonerzy porcelanowych filiżanek i półmisek nie poświęcają specjalnej uwagi. Wytwórnia ma znaczenie jedynie jako znak umieszczony na spodzie naczynia – marka, która je datuje i określa jego wartość. Prawdopodobnie dlatego, kiedy ruch Arts and Crafts tworzył przestrzeń dla nowoczesnego wzornictwa, to nie porcelana, lecz kamionka i glina zostały uznane za tworzywo bliższe jego filozofii. Bauhaus, choć mogłoby się wydawać, że przemysłowe wytwarzanie porcelany i jej laboratoryjna czystość formy i faktury doskonale odpowiadają jego estetyce, zachował w stosunku do niej podejrzliwość. Skojarzenie porcelany z mieszczańskim bibelotem było jednak zbyt silne.

Fabryka porcelany to miejsce, które z jednej strony umożliwiło mi interakcje z różnymi aktorami procesu produkcji – zarówno te bardziej obserwacyjne, właściwe dla etnografii, jak i bardziej uczestniczące – podczas wytwarzania serwisu „Ślad Człowieka”; z drugiej zaś pozwalało na bycie świadkiem materialnego procesu przemiany surowców ceramicznych w porcelanowe naczynie. Ceramika, jak napisał amerykański historyk sztuki James Elkins, jest dobra do myślenia, bo „zawiera w sobie dwa krańcowo odległe dyskursy: najbardziej zawiłą filozofię rzeczy, materii i formy oraz cudownie irracjonalne doświadczenia chwytu, dotyku i widzenia” (Elkins, 2009: 9). Jeśli właśnie te



Odlewnia: wazy

cechy ceramiki połączyć ze społeczną maszyną fabryki, a nie studium artysty, do wymienionych przez Elkinsa dyskursów dochodzi trzeci: ten o wartości różnych sposobów poznania, umiejętności i wiedzy. Ceramika – jak podkreśla często Marek Cecuła, kierownik Ćmielów Design Studio i jeden z najbardziej znanych polskich ceramików – jest obszarem działania, w którym materiał w rękach (wy)twórcy wielokrotnie zmienia właściwości; trzeba umieć sobie radzić i z miękką gliną, i z twardym gipsem, i z masą porcelanową, i z płynnym szkliwem; a także wiedzieć, jak reagują one między sobą, jak zachowują się pod wpływem wilgoci i wysokiej temperatury.

Porcelana w Ćmielowie

Obecnie fabryka w Ćmielowie, należąca do spółki Polskie Fabryki Porcelany „Ćmielów” i „Chodzież” SA, w dziale produkcji zatrudnia 380 osób. „Ćmielów” to chyba najlepiej rozpoznawalna w Polsce krajowa wytwórnia porcelany. Wynika to z bardzo długiej obecności jej wyrobów na polskim rynku – najdłuższej spośród istniejących marek, bo porcelanę stołową wytwarza się w Ćmielowie nieprzerwanie od 1838 roku. Aktualnie nazwa „Ćmielów” pojawia się w nazwach trzech marek wyrobów porcelanowych. Dwie z nich – „Ćmielów” i „Ćmielów Design Studio” są własnością spółki Polskie Fabryki Porcelany; trzecia, czyli „AS Ćmielów” należy do Fabryki Porcelany AS w Ćmielowie, której właścicielem jest Adam Spała. Zakończona w 1997 roku prywatyzacja firmy, znacjonalizowanej pół wieku wcześniej, doprowadziła do podziału przedsiębiorstwa między dwóch właścicieli. Jak wynika z zestawienia wartości stron internetowych właścicieli obu marek używających nazwy „Ćmielów”, przedsiębiorstwa, które powstały na skutek prywatyzacyjnego podziału Zakładów Porcelany Ćmielów, starają się odmiennie konstruować nie tylko swą ofertę, ale też swoje „tradycje wynalezione”. Jak podaje strona internetowa Polskich Fabryk Porcelany, „początki ćmielowskiej fabryki sięgają 1790 roku, kiedy miejscowy garncarz Wojtas założył w Ćmielowie

Dekoratornia:
naklejanie kalkomanii



manufakturę produkującą garnki gliniane i fajans” (<http://www.porcelana-cmielow.pl/firma.php>); natomiast AS Ćmielów zamieszcza na swojej stronie informację, że „Fabryka Porcelany AS Ćmielów to manufaktura, kultywująca przedwojenne tradycje wytwórni Świt w Ćmielowie. Początki produkcji porcelany w Ćmielowie sięgają roku 1804” (<http://www.as.cmielow.com.pl/pl/6/strona/2/8/>); rok 1804 AS Ćmielów umieścił też w swoim logo.

Źródłem informacji o garncarzu Wojtasie (vel Wojtosie) jest wydana w 1908 roku, poświęcona dekanatowi opatowskiemu, monografia księdza Jana Wiśniewskiego. Nie ma jednak materialnego potwierdzenia, by miejscowi garncarze działający z Wojtasem w czymś w rodzaju manufaktury faktycznie używali szkliwa cynowego, czyli wyrabiali fajans (Kołodziejowa, Stadnicki, 1986: 8). Natomiast rok 1804 jest datą powstania w Ćmielowie fajansarni hrabiego Jacka Małachowskiego, a nie początku produkcji porcelany. Jak podają autorzy poświęconej Ćmielowi monografii Bolesława Kołodziejowa i Zbigniew M. Stadnicki, tę ostatnią uruchomiono w 1838 roku, gdy współwłaścicielką i główną zarządczynią fabryki była hrabina Teresa de Campo Scipion. Po jej śmierci właścicielem dóbr Ćmielowskich został książę Aleksander Drucki-Lubecki, który jednak nie zarządzał fabryką sam, lecz ją dzierżawił. W rękach Druckich-Lubeckich Ćmielów pozostawał do 1920 roku, kiedy to fabrykę zakupił Polski Bank Przemysłowy we Lwowie. Z początkiem 1921 roku firmę przekształcono w spółkę akcyjną pod nazwą Fabryka Porcelany i wyrobów ceramicznych w Ćmielowie SA, która w 1924 roku kupiła fabrykę w Chodzieży. Natomiast wytwórnia „Świt”, na której tradycje powołuje się AS Ćmielów, powstała w 1936 roku jako rodzaj spółdzielni artystycznej założonej przez byłych pracowników Ćmielowskiej fabryki, którzy postanowili spróbować niezależnej działalności (Kołodziejowa, Stadnicki 30). W 1950 roku „Świt”, mieszczący się w tej samej miejscowości i oddalony od głównego terenu Ćmielowskich zakładów o dwa kilometry, włączono do państwowego przedsiębiorstwa Zakłady Porcelany „Ćmielów”, w które przekształcono znacjonalizowaną w 1946 roku fabrykę. Pięćdziesiąt lat po nacjonalizacji przeprowadzono reprivatyzację całego przedsiębiorstwa.



