

Barbara Erber

Wiejscy wytwórcy grzebieni tkackich w województwie kieleckim

Rocznik Muzeum Narodowego w Kielcach 10, 333-377

1977

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.

BARBARA ERBER

WIEJSCY WYTWÓRCY GRZEBIENI TKACKICH W WOJEWÓDZTWIE KIELECKIM

Śledząc w polskiej literaturze etnograficznej liczne opracowania i przyczynki poświęcone zagadnieniom technologii tkactwa wiejskiego i zawarte w nich opisy elementów krosna, zauważamy brak wyczerpującej informacji na temat rodzajów grzebieni tkackich oraz całkowite pominięcie techniki ich wyrobu.

Grzebień tkacki — ogólnosłowiańska nazwa *barđo*, *berdo*, *brđo*¹, zastąpiona w nowszych czasach na terenie prawie całego obszaru języka polskiego przez nazwy *płocha*², *blat*³ — jest to element poziomego krosna tkackiego, osadzany

* Praca, przygotowana do druku w 1974 r., dotyczy obszaru byłego województwa kieleckiego, stąd zachowany w tekście podział na powiaty.

¹ K. Moszyński *Kultura ludowa Słowian*, t. 1, wyd. 2, Warszawa 1967, s. 340, 349; S. B. Linde *Słownik języka polskiego*, t. 1, Lwów 1854, s. 57; *Słownik języka polskiego* pod red. J. Karłowicza, A. Kryńskiego i W. Niedźwiedzkiego, z. 1, Warszawa 1898, s. 98; *ibid.*, t. 5, Warszawa 1912, s. 261; A. Brückner *Słownik etymologiczny języka polskiego*, Warszawa 1957, s. 16; *Słownik staropolski*, t. 1, z. 2, Warszawa 1953, s. 63; *Encyklopedia powszechna*, wyd. S. Orgelbrand, t. 2, Warszawa 1860, s. 889; *Słownik języka polskiego* pod red. W. Doroszewskiego, t. 1, Warszawa 1958, s. 349; J. Kostrzewski *Kultura prapolska*, wyd. 3, Warszawa 1962, s. 210; T. Lehr-Splawiński *Rozprawy i szkice z dziejów kultury Słowian*, Warszawa 1954, s. 143; B. Falińska *Polskie słownictwo tkackie na tle słowiańskim*, t. 1, Wrocław 1947, s. 15—16; E. Marková *Výroba bŕđ — príspevok k technológii*, „Slovenský Národopis”, R. XI, 1963, nr 4, s. 535—552; M. Prasličkova *Brdárstvo v západnom Gemeri*, „Slovenský Národopis” R. XIII, 1965, nr 2—3, s. 333, 379.

² K. Moszyński, *op. cit.*, s. 349; S. B. Linde, *op. cit.*, t. 4, Lwów 1858, s. 620; J. Kostrzewski, *op. cit.*; K. Dejna *Atlas gwarowy województwa kieleckiego*, z. 5. Łódź 1966, mapa 650; B. Falińska, *op. cit.*

³ K. Dejna, *op. cit.* W województwie kieleckim nazwa *blat*, *blot*, w znaczeniu płocha, grzebień tkacki, występuje we wsiach w okolicach Radomia, Zwolenia, Lipska, Opatowa, Sandomierza, Staszowa. B. Falińska, *op. cit.*, s. 23; O. Kolberg *Lud...*, *Lubelskie*, cz. 1, Kraków 1883, s. 90; D. Mikołajczykowa *Technika i organizacja tkactwa chałupniczego w Dłutowie (woj. łódzkie)*, „Łódzkie Studia Etnograficzne”, t. 2, 1960, s. 60.

w ruchomej ramie, zwanej *bidła*⁴, zawieszanej na staciwach krosien. Wyglądem przypomina gęsty grzebień (stąd nazwa) o szerokości od 72 do 96 cm i wysokości od 10 do 14 cm. Ramę konstrukcyjną tworzą dwa przepołowione wzdłuż pręty drewniane, między które wstawione są na sztorc, gęsto, cienkie listewki *trestki*, wykonane z trzciny, drewna lub żelaza⁵ i umocowane przez silne okręcenie ram smółowaną dratwą, przechodzącą pomiędzy listewkami. Płochą utrzymuje równe odległości między nitkami osnowy przewleczonymi przez szczeliny między *trestkami* i służy do przybijania każdej przerzuconej nitki wątku do płata gotowej już tkaniny⁶.

Brak informacji na wspomniany temat stanowi sporą lukę z uwagi na fakt, iż płochą jest istotnym elementem krosna. Ponieważ każdy niemal rodzaj tkaniny wymaga zastosowania odpowiedniej płochy⁷, przy silnie rozwiniętym tkactwie wiejskim po wsiach musiała być niemała liczba wytwórców grzebieli. W pracach opublikowanych dotychczas badacze ograniczają się zazwyczaj do wymienienia nazwy oraz funkcji płochy, zamieszczają niekiedy bardzo ogólny opis jej formy i konstrukcji. Wyjątkowo przekazują informacje o rodzajach i wymiarach stosowanych płoch oraz o wytwórcach i materiale, z jakiego bywają wykonywane⁸. Z tej przyczyny autor obszernego studium porównawczego na

⁴ *Wielka encyklopedia powszechna*, t. 1, Warszawa 1968, s. 776—777; B. Falińska, op. cit., s. 20, 23; W. Sobisiak *Wiejskie włókiennictwo w Wielkopolsce*, Poznań 1968, s. 142—143. W dwu ostatnich publikacjach autorzy zwracają uwagę na fakt, iż nazwa *bidła* stosowana jest w niektórych okolicach Polski w znaczeniu płochy. Por. A. Damrosz *Narzędzia i techniki tkackie z terenu Puszczy Białej*, „Zeszyty Państwowego Muzeum Etnograficznego w Warszawie”, t. 8—9, R. 1967—1968, s. 25.

⁵ Na terenie województwa kieleckiego spotyka się kilka odmian nazwy *trestka* na oznaczenie listewek grzebienia tkackiego: *treśé, treska, rteśé, trzci, trzcionki, czci, czcionki*. Stosowane są one bez względu na to, z jakiego materiału zostały wykonane. Mówi się np.: *płochy stalówka to tako, co mo treści zelazne* (Mąchocice, Porąbki, powiat kielecki). Por. B. Falińska, op. cit., hasła jw.; M. Prasličkova, op. cit., s. 385.

⁶ Forma płochy jest stara, o czym świadczy egzemplarz znany ze starego Egiptu. Por. A. Neuburger *Technik der Altertums*, Leipzig 1919, s. 178, il. 124, cytuję za E. Markovą, op. cit., s. 544—545; *Wielka encyklopedia powszechna*, t. 8, Warszawa 1966, hasło *płochy*; W. Sobisiak *Przemysł włókienniczy [w:] Kultura ludowa Wielkopolski*, t. 1, Poznań 1960, s. 393, ryc. 225, płochy z łoku pieczętnego z r. 1782, z Dolska w powiecie śremskim.

⁷ Omówienie tego zagadnienia dalej, w rozdziale *Rodzaje płoch*.

⁸ K. Kondratiukowa *Ludowe tkactwo opoczyńskie*, Łódź 1958, s. 37; J. Krajewska *Strój opoczyński*, Wrocław 1956, s. 53—59; J. i M. Kamoccy *Strój świętokrzyski*, Wrocław 1961, s. 45; W. Sobisiak, op. cit., s. 398; Tenże *Wiejskie włókiennictwo w Wielkopolsce*, Poznań 1968, s. 142—143; M. Matusek *Ludowe tkactwo lubelskie od połowy XIX wieku* (rozprawa doktorska, maszynopis), s. 166—167; I. Turnau *Zmiany w polskiej produkcji włókienniczej XVIII w.*, Wrocław 1962, s. 184; J. Petera *Tkactwo u pasterzy Aromunów w Albanii*, „Etnografia polska”, t. 11, Wrocław 1967, s. 418—419; J. Jastrzębski *Sitarstwo biłgorajskie*, „Prace i Materiały Etnograficzne”, t. 18, cz. 1, Wrocław 1961, s. 164; M. Pękalski *O sitarstwie i sitarzach biłgo-*

temat wiejskiego włókiennictwa w Wielkopolsce⁹, dla zilustrowania procesu wyrobu płoch — z powodu braku danych z obszaru Polski — mógł się posłużyć jedynie przykładami z terenu Słowacji¹⁰.

Spostrzeżenia te skłoniły autorkę do opublikowania wyników własnych badań przeprowadzonych w województwie kieleckim w latach 1969—1974¹¹. Zarejestrowanie działających jeszcze w tym okresie pięciu wytwórców drewnianych płoch, produkujących na zbyt, jest faktem — jak się wydaje — na większej części obszaru Polski już nie spotykanym wskutek upowszechniania się na wsiach około pierwszej wojny światowej płoch trzciniowych i stalowych wyrobionych przez małomiasteczkowych rzemieślników¹².

Zapotrzebowanie na drewniane płochy w środkowej części województwa kieleckiego świadczy o przywiązaniu tkaczek do tradycyjnych tu narzędzi, które

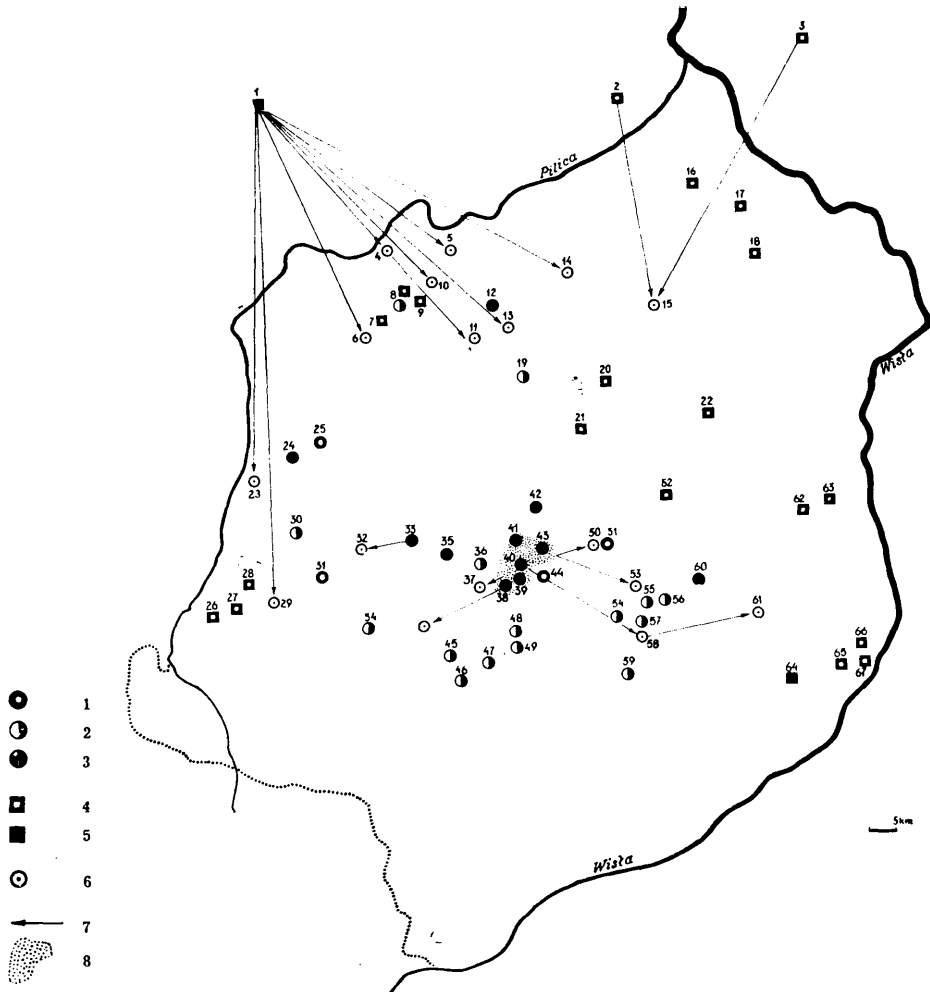
rajskich, tamże, s. 222. W ostatnich dwu pracach znajduje się zwięzły opis płochy używanej do wyrobu włosianych siatek do sit.