Skarbiec (pakownia)

To, co miękkie

Pierwszą ćmielowską porcelaną wyrabiano z lokalnego surowca, łącząc miejscową glinę kaolinową z występującym na miejscu skalaniem, a także dodając do masy – podobnie jak w innych fabrykach europejskich w tamtym czasie – dużą ilość stłuczki (Kołodziejowa, Stadnicki, 1986: 18). Współcześnie surowiec kupowany jest – podobnie jak w innych fabrykach porcelany – od firm specjalizujących się w pozyskiwaniu i przetwarzaniu kopalin wykorzystywanych w produkcji ceramicznej. Obecnie produkcja opiera się na wykorzystaniu trzech rodzajów surowca: masy lejnej, masy do odciskania w półautomatach i granulatu stosowanego w automatach do wyrobu talerzy. Instalacje służące do przechowywania i rozprowadzania granulatu i masy lejnej to, obok pieców i związanych z nimi urządzeń pomocniczych, główny składnik fabrycznych trzewi. Płynna porcelana krąży stale między szlamownią, mieszalnikami, odlewnią i studium ceramicznym, wielokrotnie w ciągu dnia poddawana badaniom w fabrycznym laboratorium.

Szlamownia, czyli miejsce przygotowania surowców do produkcji, mieści się w przyziemiu fabryki. Do szlamowni się zawsze schodzi – niezależnie od tego, w którym miejscu fabrycznego kompleksu człowiek się znajduje. Jej pomieszczenia są bardziej wilgotne niż reszta fabryki, pachną mokrym piachem, gipsem i mułem, a w hali, gdzie obracają się wielkie bębny młynów do rozdrabniania surowca i mieszania składników masy, panuje hałas uniemożliwiający jakąkolwiek rozmowę. W szlamowni pracują tylko mężczyźni, bo – jak wyjaśni każdy zapytany pracownik fabryki – to ciężka fizyczna praca. Nowoczesna fabryka jest miejscem konstruowania ludzkiej podmiotowości, także w zakresie płci: „przekonuje ucieleśniony podmiot robotnika-mężczyzny, że jego ciężka praca dowodzi męskości i daje mu prawo do uczciwego wynagrodzenia” (Bahnsch, 2000: 63). Ślad obecności kobiet w szlamowni to porozwieszane w jej różnych miejscach receptury z podpisem technolożki – bo obecnie w laboratorium pracują wyłącznie kobiety. Ubrane w białe kitle pracowniczki laboratorium pojawiają się w szlamowni, żeby pobrać próbki; często jednak to pracownik szlamowni zanoszą próbki do laboratorium, gdy dobiegnie końca konkretna faza procesu. Poza płynną porcelaną w szlamowni przygotowuje się też masę do wyciskania i porcuje ją w wałki, które można dzielić na porcje. Maszyny do wyrabiania masy są zasilane elektrycznie, ale ich obsługa wymaga przenoszenia, odważania i przewożenia plastrów masy i worków ważących po kilkanaście, a czasem kilkadziesiąt kilogramów. W szlamowni przerabia się też na surowiec odpady z różnych etapów produkcji. Porcelaną sprzed wypału można przetworzyć na surowiec właściwie w całości; także wyroby po pierwszym wypale, czyli biskwity, podlegają przetworzeniu. W najmniejszym stopniu wykorzystywany jest tak zwany złom ostry, czyli produkty po drugim wypale – pewien ich procent po rozdrobieniu i zmieleniu dodaje się do szkliwa.

Płynne szkliwo doprowadzane jest rurami do usytuowanych w piecowni stanowisk szkliwienia. Jedynie talerze są szkliwione maszynowo; reszta asortymentu wymaga ręcznej pracy szkliwierek (przy szkliwieniu są zatrudnione same kobiety). Ręczne szkliwienie to praca wymagająca bardzo dużych umiejętności. Podłużna kadź, umieszczona pod wylotem zaopatrzonej w kurek rury, jest wypełniona szkliwem niemal do pełna. Partia trzydziestocentymetrowych półmisków, ułożonych do góry dnem na długiej desce, czeka na szkliwienie. Są już po pierwszym wypale; przed chwilą zaś szkliwierka każdy z nich oczyściła sprężonym powietrzem z pyłu, żeby do minimum ograniczyć możliwość powstania wad szkliwa podczas wypału. Szkliwierka

stoi twarzą do kadzi, przy jej krótszym boku; naczynia do szkliwienia ma po lewej stronie, po prawej znajduje się obrotowy stół – teraz pusty. Chwyta półmisek za dno prawą dłonią o szeroko rozłożonych palcach. Chwyty jest lekki, lecz mocny i pewny. Dłoń obraca się i wraz ze spoczywającym na niej półmiskiem przesuwają się nad kadź ze szkliwem. Półmisek znajduje się tuż nad powierzchnią połyskującej, kremowej zawiesziny o konsystencji śmietany, pod kątem mniej więcej 45 stopni. Zanurza się w niej wraz z dłonią, by po kilku sekundach pojawić się znów, pokryty szkliwem i nadal bezpiecznie spoczywający na czubkach palców rozłożonej dłoni szkliwienki. Obserwator nie jest w stanie dostrzec tego, co dzieje się pod powierzchnią szkliwa we wnętrzu kadzi, gdzie dłoń na ułamek sekundy musi puścić naczynie, by szkliwo osiadło na całej powierzchni dna, po czym schwycić je ponownie i wyjąć. Teraz szybkim ruchem szkliwienka umieszcza półmisek na rotacyjnym stole po prawej stronie, pozwalając mu z niewielkiej wysokości zsunąć się na blat dzięki ruchowi dłoni, która jakby strząsa go z siebie. Półmisek, lądując na stole, wydaje cichy dźwięk, po czym oddala się wraz z powoli wirującym blatem w kierunku kolejnej pracowniczki, której zadaniem jest odszkliwienie gąbką podstawy naczynia, by nie przykleiło się w piecu. W tym czasie szkliwienka sięgnęła już po następny półmisek i zaraz zanurzy go w kadzi. Półmiski to jeden z ulubionych „asortymentów” szkliwienek, których wynagrodzenie naliczane jest od wagi poszkliwionego produktu. Są duże i stosunkowo łatwo się je szkliwi; wazy też są duże, ale ich szkliwienie jest bardziej skomplikowane, więc cały proces przebiega wolniej. Nagle, gdy szkliwienka jest już w połowie partii półmisków, a obserwator przyzwyczaił się do sekwencji jej ruchów, coś się zmienia. Świeżo poszkliwiony półmisek właśnie wyładował na blacie obrotowego stołu, jednak dłoń, zamiast szybko podążyć na lewą stronę ciała, które wykonuje półobrót w lewo, mocno popycha półmisek ku środkowi stołu. Nie ma co go odszkliwiać – jest pęknięty. Świadczy o tym dźwięk, który wydał lądując na stole. Pomimo panującego w hali hałasu i radia, które gra na cały regulator na stanowisku rozładunku i załadunku wózków do pieca, szkliwienka słyszy różnicę dźwięku i wie, co ona oznacza.

To, co twarde

Wszegobecnym elementem krajobrazu wnętrza fabryki są też gipsowe formy różnej wielkości ułożone w stosy, oczekujące na swoją kolej w produkcji. Z jednej formy można uzyskać od trzydziestu do pięćdziesięciu odlewów, w zależności od wzoru: formy do naczyń ozdobionych reliefem, jak serwis Rococo, zużywają się szybciej. Fabryka nieustannie potrzebuje więc nowych form, które stale się produkuje, suszy i magazynuje wszędzie tam, gdzie można je postawić. Szlaki komunikacyjne biegną między stosami form i bywa, że kryje się za nimi wysoki, mierzący ponad metr osiemdziesiąt wózek z półkami do przewożenia produktów między poszczególnymi etapami produkcji przed drugim wypałem. Gips to kolejny podstawowy surowiec w produkcji ceramiki. To materiał, który umożliwia osadzenie się cienkiej warstwy porcelany na chłonących wilgoć ścianach formy. Dzięki temu płynna, podatna porcelana przyjmuje kształt twardej gipsowej formy, z której można ją po wyschnięciu delikatnie wyjąć. Jednak sam gips także można odlewać i tę jego właściwość wykorzystują modelarze, bez których nie byłoby form używanych w fabryce do odlewów.

Proces, w którym porcelanowe naczynie zyskuje swój kształt, zaczyna się od projektanta. W zależności od tego, jakich narzędzi projektowych

używa projektant i na ile jest obeznany z konkretnym tworzywem i procesem produkcji, modelarz pojawia się na różnych etapach prototypowania – ale pojawia się zawsze. Jego pierwszym zadaniem jest przełożenie koncepcji projektanta na ostateczny model naczynia, który posłuży do wykonania formy-matki. Projektant rysuje odręcznie, modeluje w glinie, wykorzystuje programy umożliwiające tworzenie projektów w 3D – jednak do wykonania formy gipsowej jest potrzebny pokryty szelakiem model z gipsu. Jego wykonanie zaś wymaga świetnej wyobraźni przestrzennej, niezwyklej precyzji, doskonałej znajomości właściwości gipsu i jego obróbki oraz równie dobrej znajomości zachowań płynnej porcelany. Modelarz, zanim zrobi model, musi wiedzieć, jaki kształt można odlać, a jakiego odlać się nie da. Twardy gips jest cierpliwy i można w nim wyrzeźbić wszystko – tylko po co, jeśli mechanika porcelanowej zawiesziny i jej osiadania na gipsowych ścianach formy nie jest już tak cierpliwa? Negocjacje ostatecznego kształtu modelu z projektantem bywają trudne, bo każda strona wie dużo, choć trochę co innego. Obie jednak wiedzą, że porcelana w wypale kurczy się o około 15–17 proc. i że procent skurczu trzeba wziąć pod uwagę. Model musi być większy od docelowego produktu. Poza tym, kiedy porcelana jest jeszcze gorąca i miękka, osiada nieco pod własnym ciężarem – dlatego wypukłości, uszka i dzióbki muszą w modelu być mniej wybruszone i wygięte, bardziej proste i pod ostrzejszym kątem. Jednak procentu osiadania nie można policzyć i decyzje o kształcie tych elementów zależą wyłącznie od doświadczenia i umiejętności modelarza. Kiedy model jest gotowy, modelarz projektuje formę – czyli negatyw modelu, w który zostanie wlana porcelana, i z którego trzeba będzie ją wyjąć, gdy wyschnie, nie niszcząc ani odlewu, ani formy. Negatyw musi więc dzielić się na części. Modelarz musi sobie wyobrazić nie tylko, jak powinien on wyglądać, ale też ile cięć formy potrzeba, żeby odlew można było bezpiecznie wyjąć. Wykonaną przez modelarza formę gipsową testuje się na etapie prototypowania i wielokrotnie poprawia; efektem tych poprawek jest silikonowa forma-matka, według której odlewa się z gipsu formy produkcyjne. W ćmielowskiej fabryce od powstania projektu nowego wzoru do wdrożenia go do produkcji mija mniej więcej rok.