⁹ W. Sobisiak, op. cit.

¹⁰ Ibid., s. 143; E. Marková, op. cit.; M. Prasličkova, op. cit., s. 322—391. Po oddaniu niniejszej pracy do druku, autorka, będąc w Rumunii w 1976 r. uzyskała informację w Muzeum Techniki Ludowych w Sibiu, iż w zespole przeniesionych do tegoż muzeum warsztatów rzemieślniczych w 1971 r. znajduje się zagroda płocharza. Pochodzi ona z wioski Rîșculița w Karpatach Zachodnich, z rejonu Hunedoara. Mieszkańcy tej wsi wyspecjalizowali się w produkcji płoch i sprzedawali je w handlu wędrownym w dość rozległym zasięgu. Warsztat płocharza został przygotowany do ekspozycji muzealnej na podstawie publikowanych opracowań: Valeriu Butură Rîșculița, *un sat de spătari din Țara Zărandului*, Cluj 1948. Maier Radu Octavian Rîșculița, *un sat specializat în produsul spetelor de țesut* [w:] „Revista de etnografie și folclor” Bukareszt, t. 13, 1965, nr 3, s. 275—279. Por. Stefan Palanda *Gospodărie — atelier de spătar*, Ghidul Muzeului Technicii Populare, Sibiu 1974, s. 127—129. Technika produkcji płoch w Rumunii wykazuje bliskie analogie do procesu ich wyrobu tak w Słowacji, jak i w Polsce.

¹¹ Prócz wyników własnych badań autorka uwzględniła rezultaty penetracji terenowej grupy harcerzy, prowadzonej w ramach akcji pod hasłem „Jodła”. Przygotowana przez autorkę krótka ankieta, mająca zwrócić uwagę na istniejące we wsiach Kielecczyny narzędzia z zakresu tradycyjnego rzemiosła, dostarczyła kilku nowych informacji o producentach płoch.

¹² Józefa Iwan (wieś Bieliny w powiecie kieleckim) podaje, że po pierwszej wojnie światowej przyjeżdżali handlarze lub wytwórcy płoch żelaznych, *stalówek*, z województwa łódzkiego, z miejscowości Gościmowice. Znaną osadą rzemieślniczą, gdzie wyrabiano meble, drobny sprzęt gospodarski, a przede wszystkim tkacki, jak: kołowrotki, wrzeciona, płochy — był Jeżów, w powiecie brzezińskim w województwie łódzkim. Tamtejsi producenci płoch trzciniowych zaopatrywali teren województwa kieleckiego na targach w Opocznie, Przysusze, Odrzywole, Skrzynnie, Końskich, Włoszczowie oraz na dorocznym jarmarku w Studziannie, w powiecie opoczyńskim (por. dalej). W Muzeum Archeologicznym i Etnograficznym w Łodzi znajduje się kilkanaście egzemplarzy płoch wyprodukowanych w Jeżowie. Proces wyrobu płoch nie był tam dokumentowany. Ostatni wytwórca zmarł około 1968 roku (informację tę uzyskałam dzięki uprzejmości mgr mgr Ireny i Józefa Lechów).



Ryc. 1. Ośrodki wyrobu płoch w województwie kieleckim (od około 1900 r. do 1974 r.)
 1 — wyrób płoch drewnianych do 1914 r. 2 — wyrób płoch drewnianych do 1939 r. 3 — wyrób
 płoch drewnianych do 1974 r. 4 — wyrób płoch trzciniowych do 1939 r. 5 — wyrób płoch trzcini-
 owych w latach 1950–1968. 6 — miejsca targowe. 7 — zasięg sprzedaży płoch. 8 — ośrodki
 w rejonie Mąchocic w pow. kieleckim

lp	mięscowość	powiat	województwo
1	Jeżów	brzeziński	łódzkie
2	Brzezinki	grójecki	warszawskie
3	Garwolin	garwoliński	warszawskie
4	Studzianna	opoczyński	kieleckie
5	Odrzywół	przysuski	kieleckie
6	Opoczno	opoczyński	kieleckie

lp	miejsowość	powiat	województwo
7	Bielowice	opoczyński	kieleckie
8	Trzebinia	opoczyński	kieleckie
9	Świerczyna	opoczyński	kieleckie
10	Drzewica	opoczyński	kieleckie
11	Przysucha	przysuski	kieleckie
12	Grabowa Rusinowska	przysuski	kieleckie
13	Skrzynno	przysuski	kieleckie
14	Przytyk	radomski	kieleckie
15	Radom	radomski	kieleckie
16	Lipskie Budy	białobrzecki	kieleckie
17	Stanisławów	kozienicki	kieleckie
18	Pionki	kozienicki	kieleckie
19	Wysocko	szydłowiecki	kieleckie
20	Tomaszów	szydłowiecki	kieleckie
21	Rogów	szydłowiecki	kieleckie
22	Borów	zwoleniński	kieleckie
23	Przedbórz	konecki	kieleckie
24	Czermno	konecki	kieleckie
25	Rudka	konecki	kieleckie
26	Zaróg	włoszczowski	kieleckie
27	Wincentów	włoszczowski	kieleckie
28	Kurzelów	włoszczowski	kieleckie
29	Włoszczowa	włoszczowski	kieleckie
30	Żeleźnica	włoszczowski	kieleckie
31	Borowiec	włoszczowski	kieleckie
32	Łopuszno	włoszczowski	kieleckie
33	Piotrowiec	włoszczowski	kieleckie
34	Mieronice	jędrzejewski	kieleckie
35	Chełmce	kielecki	kieleckie
36	Maslów	kielecki	kieleckie
37	Kielce	kielecki	kieleckie
38	Radlin	kielecki	kieleckie
39	Leszczyny	kielecki	kieleckie
40	Mąchocice Dolne	kielecki	kieleckie
41	Mąchocice Zagórne	kielecki	kieleckie
42	Klonów	kielecki	kieleckie
43	Podmąchocice	kielecki	kieleckie
44	Bęczków	kielecki	kieleckie
45	Łukowa	kielecki	kieleckie
46	Chomentów	kielecki	kieleckie
47	Dębska Wola	kielecki	kieleckie
48	Marzysz	kielecki	kieleckie
49	Radomice	kielecki	kieleckie
50	Bodzentyń	kielecki	kieleckie
51	miejsowość nie zidentyfikowana	kielecki	kieleckie
52	Dąbrowa Chybiecka	starachowicki	kieleckie
53	Nowa Słupia	kielecki	kieleckie
54	Paprocice	opatowski	kieleckie
55	Jeleniów	opatowski	kieleckie
56	Kunin	opatowski	kieleckie
57	Piotrów	opatowski	kieleckie
58	Łągów	opatowski	kieleckie
59	Bardo	opatowski	kieleckie
60	Jeżów	opatowski	kieleckie
61	Opatów	opatowski	kieleckie
62	Okół	lipski	kieleckie
63	Czekarzewicze	lipski	kieleckie
64	Świątniki	sandomierski	kieleckie
65	Doraz	sandomierski	kieleckie
66	Dwikozy	sandomierski	kieleckie
67	Mściów	sandomierski	kieleckie



Ryc. 2. Łupanie brzo-
wej ćwiarteczki na półki.
Podmachocice

pobliskich miasteczek kupcy handlujący płochami trzciniowymi i stalowymi nie znajdowali prawie na nie nabywców²². W latach 1960—1974 tkactwo uległo już tak znacznemu ograniczeniu, a z tym faktem i zapotrzebowanie na płochy, że jeden z producentów we wsi Podmachocice z powodu braku liczniejszych zamówień zarzucił całkowicie wyrób płoch w 1972 roku i rozpoczął pracę w Kielcach jako palacz w kotłowni centralnego ogrzewania. W 1974 roku przestali wyrabiać płochy dwaj ostatni płocharze, Józef Siudak i Antoni Skrzyniarz²³.

Na pozostałym obszarze województwa nie stwierdzono dotąd tak dużej liczby wytwórców płoch. Na terenach położonych nad Pilicą i Wisłą do ich wyrobu wykorzystywano trzcinę. Fakt, że tkaczki były nawykłe do używania płoch

²² W powiecie kieleckim np. niektóre kobiety kupowały płochy *stalówki*, spodziewając się, że będą trwalsze od drewnianych. Praktycznie jednak prawie wcale ich do tkania nie wykorzystywały.

²³ Przestali wyrabiać płochy na targi, ograniczając się wyłącznie do przyjmowania rzadko już zdarzających się zamówień.

Ryc. 3. Łupanie nożem półki brzozonej na półtecki. Podmachocice



trzciniowych, mógł zdecydować o tym, iż zaopatrywać się w nie mogły w znacznej liczbie na targach lub u wędrownych handlarzy przybywających z terenów położonych poza granicami województwa kieleckiego²⁴. Tkaczki z północnej części powiatu włoszczowskiego, opoczyńskiego, koneckiego, przysuskiego, a nawet szydlowieckiego udawały się m.in. po płochy trzciniowe i stalowe na tradycyjny doroczny jarmark do Studzianny w powiecie opoczyńskim, odbywający się do dziś dnia 29 września, w czasie odpustu na św. Michała. Jest to słynny jarmark, na który z odległych stron przybywali kupcy i producenci z wszelkiego rodzaju drewnianymi statkami gospodarskimi, a przede wszystkim tkackimi²⁵.

²⁴ Przywozili płochy ze wspomnianego już Jeżowa. Na północno-wschodni teren województwa docierali producenci z Brzezinek i Garwolina w woj. warszawskim (z badań ZHP).

²⁵ *Słownik geograficzny*, t. 11, 1890, s. 497—498. W drugiej połowie XVII w. Studzianna stała się słynna dzięki uznaniu w r. 1671 przez prymasa Prażmowskiego znajdującego się tam cbrazu za cudowny. W ostatnim dziesię-



Ryc. 4. Łupanie *trestek*;
w dłoni widoczne *pótec-*
ki. Podmąchocice

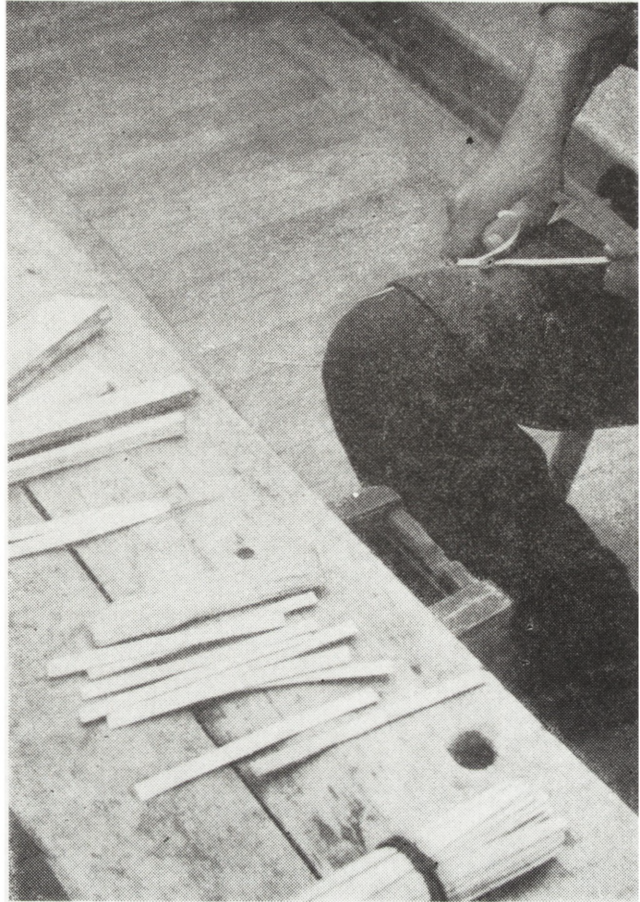
w tym zagadnieniu może dać zamieszczona na s. 346 tabela. Trzeba też wspomnieć, że w czasie okupacji niemieckiej zamawiano niekiedy płochy do wyrobu płótna lnianego w szerokości około 1 m, przeznaczonego specjalnie na szycie białizny pościelowej. W latach powojennych kobiety trudniące się zarobkowo tkactwem zamawiały płochy o szerokości od 120 do 140 cm do tkania *dywanów* na specjalnie sporządzonych szerokich krosnach³⁵.

Numeracja, informująca o ilości pasm, tj. o zastosowaniu płochy, znajduje się na jednym z krótszych jej boków, płaskawej listewce, *slupku*. Od końca ubiegłego wieku aż po okres międzywojenny włącznie stosowano dwa systemy oznaczeń: płochy 11-, 12-, 13- i 14-pasmowe miały wycinane karby na grzbiecie

12-pasmowym wynosi on 12 nitki. Ponieważ między *trestki* wchodzi tu 2 nitki, dodaje się na *promień* 6 *trestek* (badania własne, Podmąchocice w pow. kieleckim).

³⁵ Dwie takie płochy (szer. 140 cm) wykonał Józef Siudak w Podmąchocicach, zaś w Grabowej Rusinowskiej w pow. przysuskim żądano ich więcej.

Ryc. 5. Struganie *trestki*; widoczna *latka*, ochraniająca nogę. Podmąchocice



listewki, odpowiednio — od jednego do czterech (ryc. 22). *Promień* sygnalizowano zakarbowaniem krótszym, nie przechodzącym przez cały grzbiet listewki. Dla oznaczenia płoch 6- i 8-pasmowych miały zastosowanie karby oraz cyfry rzymskie, ryte na płaskiej stronie listewki³⁶. *Promień*, czyli dodatkowe *trestki*, zaznaczano krótszą, pionową kresczką obok właściwej cyfry. Pod koniec okresu międzywojennego aż do czasów obecnych cyfry rzymskie stosowano też do płoch 11-, 12-, 13-, 14-, 15- i 16-pasmowych. Po drugiej wojnie światowej weszło w życie numerowanie cyframi arabskimi, nanoszone zazwyczaj ołówkiem kopiowym. Na niektórych płochach wykonanych współcześnie spotyka się na jednym egzemplarzu dwa systemy oznaczeń — karbowanie i cyfry arabskie.

³⁶ Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 358.

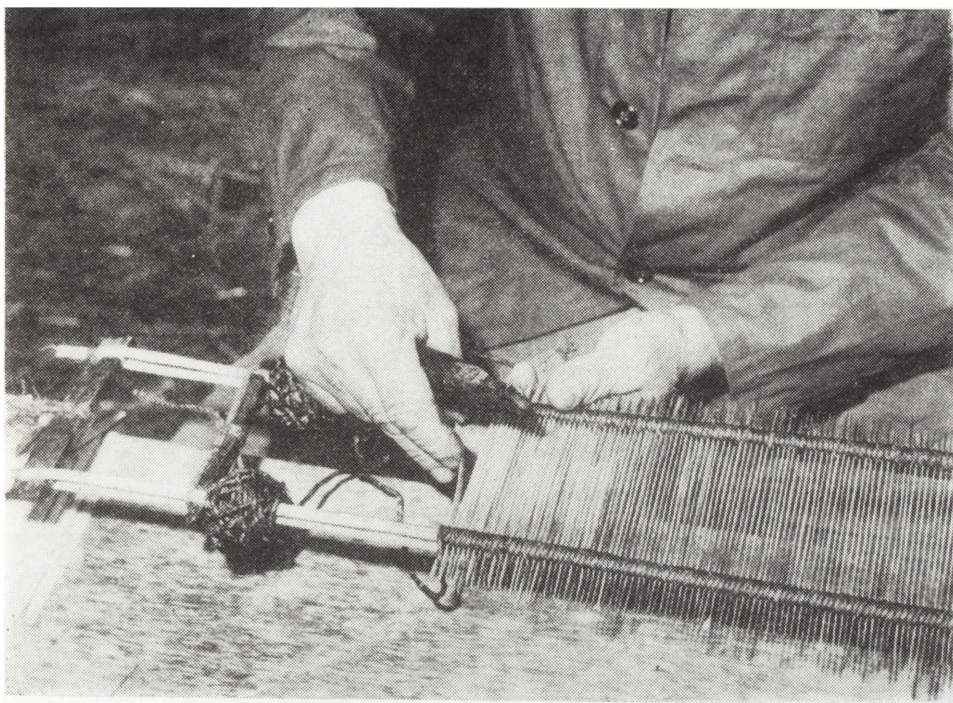


Ryc. 6. Sprawdzanie giętkości *trestki*. Podmącho-
cice

stewki, wynoszący 10 cm, równający się stałej wysokości płochy wewnątrz ramy konstrukcyjnej. *Model* zakłada się w miejscu zacięć między *prątki* i zawiązuje dodatkowo sznurkiem (ryc. 7). W trakcie montowania płochy *model* przesuwa się z jednego jej końca na drugi⁴¹.

8. *Haczyk* żelazny, zwany *haftka*, wykonany z płaskownika szer. około 1 cm, dł. 4,5 cm, zakończony kluczką. Haczyk zacze-
pia się na krótszym boku płochy, *slupku*, i przy pomocy pętli z mocnego sznurka przewleczono-
go przez kluczkę przymocowuje do kołka osadzonego w ławie, na
której wykonuje się płochę.
9. *Listewka*, zwana *orczyk*, *lorczyk*, wykonana z drewna na wzór *slupka*
stanowiącego krótszy bok płochy. W części środkowej posiada niewielkie
wcięcie, w którym zacze-
pia się pętlę ze sznurka. *Orczyk* zakłada się na końcu
płochy. Spełnia on tę samą funkcję co opisana wyżej *haftka*. Pozwala na

⁴¹ Ibid., s. 343, il. 17 (*mendik*); 353 i n.



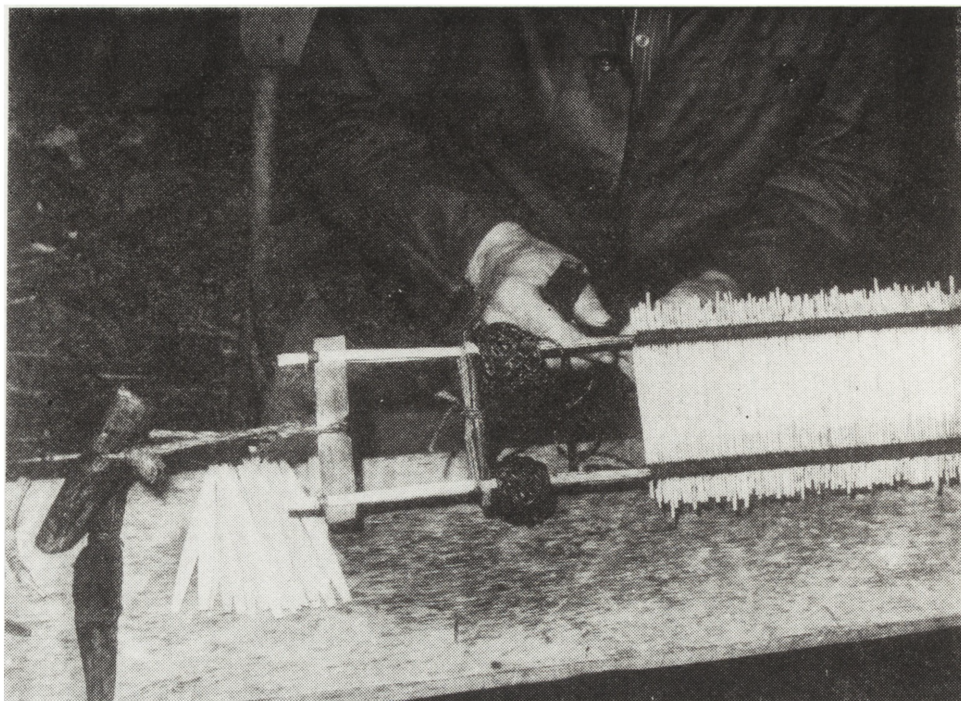
Ryc. 7. Wsuwanie *trestki* między *prątki*; widoczny sposób zaczepiania dratwy za umocowaną już *trestkę*. Podmąchocice

rozpięcie ramy konstrukcyjnej płochy nad powierzchnią ławy i swobodne manewrowanie nią w trakcie montowania *trestek* (ryc. 9).

10. *Miarka*, *miara płoch*, cienka listewka drewniana dł. około 15 cm, z zakarbowanymi na ściankach rowkami, służąca do oznaczania szerokości pasma na ramie konstrukcyjnej płochy ⁴².
11. *Listewka drewniana*, *prostownik*, ścięta klinowato z jednego końca. Dł. 15 cm, szer. 11 mm, grub. 9 mm. Po montażu płochy, przy kontrolowaniu odległości między *trestkami*, w miejscach gdzie nie są one równe, *prostownik* wsuwa się mocno między *trestki* odpowiednio je przemieszczając, na co pozwala świeżo smołowana dratwa ⁴³.
12. *Ława do montażu płochy*. *ławka do płoch*. Wys. 52 cm, dł. 194,5 cm, szer. 31,5 cm. Zazwyczaj wytwórcy grzebieni tkackich mieli ławę specjalnie przeznaczoną do wyrobu płoch. Różni się ona od zwykłej ławy

⁴² Na *miarce* brak stałych oznaczeń szerokości pasma dla poszczególnych rodzajów płoch. Każdorazowo, przystępując do oznaczania pasm na ramie, przykładła się *miarke* do odpowiedniej płochy, odlicza 30 *trestek*, wkłada paznokiec w rowek wypadający na szerokości pasma i przenosi na nową ramę.

⁴³ Wykonanie tych czynności po zaschnięciu i stwardnieniu smoły byłoby bardzo trudne.