Najmłodszy z modelarzy przygotowuje gips do odlewania form. Gips wysypuje do wiadra z wodą na oko, po czym uruchamia mechaniczne mieszadło. Nie mierzy też zegarkiem czasu mieszania, lecz po konsystencji masy wie, kiedy jest gotowa. Gips może mieć różną wilgotność w zależności od pogody, worka i tego, jak dawno został otwarty. Proporcje zależą więc od sytuacji, podobnie jak zależy od niej czas mieszania – ważne, by uzyskać odpowiednią konsystencję. Skąd wiadomo, że jest ona odpowiednia? Z wyczucia czasu, jaki zajmuje mieszanie, i sensualnych właściwości materiału. Mieszanie gipsu, odlewanie porcelany, rozprowadzanie farby na sicie do sitodruku wymagają bardzo lokalnej ucieleśnionej wiedzy: praktycznej inteligencji, pomysłowości nabywanej wyłącznie w bezpośrednim zaangażowaniu w proces, którą bardzo trudno zgeneralizować i przekazać słowami. We wszystkich tych procesach niezbędne są uwaga, zaangażowanie wszystkich zmysłów i dobre umiejętności diagnostyczne. Kiedy prosi się o wyjaśnienie, skąd wiadomo, że gips jest gotowy do odlewania i można przestać go mieszać, odpowiedź udzielona słowami nigdy nie jest satysfakcjonująca. Co nie znaczy, że mieszanie kończy się pod wpływem irracjonalnego impulsu: wiadomo, kiedy gips, czy farba są gotowe – i jest to bardzo konkretna wiedza. Każda nowa porcja gipsu, farby czy szkliwa działa trochę inaczej i chodzi o rozumienie tej zmienności jako nieodłącznego elementu tożsamości materii, z którą się pracuje.

Modelarnia mieści się na najwyższym z użytkowanych obecnie poziomów fabrycznego budynku. Obok niej znajduje się formownia. Wszyscy modelarze w Ćmielowie to mężczyźni. Dlaczego? Bo – jak wyjaśnił jeden z nich – kobiety oddychają górną częścią klatki piersiowej. Tymczasem gips obrabia się głównie na specjalnym kole do toczenia, które, choć przypomina koło garncarskie, jest większe, wyższe i zaopatrzone w specjalne ścinające gips noże, których działanie przypomina nóż w tokarce. Nóż do gipsu obsługuje się ręcznie, zapierając jego długi trzonek na lewym obojczyku, by kierowane dłonią ostrze było stabilne w kontakcie z gipsowym modelem, umieszczonym na obracającym się na kole. W tej sytuacji oddychanie górną częścią klatki piersiowej a nie brzuchem stanowi – zdaniem mojego rozmówcy – przeszkodę nie do pokonania. Była podobno jedna dziewczyna w modelarni, ale szybko zrezygnowała...

Miękkie i twarde

Odlewnia mieści się piętro niżej niż modelarnia; na tym poziomie ma też swój kantorek szefowa trzech wydziałów: modelarni, formowni i odlewni, zwana przez pracowników „Majstrową”. Pochodzi z Sandomierza, mieszka w Ostrowcu Świętokrzyskim, czyli mieście powiatowym, które łączy z Ćmielowem komunikacja miejska. Jest absolwentką nieistniejącej już przyfabrycznej szkoły zawodowej i wieczorowego technikum, pracuje w ćmielowskiej fabryce od 1979 roku. Nadzoruje bieżącą produkcję, koordynuje pracę w formowni z zapotrzebowaniami odlewni, a pracę tej ostatniej z informacjami z działu handlowego. Rozwiązuje wszystkie mniej i bardziej palące problemy na pierwszym etapie produkcji, czyli od modelu i formy do biskwitu. Rozdziela pracę, pilnuje norm, sprawdza jakość, kontroluje, czy nowi pracownicy wdrażają się do swoich obowiązków z dobrym skutkiem; dogląda i dyscyplinuje.

Bodajże dwa miesiące miałem takiego luzu, a potem majstrowa zaczęła mnie tam, w cudzysłowie, ścigać, żebym tak bardziej się starał, żeby ta waza wychodziła dobrze. No, to wiadomo, że to są koszty produkcji masy. [...] koło dwóch miesięcy tolerancyjna była majstrowa, a potem to już tak troszkę ścigała, żeby się starać bardziej (wywiad z 22.09.2016).

„Majstrowa” z „białej części fabryki”³ jest też bardzo ważnym elementem procesu wdrażania wzorów do produkcji: bierze udział w kolejnych ocenach prototypów i omawia z projektantem i modelarzami pracę przy nowych elementach istniejących i od dawna produkowanych zestawów.

Odlewacze i odlewaczki pracują przy długich stołach, których część zaopatrzona jest w rynny odpływowe do odprowadzania masy wylewanej w formy; przy tych niewyposażonych w rynny masę trzeba odlewać do ruchomej kadzi przesuwanej przez odlewaczkę przechodzącą wzdłuż stołu. Przy stołach z rynnami odlewa się większe naczynia, do których formy są ciężkie – dlatego pracują tam przeważnie mężczyźni. I w jednej, i w drugiej części odlewni proces przebiega podobnie: formy napełnia się masą pod

3 Pracownicy działów produkcyjnych „Ćmielowa” noszą bawełniane koszulki z logo fabryki. Ich kolor zależy od miejsca zatrudnienia: od szlamowni do odlewni włącznie koszulki są białe, obie piecownie i szklownia noszą koszulki czerwone, dekoratornia niebieskie, a sortownia i pakownia – zielone.

ciśnieniem, z węża podłączonego do biegnącej górą instalacji i zaopatrzonego w pistolet ciśnieniowy. Po napełnieniu formy trzeba chwilę odczekać, aż cienka warstwa porcelany osadzi się na ściankach gipsowej formy, po czym resztę płynnej masy odlać i odstawić formę do wyschnięcia. W tym czasie można zalać inne formy albo otworzyć te, które zostały odlane wcześniej. Można też do wyjętych naczyń podklejać elementy odlewane oddzielnie, jak uchwyty do pokrywek czy uszka. Każdy odlewacz i odlewaczka pracuje więc przy kilku stołach na raz i samodzielnie decyduje, kiedy którą formę zalać, kiedy odlać, a kiedy otworzyć.