Ryc. 9. Zaciąganie dratwy po założeniu *trestki*; widoczny sposób założenia *modela*, *orcyka* oraz pętli na kołek w ławie. Podmąchohice

płochy z *trestkami* z bzu czarnego, zwanego tu *bes śmierdzozy*. Były one elastyczne, sprężyste i gładkie, *śliziutkie*, a przy tym niezwykle trwałe. Wykonywano je prawie wyłącznie na specjalne zamówienie i żądano wyższej ceny, gdyż łupanie i struganie *trestek* z cienkich pędów o twardym, spoistym miąższu było bardzo uciążliwe i pracochłonne⁵⁰.

PRZYGOTOWANIE RAMY KONSTRUKCYJNEJ

Pręty leszczynowe, *protki laskowe*, gdy był czas po temu, przygotowywano już w lecie albo jesienią⁵¹. Ścinano równe pędy długości około 120 cm, pozbawione sęków. Pierwszą czynnością zaraz po ścięciu było przepołowienie pędu wzdłuż lub rozcięcie na cztery części, w zależności od jego grubości. Na ogół

w nie wyjaśnionych nigdy okolicznościach, został zastrzelony przez gajowego Pasińskiego; kalinę brali także na *trestki* płocharze w pow. szydłowieckim (Wysocko) oraz w pow. opatowskim (Paprocice).

⁵⁰ Wykonywane zazwyczaj na specjalne zamówienie, gdyż były prawie podwójnie droższe od brzożowych.

⁵¹ Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 346.



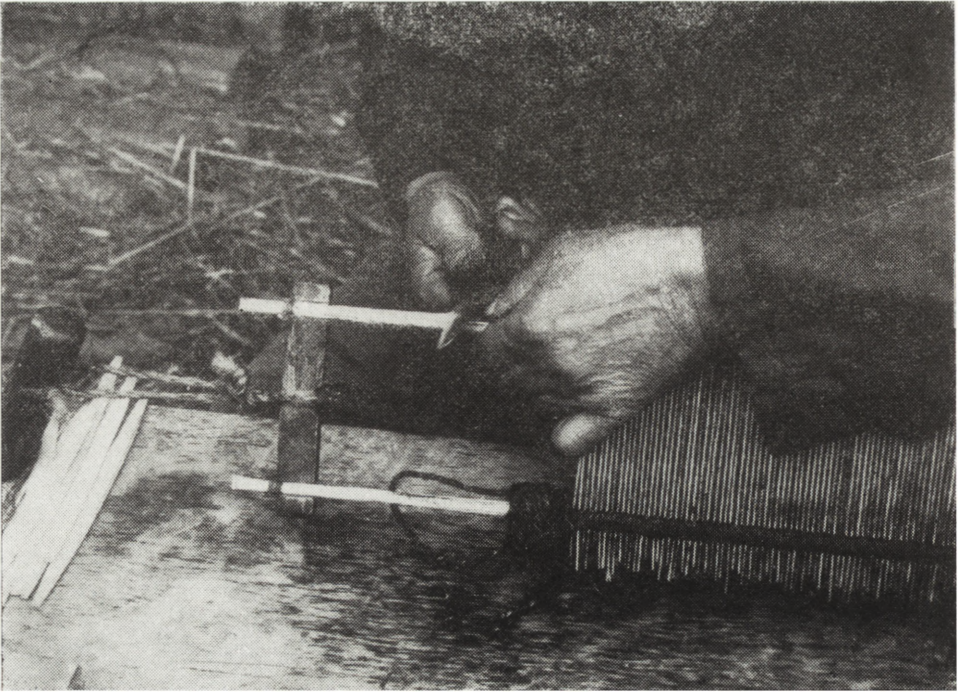
Ryc. 10. Montaż, *zawijanie* płochy; widoczny sposób umocowania ramy konstrukcyjnej na kółkach csadzonych w ławie. Podmachocice, warsztat Józefa Siudaka

jednak wybierano pędy grube na palec. Do rozcinania służył krótki nóż, ten sam, którym łupano *trestki*.

Palcami lewej ręki przytrzymywano pęd skierowany w dół cieńszym końcem, nóż — prowadzony przez rękę prawą zagłębiano stopniowo, uważnie, aby części były równe. Następnie strugano je z kory i wyrównywano dla uzyskania równomiernej grubości. Czynność tę wykonywano w dwa lub trzy dni po przełożeniu. W czasie tych dwu dni suszono *prątki* koło pieca przy *kuminie*, w wiązках, po kilkanaście sztuk. Po takim podsuszeniu struganie było łatwiejsze, gdyż w całkowicie świeżym drewnie nóż zbyt łatwo się zagłębiał i to doprowadzało często do zbyt dużego *zestrugania* *prątka*. Struganie wykonywano nożem, z góry w dół, w rękach⁵². Po tej obróbce składano je znów, wiązano w trzech miejscach i odstawiano do całkowitego wysuszenia na kilka tygodni lub miesięcy. Wiązki musiały być oparte pionowo o mur zapieca, aby się nie wyginały, nie *prezeły*. Dokładne wysuszenie było konieczne, gdyż *prątki* wykonane ze świeżego drewna nie trzymały dobrze konstrukcji; po wyschnięciu — obluzowywały się *trestki*, a płochy się wykrzywiały, *wiatrowały*, i nierówno przybijała wątek, nie nadawała się więc całkowicie do pełnienia swej funkcji⁵³.

⁵² Ibid. Słowaccy płocharze strugali *prątki* strugiem, na kobylicy.

⁵³ Powierzchnia płochy musi być równa, aby wątek mógł być równo dobity.



Ryc. 11. Ucinanie *prątków*. Podmachocice

Listewki stanowiące krótsze boki ramy konstrukcyjnej płochy, *stłupki*, wykonywano z drewna osikowego albo brzoźowego. Powinny one być silne, aby przy mocnych uderzeniach płochą nie pękały, w miarę lekkie i odporne na drewnojady. Z tego powodu rzadko wykorzystywano na nie drewno lipowe⁵⁴. *Stłupek* ma kształt deseczki dł. od 12 do 14 cm, szer. od 2 do 4 cm, o przekroju poprzecznym w formie wydłużonego klina, którego szersza krawędź (grub. około 9 mm) znajduje się na styku z *trestkami*. Listewki łupano z odpowiednio przyciętych klocków, następnie strugano nożem i w pobliżu końców wybierano, *wyrzynano* poprzeczne zagłębienia po obydwu stronach do osadzenia końców leszczynowych *prątków*. Wytwórcy płoch, zwłaszcza starszej generacji, robili na zewnętrznej krawędzi listewki symetrycznie rozmieszczone zacięcia rozmaitego kształtu. Profilowania te, charakterystyczne dla poszczególnych wykonawców, stanowiły swego rodzaju znaki rozpoznawcze, po których poznawano płochy w razie zgłaszanych przez tkaczki zastrzeżeń. Po drugiej wojnie światowej częściej spotyka się *stłupki* o uproszczonej formie, pozbawione profilowania.

⁵⁴ Wiąże się to ze sposobem przechowywania płoch. Zwykle trzyma się je na strychu, zasunięte za krokiew, owinięte dość niedbale w papier lub szmatę. W tych warunkach drewnojady mają do nich łatwy dostęp.



Ryc. 12. Zakładanie krótszego boku płochy, *stúpka*. Podmachocice

PRZYGOTOWANIE *TRESTEK*

Brzozowy pień, świeżo po ścięciu, w korze, przepilowywano w poprzek na odcinki, *pniocki*, długości około 16 cm, to jest dłuższe o około 2 cm od *trestki* po wykończeniu płochy. *Pniocki* te łupano następnie na pniaku przy pomocy siekierki na *ćwiartki*, postępując podobnie jak przy łupaniu gontów; każdą część dzielono na połówki aż do uzyskania *ćwiarteczek* o grubości 2—3 cm. Jeżeli pień brzozowy był bardzo gruby, dzielono go na odcinki długości około 1 m, i te rozłupywano na kilka części uzyskując *półki*, z którymi postępowano dalej w sposób opisany wyżej.

Ćwiarteczki przed połupaniem na *trestki* musiały być bardzo dokładnie wysuszone, gdyż *trestki* ze świeżego, wilgotnego drewna krzywiły się w trakcie suszenia. Nie bez znaczenia jest też fakt, że łupanie i struganie *trestek* z wysuszonego drewna umożliwia ustalanie ich grubości już w czasie obróbki. Suszenie odbywało się w izbie nad piecem i musiało trwać około 5 dni. Ci, którzy produkowali większe ilości płoch, suszyli *ćwiarteczki* w piecu chlebowym. Zwykle po pieczeniu chleba załadowywali całą czelusć i pozostawiali tam drewno na 2 lub 3 dni.

Całkowicie wysuszone *ćwiarteczki* nadawały się do dalszej obróbki: łupania siekierką na *półki*, a następnie nożem na *pólecki* grubości około 1 cm (ryc. 3), te zaś dopiero na *trestki* — cieniutkie listewki grubości od 2—2,5 mm (ryc. 4). Połupane *trestki* mają nierówną powierzchnię i należy je bardzo dokładnie

ostrugać nożem, aby były gładkie i żeby nie zaczepiały o ich powierzchnię nitki osnowy. Czynność tę, niezwykle zmuǳną i pracochłonną, wykonuje się tym samym nożem, który służy do łupania *trestek*. Struganie *trestek* odbywa się w pozycji siedzącej. Każdą *trestkę* opiera się na prawej nodze, nad kolanem, ochraniając ją przed skaleczeniem *latką*, to jest kawałkiem grubej podeszwy skórzanej przywiązanej do nogi sznurkami przewleczonymi przez otwory w obu końcach podeszwy⁵⁵ (ryc. 5). *Trestkę* struga się z obydwu stron, od środka ku końcowi, co wymaga czterokrotnego jej odwracania. Grubość każdej *trestki* ustala się na wyczucie. Wynosi ona przeciętnie około 1 mm dla płoch wysokopasmowych, i około 1,5—2 mm dla płoch niskopasmowych. Muszą one być odpowiednio cienkie, aby były giętkie. Sztywne — łamią się i rwą osnowę, Płocharz sprawdza elastyczność każdej *trestki*, wyginając ją w palcach w łuk (ryc. 6).

Ostatnią czynnością przygotowawczą jest ścięcie krawędzi każdej *trestki* w pobliżu końców, na przestrzeni około 4 cm, dla uzyskania stałej szerokości wynoszącej tu około 9 mm⁵⁶. Ostateczne wyrównanie krawędzi odbywa się po wmontowaniu wszystkich *trestek*. Łupanie i struganie *trestek* wymaga dużej wprawy i zręczności. Samo struganie ich na jedną płochę (około 300 sztuk) zajmuje blisko 2 godziny pracy. Gotowe *trestki* składa się w wiązki na grubość dobrej garści i pozostawia zawinięte w gałgan w miejscu suchym i pozbawionym kurzu.

PRZYGOTOWANIE DRATWY

Dratwa, *śpagat*, skręcana jest z kilku nici konopnych lub lnianych, a następnie nasycana, *smalcowana*, smołą. Przedza konopna jako mocniejsza, a więc i trwalsza, używana była prawie wyłącznie w produkcji płoch do około trzydziestych lat bieżącego stulecia, a w sporadycznych wypadkach jeszcze około 1940 roku. W miarę jak uprawa konopi ulegała ograniczeniu, wytwórcy płoch zaczęli stosować do wyrobu dratwy włókno lniane⁵⁷. W tych gospodarstwach, w których wyrabiano płochy na sprzedaż, uprawiano specjalnie konopie i len w ilości większej, aby zapewnić sobie własny, tańszy surowiec do wyrobu dratwy⁵⁸. Staranniejsi płocharze brali na dratwę włókno lniane i konopne najlepszego gatunku, zwane *gorztki*, *garstki*, używane na osnowę do tkanin lnianych lepszego gatunku i zapasek naramiennych lub wykorzystywane do wyrobu nicielnic⁵⁹. Na ogół jednak brano pośledniejszy gatunek włókna stoso-

⁵⁵ Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 336—337, 339—340, 350.