Zaczynam zalewanie właśnie od uszu do waz i od łebków do pokryw. [...] Tak mnie nauczono. Niektórzy sobie zalewają najpierw pokrywki, a dopiero potem uszy, łebki. Ja jestem tak nauczony i tak mi wygodniej po prostu. Zalewam potem pokrywki, pokrywki odlewam, w międzyczasie uszy sobie podsychają w formach. Idę w tym czasie zalewać wazy. Poodlewam wazy: pozalewam, poodlewam, przychodzę z powrotem na uszy, łebki i zaczynam wyciągać z form. Po wyciągnięciu przykrywam je na deseczce ścierką wilgotną, żeby nie wyschły, no i tak po kolei, potem pokrywki, potem wazy. A jak się już wazy wyjmie, to już tylko samo klejenie uszu. [...] Norma jest 86 waz. [...] Miałem problem z jedną wazą. Już stałem sam, ale problem z tą jedną wazą, z wazą Rococo miałem bodajże przez trzy miesiące jeszcze. Praktycznie wszystkie wazy, które zrobiłem Rococo były do wyrzucenia. [...] Wszystko idzie w kolebę, zostaje wyrzucone i za darmo robiłem po prostu. [...] Bo ta waza jest taka jajowata i przy wyciąganiu z formy jest bardzo łatwo ją skrzywić. Niby potem sobie można rękami wyprostować, ale ona jak wyschnie i tak się z powrotem skrzywi do nierównego kształtu. I nauczyć się ją wyciągać to naprawdę jest... katorga dla mnie była. [...] Takie dobre trzy miesiące. Po trzech miesiącach to tak pół na pół mi zostawało dobrych i złych, ale potem tak, jeden znajomy mówi, spróbuj tak wyjmować, drugi tak, trzeci tak, no nie wychodziło mi w ogóle. W końcu sam metodą prób i błędów doszedłem (wywiad z 22.09.2016).

Wyjęte z formy i obsuszone naczynia odlewacze ustawiają na wózkach, które po wypełnieniu wszystkich półek ktoś z wykańczalni zabierze do czyszczenia. Odlewnia to miejsce, gdzie miękkie spotyka się z twardym i gdzie zaczyna się proces przekształcania tego, co płynne, w to, co stałe. Wyjęta z formy porcelana zachowuje kształt – jest jednak bardzo miękka i krucha. Zostają też na niej szwy, czyli ślady po podziałach formy, których odlewacze nie usuwają. Jak bardzo łatwo zgnieść takie naczynie, wiedzą dobrze pracownicy i pracownicy zatrudnieni przy czyszczeniu. Ich praca przypomina czasem popisy ekwilibrystycznej zręczności. Czyści się wilgotną gąbką, od zewnątrz i od środka – jak przy myciu; trzeba pracować szybko i starannie, a równocześnie chwycić naczynie tak delikatnie, by nie pękło. Usunięcie ze świeżo odlanych czajników wszystkich szwów oraz śladów doklejania ucha czy uchwyty pokrywki jest zadaniem, które „majstrowa” powierza tylko najbardziej

doświadczonym wykańczarkom. Praca ze świeżo wykonanym odlewem wymaga szczególnego rodzaju uważności, która pozwala wykonywać ruchy bardzo starannie obliczone i celowe. Te sekwencje sytuacji wiążących ze sobą ciało, świeżą porcelaną, gąbkę, wodę, stół rotacyjny czy pas transmisyjny, składają się na specyficzny rodzaj wiedzy. To lokalna, ucieleśniona i sytuacyjna wiedza, pozwalająca na skuteczne działanie w niewielkim fragmencie materialnego świata – tym, który jest dostępny bezpośrednio doświadczeniu.

Wypał to kolejny etap zamiany miękkiego w twarde i stałe. Pierwszy wypał – tak zwany biskwitowy – odbywa się w temperaturze nieco poniżej tysiąca stopni i trwa prawie dwa dni. W tym czasie wózki z porcelaną pokonują całą długość tunelowe pieca, a porcelana staje się twardsza, choć zachowuje porowatość i przepuszcza wodę. Kolejny wypał – tak zwany ostry – odbywa się po szkliwieniu. Temperatura w piecu tunelowym przekracza 1300 stopni, ale proces trwa krócej, około ośmiu godzin. Porcelana ulega witrifikacji, co sprawia, że staje się znacznie twardsza i mniej krucha od biskwitu; szkliwo zaś nadaje jej połysk. Piecownia to oczywiście najcieplejsze miejsce w fabryce i nawet zimą pracuje się tam w koszulkach z krótkim rękawem. Latem jednak w wielu miejscach w fabryce jest trudno wytrzymać właśnie ze względu na ciepło bijące od pieców. Przenośne wentylatory umożliwiają pracę zarówno ludziom, jak i maszynom, chłodząc nie tylko twarze i ramiona, ale też elektryczne silniki, które napędzają pasy transmisyjne i inne urządzenia.