⁵⁶ Tak szerokie *trestki* spotyka się jedynie w rejonie Mąchocic. Na pozostałym obszarze szerokość *trestek* waha się w granicach 6 mm.

⁵⁷ Plevienie konopi jest bardzo uciążliwe, gdyż ich silna woń powoduje zawroty głowy. Przy zbiorze zaś trzeba było twarde łodygi ścinać siekierą. Przy przedzeniu — ostre włókna przecinały skórę na palcach tak, że silnie krwawiły. Wiele kobiet buntowało się i nie chciało siać konopi (informacja dotyczy 1935 r., Podmąchocice, Krajno-Podlysica w pow. kieleckim).

⁵⁸ Konopi wysiewano 1,5—2 garncy (około 8 l) na 4 zagonach, zaś lnu 4 garnce (16 l) na około 4 zagonach. Dla porównania: w gospodarstwach, w których nie wyrabiano płoch, wysiewano: konopi 1/2 garnca, lnu 3 garnce.

⁵⁹ Najlepsze gatunki włókna lnianego i konopnego, które zawsze miały dobrą cenę, opłacało się bardziej sprzedać na targu, niż przeznaczać na dratwę.



Ryc. 13. Umocowywanie dratwą słupka i końców ramy konstrukcyjnej. Podmachocice

wany zwykle na watek, zwany *pakuly*. Ponadto na dratwę brano wyłącznie konopie żeńskie *glowate*, ponieważ męskie — *suchate*, o delikatniejszym włóknie, przeznaczano wyłącznie na tkanie płacht.

Jeśli nie wystarczało włókna konopnego własnej uprawy, kupowano je we wsi albo na targu w Bodzentynie i Kielcach. W okresie wcześniejszym nabywano samo włókno, zaś po drugiej wojnie światowej gotową przędzę lnianą. Nici na dratwę przędły kobiety na wrzecionie i przędzy krężolkowej. Kołowrotek występuje w tym rejonie niezwykle rzadko. W przypadku gdy produkcją płoch w jednej rodzinie zajmowało się kilku mężczyzn, a przędzeniem tylko jedna kobieta, wówczas trzeba było oddawać len i konopie do uprzedzenia za wynagrodzeniem. Za jedno pasmo nici konopnych, wynoszące około 140 m, które można było uprząść w ciągu 1 godziny, płacono w 1926 roku od 5 do 10 groszy. Była to zapłata wysoka, gdyż przy przędzeniu nici na dratwę wymagano równego i silnego ich skręcania⁶⁰.

⁶⁰ Za uprzedzenie 1 pasma wątku płacono się 3 grosze. Wypada tu przekazać uwagę, jaką dziewczyna usłyszała od matki, kiedy ta zauważyła odcinek zbyt cienko uprzedzonych nici, tzw. *sidło*: *nie puscoj ze ta sidła, bo to przecie na dratwe! Puscos sidła i przylizujes, a to i tak sie urwie! Przylizywać — oznacza przypuścić pakul i skręcić jeszcze raz. W czasie kręcenia dratwy pakuly się zsuwają i nitka zrywa (Podmachocice).*

Ponieważ odległości między *trestkami* regulowane są grubością dratwy, dlatego każdy rodzaj płochy wymaga odpowiedniego przygotowania. Skręca się ją z kilku nitek, od 3 do 10, w zależności od grubości użytej przędzy. Po drugiej wojnie światowej daje się zauważyć tendencja do ograniczania ilości nitek, gdyż prostsze i ekonomiczniejsze jest stosowanie grubszej przędzy. Na jedno pasmo (30 *trestek*) zużywa się około 1 sążnia dratwy; jest to miara *na rozpostarcie rąk*, wynosząca około 1,5 m. Dla przykładu: na wykonanie płochy 9-pasmowej potrzeba na 1 bok 9 sążni dratwy, czyli 15 m (jeżeli przyjmiemy, że wzięto do skręcenia dratwy 4 nitki, wówczas łączna ilość zużytej przędzy wyniesie około 120 m⁶¹).

Odmierzoną ilość przędzy, wystarczającą na owinięcie 1 boku płochy, nawijano na osobne kłębki i z nich dopiero skręcano dratwę. Dawniej — rozciągano nici na długość izby, zaczepiano je na haku wbitym w ścianę i skręcano odcinkami w rękach. Od niedawna dratwę skręca się na specjalnie przygotowanym wrzecionie, *kółku*. Jest to kijek o wrzecionowatej formie z umocowaną na grubszym końcu tarczą, wyciętą z deski, o średnicy 17 cm. Nitki z kłębków przewleka się przez kluczkę u sufitu (zrobioną z zagiętego gwoźdźdza), końce ich zaczepia na drążku wrzeciona, następnie we wcięciu na krawędzi tarczy, aby nitki się nie odwiły. Czynność ta nazywa się *zapinaniem*. Po jej dokonaniu przystępuje się do właściwego skręcania dratwy. Nitki zaczepia się na haczyku wbitym w środek tarczy, ujmuje się w lewą dłoń niewielki ich odcinek i trzyma mocno naprężone, zaś drążek wrzeciona wprowadza się w ruch obrotowy dłonią — na prawej nodze⁶² (ryc. 20). Skręcony, *skrępowany*, odcinek nawija się na wrzeciono i dalej skręca kolejne odcinki dratwy.

Tak przygotowana dratwa wymaga jeszcze *smalcowania* smołą szewską⁶³. Bryłkę smoły, nieco podgrzaną, umieszcza się na kawałku skóry ze starej cholewy, kładzie się na nią dratwę, składa w pół i trzymając mocno w lewej dłoni, przeciąga się po kawałku prawą ręką. Dratwa powinna być obficie nasyciona smołą, gdyż wygładza ona nierówności, zlepia poszczególne nitki, co przeciwdziała rozkręceniu, a ponadto — nadaje dratwie miękkość, elastyczność i lekkość, co przy montażu płochy ma pierwszorzędne znaczenie.

Nasmołowaną dratwę związa się na kłębki, *barełki*, na specjalnie do tego przeznaczonym kołku o średnicy około 2 cm. Po zdjęciu z kołka przez powstały otwór nakłada się kłębki na ramę płochy, co niezwykle ułatwia proces operowania dratwą w trakcie okręcania nią *prątków*⁶⁴ (ryc. 9). Kręcenie i smołowanie w zasadzie należały do mężczyzn. Kobiety podejmowały się tego zadania

⁶¹ Według informacji Józefa Siudaka i Piotra Gołąbka ilość sążni dratwy potrzebnej na 1 bok odpowiada ilości pasm płochy. Płochy 6- i 7-pasmowe, w których rozstaw *trestek* jest dość duży, okręcano początkowo tak grubą dratwą, że rama często nie mieściła się w rowku *bidła*. Jeden ze sprytniejszych płocharzy z Mąchocic około 1918 roku zastosował dratwę cieńszą, którą okręcał ramę dwa razy między *trestkami*. Sposób ten jest zachowywany do czasów obecnych.

⁶² Piotr Gołąbek posiada wrzeciono do skręcania dratwy obciążone żelaznym kółkiem zębatym (o średnicy około 9 cm) wziętym z jakiegoś mechanizmu.

⁶³ Smołę kupowano w Kielcach.

⁶⁴ Sposób ten nie jest znany płocharzom słowackim. Nie stosuje go także J. Michalski w Czerminie w pow. włoszczowskim.

Ryc. 14. Zaciąganie dratwy po założeniu słupka. Podmachoci-ce



w wyjątkowych wypadkach, kiedy konieczny był wielki pośpiech. Czas przygotowania dratwy na jedną płochę (kręcenie i smołowanie oraz zwijanie na kłębki) oblicza się na około 2 godziny.

MONTOWANIE PŁOCHY

Po przygotowaniu wszystkich elementów płochy (dla przypomnienia podajemy, że składają się na nie dwie pary *prątków*, dwa *słupki*, około 400 *trestek* i dwa kłębki dratwy) montaż odbywa się w następującej kolejności: najpierw wiązuje się mocną przedzą *prątki*, parami, w odległości około 2 cm od końca, wsuwa się między nie *słupki*, stanowiący krótszy bok, w ten sposób, aby *prątki* osadzone były w zagłębieniach, i okręca dratwą. Czynność tę wykonuje się w rękach — koniec dratwy wsuwa się między *prątki*, z zewnątrz i czterokrotnie, mocno je okręca, krzyżując następnie na *słupku*, co jest widoczne na jego licu.

Kolejno — nakłada się na *prątki* kłębki dratwy, osadza i przywiązuje *model* utrzymujący równe odległości między *prątkami*, zakłada na drugim końcu *orczyk*, zaczepta *haftkę* i pętle w zacięciach kołków osadzonych w ławie. Długość pętli dopasowuje się tak, aby rama konstrukcyjna płochy była mocno napięta, w przeciwnym razie — *haftka*, zaczepta o *slupek*, spadałaby przy każdym obrocie płochy.

Jak już wiadomo, osadzanie *trestek* w ramie i zawijanie dratwą odbywa się na ławie w ten sposób, że rama konstrukcyjna, rozpięta przy pomocy pętli na kołkach, zawieszona jest ponad powierzchnią siedziska na wysokości około 20 cm. Kołki spełniają tu rolę rusztowania umożliwiającego swobodne obracanie ramą płochy (ryc. 10).

Następną czynnością jest oznaczenie na jednej ramie ilości pasm, określane jako *znakowanie pasm*. Robi się je lekkim zacięciem noża lub kreśli ołówkiem, przenosząc kolejno przy pomocy *miarki* odległość zajmowaną przez 30 *trestek*⁶⁵. Teraz dopiero płocharz przystępuje do wstawiania *trestek* między *prątki* i okręcania, *zawijania*, rami dratwą (ryc. 7, 9, 10). Każda *trestka* musi być bardzo mocno dociśnięta *przybijaczem* (ryc. 8), a *prątki* równomiernie z obydwu stron okręcone dratwą, co jest ułatwione obrotami rami wokół jej osi wzdłużnej. Płataniu się dratwy przeciwdziała nasunięcie kłębków na rami płochy, zaś odwijaniu każdorazowe zadzierzgnięcie dratwy o wystające końce okręconych już *trestek*.

Płochę wykonuje się od strony lewej ku prawej, przesuwając *model* w miarę przybywania *trestek* ku jej końcowi⁶⁶. W trakcie *zawijania* płocharz stara się sprawdzać jeszcze staranność obróbki *trestek*. W koniecznych przypadkach, jeśli *trestki* nie są równe, musi je *dostrugać*. Dlatego przez cały czas składania płochy ma na nodze ochraniacz, *latkę*. *Zawijanie* płochy wymaga skupienia uwagi i dużej zręczności, aby odległości między *trestkami* były równe i aby kierunek *trestek* był pionowy, gdyż w przeciwnym razie płochy nie nadawałaby się do użytku⁶⁷.

Po wmontowaniu ostatniej *trestki* odwiązuje się *model* i usuwa go, zdejmując *haftkę*, a następnie ucina końce *prątków* na długości około 15 cm (ryc. 11). Potem zsuwa się kłębki dratwy i zakłada drugi *slupek*, umocowuje go dratwą w taki sam sposób jak pierwszy, wystające końce *prątków* okręca czterokrotnie dratwą, wsuwa się ją między *prątki*, silnie zaciąga i ucina⁶⁸ (ryc. 12—14).

⁶⁵ W badanym ośrodku nie było zwyczaju oznaczania pasm na zewnętrznej stronie rami przez wsuwanie pasemka wiórów w trakcie montażu płochy. Stosowali go wytwórcy płoch trzciniowych w woj. łódzkim. Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 355—356.

⁶⁶ Wypada tu dodać, że *prątki* są zawsze dłuższe co najmniej o 20 cm od wymiaru gotowej płochy, i dlatego możliwe jest operowanie kłębkami dratwy i *modelem*.

⁶⁷ Zdarza się, że w wyniku nieuwagi popełni błąd, np. poszerzy pasmo, źle okręci dratwę itp. Musi wówczas odwinąć *trestki* i poprawić błąd. Por. M. Prasličkova, op. cit. s. 353.

⁶⁸ Ibid., s. 356. Niektórzy płocharze robili zacięcia na *slupku* i w tej szczelinie silnie zaciągali koniec dratwy (Mąchocice).

Ryc. 15. Ścinanie, obrzynywanie brzegu płochy.
Podmachocice



CZYNNOŚCI WYKOŃCZENIOWE

Pierwszym działaniem po złożeniu płochy jest obcięcie nierównych końców *trestek*, wystających ponad krawędź płochy, określane jako *obrzynywanie* brzegu. W tym celu jeden koniec płochy umieszcza się pod pachą, unieruchamia i ścina *trestki* w kierunku ku sobie, nieco ukośnie. Powtarza się to samo z drugiej strony, uzyskując w ten sposób brzeg ostro zakończony *do winkla*, aby łatwo się mieścił we wgłębienia *fugi, bidła*⁶⁹ (ryc. 15). Po obcięciu *trestki* wystają ponad krawędź ramy około 1 cm.

Następną czynnością jest podcięcie *trestek* od strony wewnętrznej wzdłuż ramy, z czterech stron. Nazywa się to *znakowanie płochy* i ma na celu wyrównanie szerokości *trestek* przed czyszczeniem powierzchni grzebienia. Gdyby tej czynności zaniechano, wówczas — powstające w trakcie czyszczenia wiórki przy krawędziach wewnętrznych musiałby się odrywać, w efekcie czego po-

⁶⁹ Stosowano tu jeden sposób obcinania brzegu płochy. Ze Słowacji znamy dwa sposoby. Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 334, 357, 360.



Ryc. 16. Podcinanie *trestek*, *znakowanie*. Podmachocice

wstałyby nierówności, *zadzioiry*, kosmaczące nitki osnowy. *Znakowanie* wykonuje się końcem noża, kładąc płochę płasko na kolanach lub częściowo na ławie i częściowo na kolanach⁷⁰ (ryc. 16).

Wyrównywanie powierzchni płochy, *skrzybanie*, robi się krzywym nożem, wygiętym lekko w łuk. Ścina się nim *trestki* od połowy, ku krawędzi płochy, co wymaga czterokrotnego jej odwracania. Stopień wyrównania ocenia się i kontroluje na wycucie, przesuując palcami po powierzchni. W trakcie pracy trzyma się płochę ukośnie na kolanach, opartą w jednym punkcie krawędzią o ławę (ryc. 17).

Końcowym zabiegiem, bardzo żmudnym i pracochłonnym, jest struganie krawędzi *trestek*, *zryzanie*. Ma ono na celu wyrównanie i zwięzienie brzegów, aby nie zaczepiały o nitki osnowy. Czynność tę wykonuje się małym nożykiem do *zaostrzania treści*, opierając płochę jednym grzbietem o kołeczek specjalnie w tym celu osadzony przy krawędzi ławy. Ostrzem nożyka, trzymając go od spodu, trzeba ściąć cieniutki, jednolity wiórek, aby nie pozostawić *zadziorów*. Każdą *trestkę* trzeba ściąć cztery razy, aby więc uniknąć ciągłego obracania płochy — ścina się krawędzie wszystkich *trestek* z jednej strony, zaś po odwróceniu z drugiej⁷¹ (ryc. 18). W trakcie strugania może się zdarzyć — przy

⁷⁰ Ibid., s. 357.

⁷¹ Ibid. Czynność tę określa się następująco: *trza kozdo treske małym nożykiem obrząć, ćtery razy kozdo objechać ładnie, uważliwie, żeby równo, żeby nie zepsuć treści — gładziusko, żeby nie rwało postawy* (Machocice Dolne).



Ryc. 17. Wyrównywanie powierzchni płochy, *skrzybanie krzywym nożem*. Podmachocice

zbyt silnym naciśnięciu nożyka — uszkodzenie *trestki*. Rozsuwa się wówczas *prostownikiem* dratwę, wyciąga uszkodzoną *trestkę*, wsuwa nową i tymże *prostownikiem* wyrównuje na powrót odległości pomiędzy *trestkami* znajdującymi się w jej pobliżu.

Po tych czynnościach robi się zwykle próbę sprężystości płochy, określaną jako *prostowanie płochy*. Ujmuje się w dłonie krótsze boki płochy i skręca dość silnie jedną ręką w prawo, drugą w lewo (rys. 19). Jeżeli w czasie tej próby nie złamie się leszczynowa rama i nie wypadną *trestki* — oznacza to, iż materiał został właściwie wybrany i przygotowany, a płocha zmontowana bez zarzutu⁷².

Ostatnim zabiegiem jest numerowanie, określane jako *oznakowanie płochy*. O sposobach numerowania powiedziano już wyżej⁷³.

⁷² W podobny sposób demonstruje się zalety płochy na targu (Machocice Zagórne). Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 346.

⁷³ Kiedy płocharz zabiera się do numerowania, zwykło się mówić: *o bedo płoche chrzcic!* (Podmachocice).

ORGANIZACJA PRACY

Praca przy produkcji płoch koncentrowała się w miesiącach zimowych, od listopada do końca marca. W ciągu tych pięciu miesięcy płocharze wciągali do pomocy przy wyrobie grzebieni wszystkich bez mała członków rodziny. Należało wyprodukować jak największą liczbę płoch, aby w sezonie sprzedaży trwającym od połowy stycznia do końca marca, kiedy nasilenie popytu było największe, mieć gotowy towar na targ⁷⁴. Tkaczki zamawiały pojedyncze egzemplarze jeszcze w ciągu kwietnia, a niekiedy nawet na początku maja.

Surowiec przygotowywano w jesieni, a zabieglisi gospodarze już latem. Ścinano pędy leszczynowe na *prutki*, kalinę, czarny bez i brzezinę na *trestki*. Przygotowywano włókno lniane i konopne na dratwę. Prace przygotowawcze przy obróbce *pratków* i *stupków*, lupaniu *trestek* i struganiu ich, skręcaniu i smołowaniu dratwy oraz najważniejsza czynność — montaż płochy, należały do mężczyzn. To ostatnie, *zawijanie* płochy — wymagające znacznego doświadczenia, wprawy i staranności, było zastrzeżone dla ojca lub dziadka. Synowie mogli się podejmować samodzielnego montażu płochy, gdy ukończyli osiemnasty lub dwudziesty rok życia⁷⁵.

Do strugania *trestek* wciągano już chłopców od dziesiątego roku życia. W kilku przypadkach, tam gdzie ojciec rodziny otrzymywał wiele zamówień na płochy, gdyż znany był z wyjątkowej zręczności i solidności, również i podraśnięte dziewczyny — kiedy było ich kilka w domu — musiały strugać *trestki*. Praca ta, traktowana jako typowo męska, narażała dziewczęta na kąśliwe uwagi we wsi, starały się więc ukrywać ją przed otoczeniem⁷⁶. Do przedzenia lnu i konopi na dratwę wprawiały się już kilkunastoletnie dziewczynki⁷⁷.

Niemal wszystkie czynności związane z wyrobem płoch — wyjąwszy możliwość lupania i strugania *trestek*, przygotowania *pratków* i *stupków* w miesiącach letnich na podwórku — wykonywano w izbie kuchennej, w doraźnie obranym miejscu. Wnoszono tam ławę do montażu płoch, pniak i narzędzia. Tam też przedziano nici i kręcono dratwę. Działania te, tak drobiazgowo i wymagające ciągłej sprawności palców, muszą się odbywać w ciepłym pomieszczeniu. Smołowanie dratwy wymaga również ogrzanej izby, gdyż na zimnie smoła tęższe, co uniemożliwia *smalcowanie* i zwijanie dratwy na kłębki⁷⁸.

⁷⁴ Wiąże się to z tradycyjnym cyklem prac w gospodarstwie chłopskim: *do Bożego narodzenia drze się pióra, po Bożym Narodzeniu przedzie, a tka — do Wielkanocy* (Podmachocice). Stąd przed sezonem tkackim, w styczniu, a później w czasie jego trwania kobiety kupowały najwięcej płoch. Zbyt był tak duży, że np. w okresie międzywojennym sprzedawali po 15—17 płoch tygodniowo (inf. jw.)

⁷⁵ Najczęściej młody mężczyzna zaczynał samodzielnie składać płochy, kiedy się ożenił i założył rodzinę. Wcześniej nie zależało mu tak bardzo na zarobku (Podmachocice).

⁷⁶ Agnieszka Kowalicka, córka znanego płocharza Piotra Waldona, przekazuje w związku z tym następującą relację z lat 1924—1930: *tatuś łupali czci, my strugali z siostrą, bo my musieli. Ale jak ino kto sed koło chałpy, to joy fryg latke z kolana, a czci pod piec, bo sie bardzo śmioli* (Krajno).

⁷⁷ Informacja wielokrotnie potwierdzana.

⁷⁸ Por. M. Prasličkova, op. cit., s. 346.



Ryc. 18. Struganie, zrzynanie krawędzi *trestek*. Podmachocice

W okresie nasilonego popytu na płochy praca nie kończyła się z nastaniem zmierzchu, ale przeciągała do późnej nocy. Izbę oświetlano lampą naftową, najczęściej tzw. *trójką*, zużywającą najmniej nafty. Przed pierwszą wojną światową, a nierzadko i w latach dwudziestych, musiał wystarczać kaganek, *kowolik*. Był to blaszany zbiorniczek na naftę, z knotem z gałgana, *bai*, pozbawiony szklanej osłony. Płomień dawał nierównomierny, migotliwy, a ponieważ silnie kopał, stawiało się go na *kuminie*, pod kapą.