Barwy i blask

Na produkcji klimatyzacja działa na stałe tylko w dziale sitodruku, bo wykonanie dobrej kalki w otoczeniu niestabilnym pod względem wilgotności i temperatury byłoby skazane na porażkę. I choć kierowniczką sitodruku na jakość klimatyzacji narzeka, to latem jest to najprzyjemniejszy dział produkcyjny fabryki. Barwne kalkomanie to główny, obok złocenia, sposób dekoracji Ćmielowskich wyrobów. Kalkomanie naszkliwne, wypalane w niższej temperaturze, przeważnie są łączone ze złotem, którego – podobnie jak tych kalkomanii – nie należy myć w zmywarce; dekoracja kalkomanią wszkliwną (wypalaną w wyższej temperaturze) do zmywarki się nadaje. Ćmielowska fabryka od początku produkowała porcelaną białą, którą dekorowano w miejscowej malarni. Początkowo malarnia pracowała na własny rachunek, a jeszcze w latach 60. XIX wieku białą porcelaną Ćmielowską dekorowano w malarni w Warszawie (Kołodziejowa, Stadnicki, 1986: 20). Dziś także, choć dekoratornia jest jednym z działów fabryki, barwna dekoracja naczyń traktowana jest jako autonomiczne zadanie, niezwiązane z projektowaniem jego kształtu. Wyjątkiem są wyroby Ćmielów Design Studio, w których autorskim projektem jest zarówno kształt produktu, jak i jego dekoracja. Jednak zdecydowana większość Ćmielowskiej produkcji to asortyment, w którym projektant kształtu naczyń miał niewielki lub żaden wpływ na dobór kalkomanii czy złocień. Wynika to głównie z potrzeby różnicowania asortymentu właśnie za pomocą dekoracji, o których doborze decyduje popularność wśród odbiorców.

Zadaniem działu sitodruku jest dopasowanie motywów dekoracyjnych do produkowanych kształtów naczyń oraz przygotowanie i drukowanie odpowiednich wzorów kalkomanii. Każdy rodzaj dekoracji rozrysowuje się w postaci tak zwanego montażu, który obejmuje wszystkie warianty motywu dopasowane do różnych kształtów naczyń w asortymencie (talerzy, filiżanek, cukiernic, dzbanków, waz) – czyli geometrię wzoru. Tam też archiwizuje się

wszystkie wykorzystywane motywy, tworząc bazę danych umożliwiającą ich szybkie znalezienie i ponowne wykorzystanie. Naklejanie kalki z ornamentem jest tylko pozornie łatwą czynnością – im bardziej skomplikowany układ motywów i im większa liczba kolorów, tym trudniej. Dodatkową trudność stwarzają bardziej skomplikowane kształty: na przykład na wybrzuszonym naczyniu trzeba kalkę mocniej naciągnąć, ale też nie za mocno, żeby kolor nie uległ zbyt dużemu rozjaśnieniu. Jak wyjaśnia technolożka odpowiedzialna za dekoratornię:

Przy metalicznych farbach nic się nie dzieje, ale są specyficzne kobalty, purpury, trudne farby, że przy dopasowywaniu, przy rozprostowywaniu tych załamek [jak] robimy z prostej płaszczyzny wgłębiony [...] ta farba delikatnie się ujmuje. Robią się takie delikatne rozsieczenia [...]. To nie jest kwestia nakładania, tylko kwestia kalki, farby... [Kalka] musi być troszkę mniejsza od tego spodka [...] z prostej płaszczyzny my musimy zrobić coś wgłębnego albo wypukłego. [...] Tu czasami dzieją się takie zaskakujące rzeczy. Fajnie wygląda, ktoś zaprojektuje, kleimy próby i dopiero wtedy się okazuje po wypaleniu, że... po wypaleniu, że tu nam się to dzieje (wywiad z 17.02.2017).

W dekoratorni czuć chemiczny zapach kleju, farb używanych do kalkomanii, spoiwa i rozcieńczalnika do pozłoty. Przy zdobieniu pracują obecnie wyłącznie kobiety; mężczyźni są tylko w kierownictwie tego działu fabryki oraz obsługują wózki widłowe i pracują przy piecu do wypalania dekoracji. Przyuczenie do pracy zaczyna się od klejenia kalkomanii, których „nie da się sknocić”, czyli najczęściej tych z logiem wytwórni umieszczanych na spodzie talerzy. Ręczne malatury są wykonywane tylko na specjalne zamówienia i robi to w tej chwili jedna pracowniczka. Złocenie i malowanie platyną to kolejny, bardzo popularny w „Ćmielowie” sposób dekoracji, wykorzystywany najczęściej do zdobienia krawędzi naczyń i uszek, a w kosztowniejszych wariantach także do podkreślania i uzupełniania ornamentu reliefowego. Naczynia złoci się na toczku garncarskim, a każda malarka skrupulatnie rozlicza się z zużytego surowca. „Złoto” przechowywane w małych buteleczkach rozrabia w niewielkich porcjach i pracuje kilkoma pędzlami o różnych grubościach. Najważniejsza jest dla niej szybkość wysychania i lepkość preparatu, czyli to, jak zachowuje się podczas nakładania. Ważne, żeby „złoto” się „nie rozlewało, ani nie szarpało”, czyli nie było za rzadkie i nie za szybko wysychało, bo wtedy trudno utrzymać równą linię. Powinno swobodnie spływać z pędzla, ale się nie rozlewać. Niełatwo wyprodukować taką farbę. „Ćmielów” przez wiele dziesięcioleci korzystał ze złota i platyny przygotowywanych przez Mennicę Państwową, która jednak w 2014 roku zamknęła produkcję preparatów do zdobienia. Dobranie nowego dostawcy zajęło wiele miesięcy. „Czasami jest tak, że na surowo preparat jest dobry, dobrze się nakłada, nic się z nim nie dzieje. Po wypale wychodzą jakieś zmatowienia, jakieś cienie, jest mało intensywne, mało wyblyszczzone złoto, także my pod różnym kątem oceniamy. I oczywiście też zużycie. Ono nie może być dużo wyższe niż poprzednich preparatów, bo rosną nam koszty” – mówi technolożka (wywiad z 17.02.2017).