Doświadczeni płocharze obliczają czas pełnego wykonania płochy na około 8 godzin. Nie wliczają tu wstępnych czynności przygotowawczych i czasu zużytego na obróbkę lnu czy konopi wraz z uprzedzeniem nici.

a — łupanie <i>trestek</i>	0,5 godz.
b — struganie <i>trestek</i>	2 „
c — przygotowanie <i>prątków</i> i <i>słupków</i>	0,5 „
d — kręcenie dratwy, smołowanie, zwinięcie na <i>baretki</i>	2,5 „
e — <i>zawijanie</i> płochy i czynności wykończeniowe	2,5 „

Dane powyższe odnoszą się do czasu wykonania płochy 8-pasmowej, na którą trzeba przygotować 240 *trestek* i około 25 m dratwy. Praktycznie biorąc, rzadko który wykonawca może się w podanym czasie zmieścić bez odchyień. Zakłada on bowiem sytuację idealną, wykluczającą rozmaite zakłócenia, jak np. konieczność dokonywania doraźnych poprawek w obróbce elementów, czy nawet



Ryc. 19. Sprawdzenie sprężystości płochy, *prostowanie*, warsztat Piotra Gołąbka. Podmąchocice

chwilowy brak sprawności wykonawcy. Na ogół więc można przyjąć, że w ciągu jednego dnia, wyłączając czas na posiłki, płocharz wyróżniający się zręcznością mógł zrobić trzy lub cztery płochy ⁷⁹.

W tych rodzinach, w których był wyjątkowo zdolny płocharz i produkował w ciągu roku od 100 do 300 grzebieni, pracę tak organizowano, aby jak najwięcej czasu mógł poświęcić na samo montowanie, *zawijanie* płoch. Starsi synowie lub żona doglądali inwentarza i uczestniczyli bardzo czynnie we wszelkich pracach związanych z obróbką wstępną ⁸⁰.

⁷⁹ Informacje przekazali: Piotr Gołąbek i Józef Siudak (ten ostatni stwierdza, iż był tak zamięłowany w robieniu płoch, że bez zmęczenia mógł, kiedy było trzeba, pracować dzień i noc).

⁸⁰ Tak organizowano pracę w rodzinie Piotra Waldona i Pawła Gołąbka w okresie międzywojennym (Podmąchocice).

Ryc. 20. Sposob skręca-
nia dratwy na *kółku*.
Podmachocice

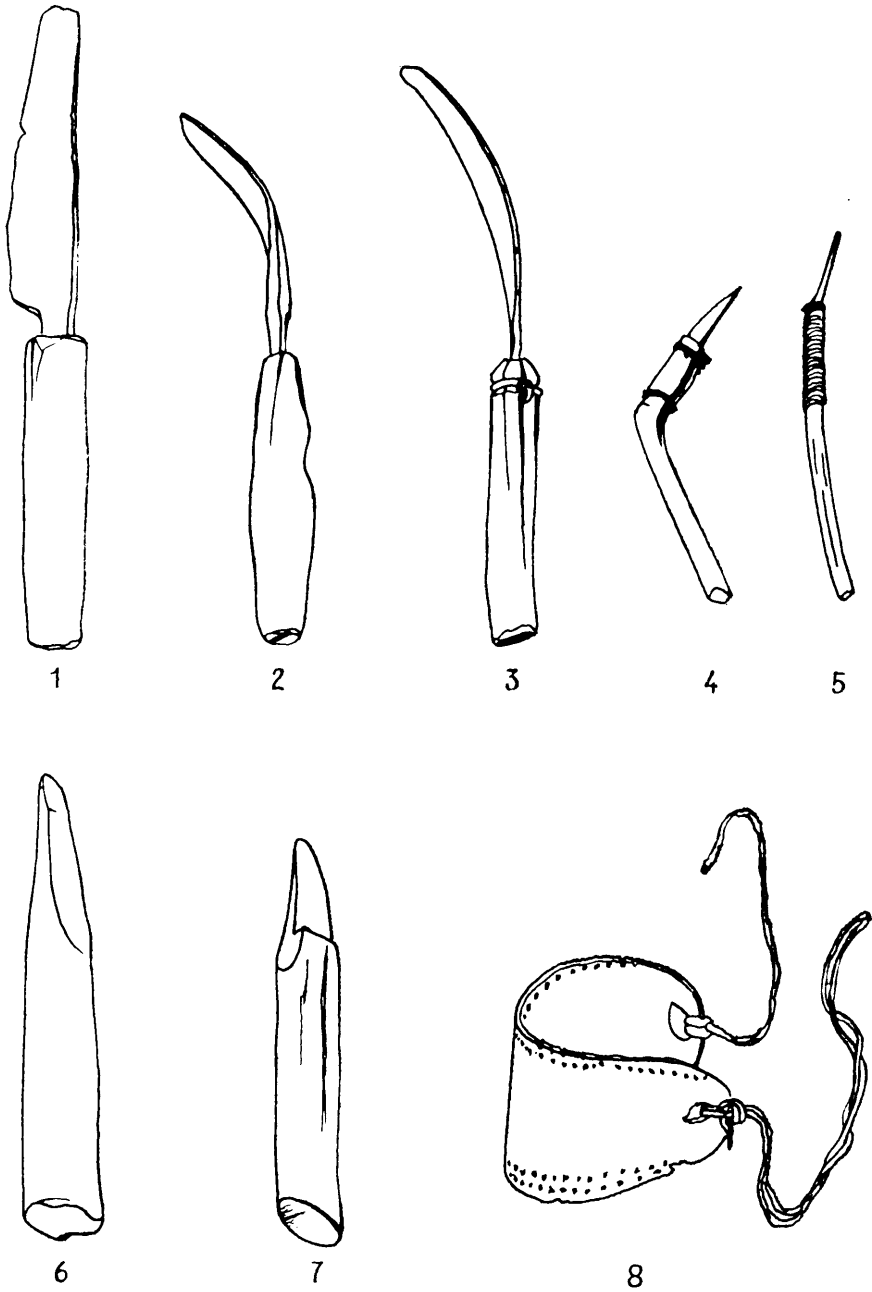


SPRZEDAŻ PŁOCH

Jak już była o tym mowa na początku, sprzedają płoch zajmowali się sami producenci. Wytwórcy z rejonu Mąchocic sprzedawali je głównie na targach w Kielcach, Bodzentynie, Chęcinach, Łagowie i Nowej Słupi⁸¹. Tutejsi płocharze nie udawali się nigdy z płochami własnego wyrobu na wspomniany już wcześniej odpust i jarmark w Studziannie, w powiecie opoczyńskim. Niewielka część wytwórców, zwłaszcza starszej generacji, zbywała płochy w handlu domokrażnym.

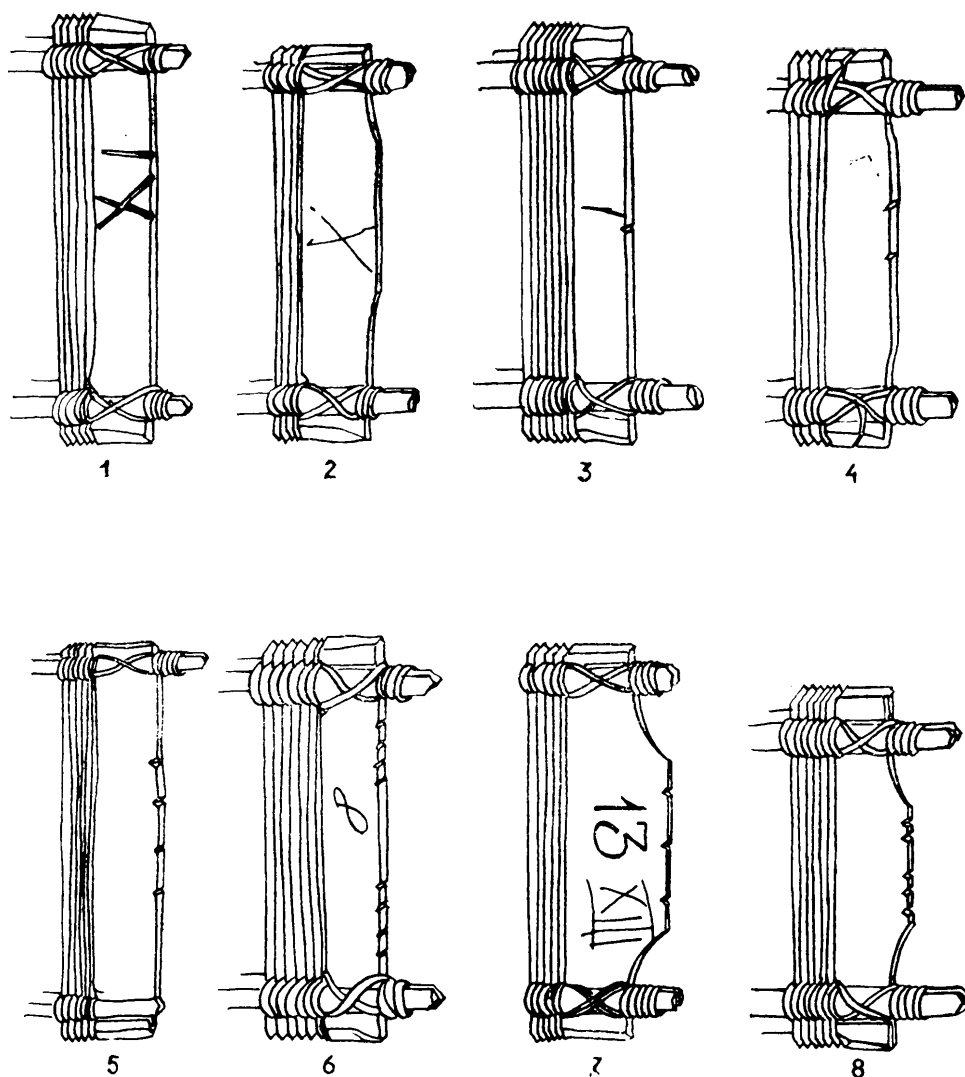
Niektórzy bogatsi płocharze, jak Piotr Waldon z Podmachocic, jeździli z płochami na targi końmi. Pozostali, biedniejsi, udawali się pieszo do Kielc, co

⁸¹ Spora grupa wytwórców płoch przyjmowała zamówienia od tkaczek z okolicznych wsi, ale sprzedawała je wyłącznie na miejscu.



Ryc. 21. Narzędzia i przyrządy do wyrobu płoch:

1 — nóż do łupania *trestek*. Podmachocice. 2 — 3 — krzywe noże do wyrównywania powierzchni płochy. Podmachocice. 4 — 5 — nożyki do strugania *trestek*. Podmachocice, Klonów. 6 — 7 — przybijaki. Podmachocice, Klonów. 8 — ochraniacz skórzany, łątka. Klonów



Ryc. 22. Sposoby numerowania płoch:

- 1 — płocha 9-pasmowa. Podmachocice, wyk. Piotr Gołąbek. 2 — płocha 10-pasmowa. Mąchocice, wyk. Jan Sańpruch. 3 — płocha 11-pasmowa. Podmachocice, wyk. Piotr Gołąbek. 4 — płocha 12-pasmowa. Podmachocice, wyk. Paweł Gołąbek. 5 — płocha 13-pasmowa i *promień*. Mąchocice. 6 — płocha 8-pasmowa. Podmachocice, wyk. Piotr Gołąbek. 7 — płocha 13-pasmowa. Radlin. 8 — płocha 15-pasmowa. Radlin



Skala 1:300 000



ośrodek wyrobu płoch



miejsce targowe



wsie, w których sprzedawał płochy systemem domokrażnym

Ryc. 23. Sprzedaż płoch systemem jarmarcznym i domokrażnym. Droga wykreślona na przykładzie wędrówek handlowych Pawła Gołąbka (Podmachocice, pow. kielecki) w latach 1920—1930

trwało około 2,5 godz. Nieliczni, np. Paweł Gołąbek, udawali się pieszo do Łagowa (24 km) i nie sprzedawali tam wszystkich płoch, szli z Łagowa do Nowej Słupi (około 10 km) na targ, a stamtąd — jeżeli jeszcze mieli płochy do sprzedania, wstępowali do wsi i oferowali je tkaczkom (ryc. 23).