W porównaniu z piecami do biskwitu i ostrego wypału, piec do dekoracji wydaje się niewielki. Nie ma wysokich wózków, a naczynia ustawione na żaroodpornych podstawkach jadą przez komorę wypału na rolkach tworzących

pas transmisyjny; sama komora ma wysokość około metra; krótszy jest też czas wypału, a jego temperatura niższa, choć w wypadku dekoracji wszkliwnej przekracza tysiąc stopni; złoto i kalkomanie naszkliwne wypała się w temperaturze około 900 stopni. Dekoracje wykonane złotem zyskują barwę i połysk cennego kruszcu dopiero po wypale – przed mają kolor metalicznobrunatny. Wyjeżdżają z pieca jeszcze ciepłe i wspaniale lśniące. Teraz czeka je tylko sortowanie i pakowanie, a potem transport do magazynu i wysyłka. W sortowni i pakowni, usytuowanych obok pieca do wypału dekoracji, stoją na paletach równe stopy talerzy o poźłoconych brzegach, które migocą jak stopy złotych monet; obok połyskują krawędzie talerzy pokryte platyną. Lśniąca biel porcelany, wszechobecny połysk złota i nieprzebrana z pozoru ilość tego bogactwa mogą przyprawić o zawrót głowy i poczucie, że człowiek znalazł się w skarbcu. Porcelanowy skarb – błyszczący, dźwięczny, czysty i twardy – zupełnie nie przypomina chlupiącej, szaro-białej, pachnącej mułem zawiesziny czy podatnej, plastycznej, podobnie szarej i mułowatej w zapachu masy, z których powstał. W żaden sposób nie zdradza też tajników tej metamorfozy ani jej uczestników.

Sztywne słowa i podatne rzeczy

Serwis „Ślad człowieka” miał w zamyśle pomysłodawcy tych uczestników ujawniać, pokazując obecność ludzi w fabrycznej produkcji porcelany. Miał oddawać sprawiedliwość ich wiedzy i umiejętnościom, które budziły podziw i szacunek młodego ceramika. Włączenie jego wykonania i prezentacji w antropologiczny projekt badawczy, który miał w założeniu koncentrować się na sposobach wartościowania różnych rodzajów pracy i ich udziale w wytwarzaniu hierarchii wiedzy i umiejętności, przyniosło kilka skutków. Przede wszystkim czynny udział w produkcji serwisu pod kierunkiem ceramika znacznie poszerzył moje pole rozpoznania właściwości różnych umiejętności i wiedzy, które są w powstawaniu ceramiki uwikłane. Takiego wzbogacenia etnografii procesu produkcji porcelany nie uzyskałabym, prowadząc badania wyłącznie tradycyjnymi metodami, choć prawdopodobnie zatrudnienie się w fabryce dostarczyłoby bardziej pogłębionej wiedzy na temat uwarunkowań ludzkich aktorów całego procesu. Perspektywa, którą przyjąłem, ma swoje ograniczenia, ale ma też dobre strony. Przede wszystkim pozwala, moim zdaniem, na rozważenie kluczowych dla wartościowania pracy pojęć sprawczości, odpowiedzialności i kreatywności szerzej niż tylko jako atrybutów pracy człowieka oraz na szukanie ich konceptualizacji w oparciu o perspektywy wykraczające poza dychotomie ciało/umysł i materia/forma.

Zarówno etnografia fabryki, jak i pomysł działania artystycznego i doświadczenie uczestnictwa w jego przeprowadzeniu sugerują, że wiedza, która umożliwia skuteczne działanie przy produkcji porcelany, ma w przeważającej mierze charakter niedyskursywny. W innym miejscu użyłam już w stosunku do takiej wiedzy nazwy *mētis* (Klekot, 2015), którą tutaj również chciałabym wykorzystać. Grecki termin *mētis* i jego znaczenie jako rodzaju wiedzy i inteligencji zlekceważonych przez Platona i Arystotelesa, a przez to słabo obecnych w zachodniej refleksji filozoficznej, z nowożytną na czele, wprowadzili do obiegu intelektualnego dwaj francuscy badacze antyku, Marcel Detienne i Jean-Pierre Vernant. Ich zdaniem zlekceważenie *mētis* to konsekwencja opowiedzenia się przez grecką filozofię za radykalną dychotomią między bytem a stawianiem się (Detienne, Vernant, 1991: 5). „*Mētis* działa w sytuacjach przejściowych, zmiennych, zbijających z tropu i dwuznacznych; sytuacjach,

które nie poddają się precyzyjnym pomiarom, dokładnym wyliczeniom ani rygorystycznej logice” (Detienne, Vernant, 1991: 3–4). Zachodnia dycho-
tomia między bytem a stawaniem się oraz bytem a zmianą sprawia, że do
zrozumienia procesów zachodzących w ceramice lepiej nadaje się chińska
kategoria *shi*, oznaczająca podatność, skłonność. Jak pisze francuski sinolog
François Julien, „chińskie pojęcie *shi* wchodzi w środek rozróżnienia między
tym, co ludzie Zachodu przeciwstawiają sobie jako «teorię» i «praktykę»,
by je rozbić; w ten sposób «realizacja» zaczyna bardziej oznaczać działanie,
które biorąc pod uwagę istniejącą skłonność, działa samo przez się [...]”
(Jullien, 1995: 38). Proces potoczy się po naszej myśli, jeśli zrobimy odpowiedni
użytek z jego skłonności. „W starożytnej chińskiej myśli strategicznej nigdy
nie formuluje się explicite relacji między środkami i celami; w ich miejsce
pojawiają się pojęcia konfiguracji i jej skuteczności (Julien, 1995: 37). *Mētis*
to niedyskursywna, materialnie konkretna wiedza ciała rozpoznającego
potencjał sytuacji. Jak ujął to Carlo Ginzburg, „ta konkretność jest zarówno
jej mocą, jak i ograniczeniem, bo oznacza niemożność sięgnięcia po potężne
i straszliwe narzędzie, jakim jest abstrakcja” (Ginzburg, 1983: 85). *Mētis* jest
w większości ucieleśniona, oparta na bezpośrednim doświadczeniu i trudno
wyrażalna w sposób abstrakcyjny, łącznie z najbardziej naturalnym dla
człowieka sposobem abstrahowania, jakim jest język. W wypadku *mētis*
sformułowany w języku tekst może jedynie stwierdzić jej istnienie i opisać
przejawy; język nie potrafi jednak nauczyć robienia tego, co *mētis* potrafi
robić. Przedstawiona powyżej etnografia fabryki zawiera wiele opisów *mētis*,
poczynając od mieszania gipsu, szklwienia, odlewania, a na wiedzy pod
jakim kątem osadzić dzióbek w modelu czajnika kończąc.

W książce *Seeing like a State* Jamesa Scotta nazwa *mētis*, oznaczająca wiedzę
niepodatną na żadne normalizacje, zyskuje wymiar polityczny. U Scotta jest ona
bowiem tradycyjną i ucieleśnioną wiedzą lokalną, praktykowaną od pokoleń
w konkretnych miejscach przez konkretne społeczności i jako taka zostaje
przeciwstawiona uniwersalizującej *techné* nowoczesnej biurokracji państwa
narodowego lub kolonialnego imperium. Jest wiedzą podporządkowanych
i chłopów (Scott, 1998: 309–334). Nowoczesna fabryka to miejsce, gdzie naukowe
zarządzanie Fredericka Taylora miało za zadanie doprowadzić do zastąpienia
działań na oko metodami naukowymi. W tym celu podmiotowość robotników
należało skonstruować jako obdarzonych fizyczną siłą ciał podporządkowa-
nych podmiotowości zarządzających konstruowanej jako umysł. Ciało, które
umie i wie, nie mieściło się w tej koncepcji – po pierwsze dlatego, że było
autonomiczne; po drugie – ponieważ nie wykorzystywało należycie swoich
naukowo obliczonych możliwości. W tym kontekście *mētis* jako ucieleśniona
wiedza robotników miałyby również walory emancypacyjny i polityczny.
Także Detienne i Vernant zwracają uwagę na *mētis* jako przeciwstawienie
siły: jest ona wiedzą słabych, kojarzoną z „pogardzaną bronią kobiet i tchórzów”.
Z drugiej jednak strony, „niezależnie od tego, jak silny by nie był człowiek
czy bóg, zawsze przyjdzie czas, że będzie musiał się zmierzyć z silniejszym
od siebie” – i wtedy *mētis* okazuje się „cenniejsza od siły” (Detienne, Vernant,
1991: 13). Tak właśnie bywa w zmaganiach człowieka z materią w ceramice.

To ostatnie rozumienie *mētis* pozwala spojrzeć na kwestię sprawczości
przez pryzmat teorii materialnego związania (*theory of material engagement*)
Lambrosa Malafourisa.

Sprawczość nie jest cechą czy własnością ludzi ani nie-ludzi. Sprawczość to relacyjny, emergentny efekt materialnego związania. Nie jest czymś danym, lecz czymś, co ma zostać zrealizowane. Krótko mówiąc, jeśli chodzi o przypisywanie sprawczości komuś lub czemuś, to kwestia czym coś (samochód, osoba) *jest* samo w sobie w istocie nie ma znaczenia; ma znaczenie to, czym coś się staje oraz gdzie się znajduje w sieci materialnego związania (Malafouris, 2013: 148).

Halę fabryczną można więc rozumieć jako złożoną sieć materialnych związaniań, w której „to nie przyczynowość, lecz świadomość odróżnia ludzkie poczucie sprawczości od sprawczości jako takiej” (Malafouris, 2013: 215). Hala wydaje się miejscem, gdzie nie można łatwo narzucić „fałszywej *asymetrii* między intencjonalnym działaniem człowieka a światem materii, w którym rządzą relacje przyczynowe” i gdzie latouriańska puryfikacja uprawiana przez nowoczesnych jest wyjątkowo trudna do przeprowadzenia. Fabryka to „szara strefa materialnego związania, czyli strefa, w której mózgi, ciała i rzeczy zlewają się razem, wzajemnie katalizując i ustanawiając nawzajem” (Malafouris, 2013: 5). Malafouris ostrzega jednak, że „powinniśmy podchodzić do sprawczości rzeczy z najwyższą ostrożnością, by nie zamienić «symetrii» na zwykłą projekcję izomorficzną” (Malafouris, 2013: 195). To nie izomorfizm ludzkiej i nie-ludzkiej sprawczości opisują przykłady zawarte w etnografii ćmielowskiej fabryki, lecz sprawczość rozłożoną w czasie między różnymi uczestnikami materialnego związania.

BIBLIOGRAFIA:

- Bahnisch M. (2000). Embodied Work, Divided Labour: Subjectivity and the Scientific Management of the Body in Frederick W. Taylor's 1907 „Lecture on Management”, „Body and Society”, 6, 1, (51–68).
- Detienne M., Vernant J.-P. (1991). *Cunning Intelligence in Greek Culture and Society*. Chicago, London.
- Elkins J. (2009). Two Ways of Looking at Ceramics, <http://www.jameselkins.com/index.php/essays/213-two-ways-of-looking-at-ceramics> (dostęp: 5.09.2017).
- Ginzburg C. (1983). Señales. Raíces de un paradigma indiciario, [w:] Gargani A. (red.), *Crisis de la razón: nuevos modelos en la relación entre saber y actividad humana*. México.
- Jullien F. (1995). *The Propensity of Things*. New York.
- Klekot E. (2015). Obcowanie z materią – mētis jako rodzaj wiedzy, „Autoportret”, 48 (28–33).
- Kołodziejowa B., Stadnicki Z.M. (1986). *Zakłady Porcelany Ćmielów*. Kraków.
- Malafouris L. (2013). *How Things Shape the Mind. A Theory of Material Engagement*. Cambridge, London.
- Scott J.C. (1998). *Seeing Like A State*. New Haven, London.

ŹRÓDŁA INTERNETOWE:

- <http://www.as.cmielow.com.pl/pl/6/strona/2/8/> (dostęp: 5.09.2017).
- <http://www.porcelana-cmielow.pl/firma.php> (dostęp: 5.09.2017).