Podróże piesze były bardzo uciążliwe. Płocharz zabierał od 10 do 17 płoch, które ze względu na kształt zajmowały sporo miejsca. Układał je w lnianym worku i po zawiązaniu długim powrózkiem przerzucał przez plecy w ten sposób, że miejsce związania worka, zwane *cupryna*, znajdowało się na lewym ramieniu. Koniec powrózka przeciągał ukosem przez piersi, wiązał za róg worka na wysokości pasa, pozostawiając prawe ramię swobodne. Za każdym wejściem do chałupy trzeba było to brzemie zdjąć, rozwiązać worek, wyjmować płochy, na powrót go zawiązać i zarzucić na plecy. Niewygody te powiększał jeszcze fakt powszechnego w tym regionie do 1939 roku chodzenia w ciężkich buciorach własnego wyrobu, na grubej, drewnianej podeszwie. Objuczony ładunkiem pło-

charz potykał się nieustannie na wyboistej drodze, w zimowej porze pełnej grudy, albo zapadał w zaspy, zaś w marcu i kwietniu tonał w błocie⁸².

Na targu wszyscy płocharze gromadzili się w jednym miejscu. W Kielcach obierali sobie wspólnie jeden z kątów placu (obecnie pl. Obrońców Stalingradu), ustawiali się półkolem, płochy rozkładali na workach, na ziemi, „palili papierosy i pogadywali, a kobiety przebierały w płochach i wybierały lepsze”. Wykonawcy zazwyczaj zachwalali swój towar, skręcali płochy w rękach w rozmaite strony, aby udowodnić, że *nie jes twardo, ale gibasto, i treści nie so stywne, ale ustepliwie*⁸³. W związku z tym opowiadają do dziś niektórzy płocharze, że czasem przy tych przechwałkach, przy nazbyt silnym skręceniu płocha się złamała. Po takim wydarzeniu, o którym wieść się rozniosła bardzo szybko, niezręczny wytwórca nie mógł się już pokazać na targu w Bodzentynie, gdzie ów wypadek miał miejsce.

Na ogół wytwórcy starali się — będąc na targu — wykorzystać okazję, aby zebrać jak najwięcej zamówień od tkaczek. Takie umowy zawierano tylko *na pamięć*, biorąc zadatek. Nie zawsze nawet starano się zapamiętać nazwiska. Było niewiele wypadków, aby umowa nie została dotrzymana w umówionym terminie, to znaczy w jakiś kolejny dzień targowy.

Jak wynika z dotychczasowej relacji, wytwórcy sprzedawali płochy bezpośrednio tkaczkom. Zdarzały się jednak wypadki, że kupowali je również pośrednicy, kupcy żydowscy, np. w Chęcinach, gdzie kupcy ci nabywali nie pojedyncze egzemplarze, ale kilkanaście sztuk naraz od jednego płocharza. Wiadomość ta odnosi się do wczesnych lat okresu międzywojennego. Jak się wydaje, wypadki takie nie musiały być częste, skoro w rodzinie płocharza Piotra Waldona zapamiętano je jako zdarzenie nadzwyczajne. W czasach późniejszych kupcy pośredniczący w handlu płochami trafiali się również rzadko⁸⁴.

Aby zapewnić sobie zbyt, płocharze musieli mieć orientację w potrzebach rynku, dlatego pilnie obserwowali na targu, jakie płochy poszukiwane są przez tkaczki. Do ostatnich lat największy popyt miały wszystkie trzy rodzaje płoch *zgrzebnych* i płoch *zopascanych*, które — jak wiemy — używane są również do tkania chodników, *galganiarzy*. Podobnie poszukiwane były płochy lniane 11-, 12-, 13- i 14-pasmowe jeszcze w ciągu całego okresu międzywojennego, kiedy

⁸² Po 1945 r. płocharze ograniczali wędrówki na targi do Kielc i Bodzentyna. Piotr Waldon, który posiadał 22 morgi gruntu i parę koni, jeździł na targi wozem, nigdy też, jako szanujący się gospodarz, nie sprzedawał płoch w handlu domokrażnym. Jedynie kiedy był kawalerem, tuż przed 1914 rokiem, chodził kilka razy pieszo z płochami na targ do Chęcin. Antoni Skrzyniarz z Mąchocic Zagórnych, wyrabiając płochy od około 1919 roku, sprzedawał je wyłącznie na targu w Bodzentynie, dokąd do ostatnich lat chodził zawsze pieszo (około 10 km).

⁸³ Przy zakupie tkaczki przeliczają pasma i sprawdzają elastyczność *trestek* i płochy.

⁸⁴ Przed 1939 r. w ciągu kilku lat kupował płochy w Podmąchocicach od Józefa Siudaka pewien kupiec z Kielc, nie da się jednak ustalić, gdzie nabyte płochy sprzedawał. W czasie okupacji niemieckiej i tuż po wyzwoleniu od J. Siudaka odkupywała płochy handlarka mieszkająca we wsi Makoszyn w pow. opatowskim. Sprzedawała je następnie na targu w Łagowie i Opatowie.

spore nadwyżki płócien kobiety z kieleckich wsi sprzedawały w mieście⁸⁵. Rzadko natomiast trafiały się zamówienia na płochy 15-pasmowe, a zupełnie wyjątkowo na 16-pasmowe, wymagające niezwykle cienko i równo uprzedzonych nici zarówno na osnowę, jak i wątek.

Jako ciekawostkę, mówiącą o różnych sposobach załatwiania transakcji handlowych, warto przytoczyć informację, że przed rokiem 1939 wytwórca płoch trzcinowych, Rojek, mieszkający w Pionkach w powiecie kozienickim, w okresie karnawału przychodził w każdą niedzielę pod kościół w Poświętnem, koło Jedlni Kościelnej, czekał, aż kobiety wyjdą po sumie z kościoła, zbierał zamówienia na płochy, a w następną niedzielę przynosił je i odbierał należność⁸⁶.

Wyjątkowo zdarzało się, aby z płochami na targ wybrała się żona wykonawcy. W okresie międzywojennym spotkać się można było z takim faktem jedynie wtedy, gdy po śmierci płocharza pozostała w domu pewna ilość gotowych do sprzedaży płoch⁸⁷.

Ceny płoch były wysokie i zakup ich stanowił dla każdej tkaczki poważny wydatek. W zależności od materiału, z jakiego płocha była wykonana, i od rodzaju płochy, czyli ilości pasm, jakie zawierała, ceny te przedstawiały się następująco:

	około 1938 r.	około 1960—1970 r.
a — płochy <i>zgrzebne</i>		
9-, 10-, 11-pasmowe	1,20—1,50—1,80 zł	100—120 zł
b — płochy <i>lniane</i>		
12-, 13-, 14-pasmowe	2 zł	150 zł
15-pasmowe	2,50 zł	nie robiono
16-pasmowe	3,00—5,00 zł	nie robiono
c — <i>zopascane</i>		
6-, 7-, 8-pasmowe	1,80 zł	150 zł

Podane wyżej ceny są zwykle określane jako powszechnie stosowane. Zdarzało się jednak, że można było płochę zgrzebną kupić za 80 gr, zwłaszcza w tych okresach, kiedy było ich na targu bardzo wiele i wytwórcy mniej wyspecjalizowani sprzedawali swoje płochy taniej. Tkaczki łakomiły się na nie, lecz w trakcie tkania okazywało się, iż posiadają wiele wad i są całkowicie nieużyteczne. Doświadczone tkaczki zaopatrywały się w znacznie droższe, ale starannie wykonane przez znanych z solidności płocharzy, grzebienie o *trestkach* z kaliny albo czarnego bzu. Były one zawsze droższe o około 2 zł od płoch z *trestkami* brzołowymi, ale nie niszczyły osnowy i jako trwalsze mogły być

⁸⁵ Sprzedawano przeciętnie po kilkanaście łokci płótna w roku. Ponieważ było go dużo na rynku, nie miało wysokiej ceny (1 m kosztował około 1935 r. 20 groszy). Podmachocice.

⁸⁶ Informację przekazała Maria Stachowicz (Mąkosy Stare w pow. kozienickim).

⁸⁷ Żona Piotra Waldona, kiedy zmarł w 1941 r., zaliła się: *jakże jo pódę z płochami na targ! Ktoz ta od baby płochę kupi? Zeby beł nieboscyk zeł, toby je sprzedał*. W latach 1969—1973 żona Józefa Siudaka sprzedawała już płochy, wykonywane przez męża, na targu w Bodzentynie i Kielcach.

używane nawet blisko 40 lat, podczas gdy brzozone można było eksploatować krócej⁸⁸.

Przy transakcjach handlowych nie zawsze płacono gotówką. Płocharze chętnie brali w zamian produkty żywnościowe, zwłaszcza mąkę i kaszę, a np. w 1929 roku płocharz Jan Sańpruch z Mąchocic Dolnych zażądał za płochę *zopascano* 7-pasmową pięć snopów wymłóconej, prostej słomy żytniej, *kłoci*, która była mu wówczas bardzo potrzebna do pokrycia dachu.

Stwierdzono wyżej, że ceny płoch nie były niskie, należałoby więc zadać sobie pytanie, jakie zarobki osiągalni płocharze ze swej produkcji. Nie jest to zadanie łatwe, ponieważ wytwórcy nie prowadzili żadnych notatek ani rejestrów dotyczących się zarówno ilości wyprodukowanego towaru, jak ilości i efektów handlowych transakcji. Relacje na ten temat mają charakter nieprecyzyjny. Tak np. Piotr Waldon z Podmąchocic, który wyrabiał płochy przed 1914 r. i przez cały okres międzywojenny, kiedy to miał wyjątkowo dogodne warunki (produkował płochy nawet w porze letniej, gdyż dwaj synowie wyręczali go w pracy w gospodarstwie), według opinii rodziny mógł wykonać w roku od 300—500 płoch. Jeżeli weźmiemy przeciętną cenę za płochę w wysokości 1,50 zł, otrzymamy przybliżoną kwotę 450—750 zł. Pieniądze te przeznaczone były na zakup odzieży, obuwia, a przede wszystkim żywności (mąka, kasza, słonina).

Przykład ten należy jednak traktować jako wyjątkowy, gdyż na ogół ilość wyprodukowanych płoch w ciągu jednego roku (czy sezonu trwającego 4—5 miesięcy) wahała się od 100 do 200 egzemplarzy, co daje kwotę od 200 do 300 zł. Józef Siudak z Podmąchocic twierdzi, że w okresie międzywojennym był tak duży popyt na płochy jego produkcji, iż musiał przygotować od 100—400 sztuk na sezon. W tym czasie, w ciągu dwu dni utargu (poniedziałek — Bodzentyn, wtorek — Kielce) sprzedawał płochy za wartość równą 1 q pszenicy. Jak można przypuszczać, najliczniejsza była ta grupa płocharzy, którzy w ciągu całego swego życia produkowali niewiele więcej niż 100 do 200 lub 300 sztuk płoch. Do tej grupy należy np. Józef Michalski z Czerdna w powiecie włoszczowskim.

UWAGI KOŃCOWE

Wyrób grzebieni tkackich w województwie kieleckim oraz charakter produkcji znajdują swoje uwarunkowania w stanie rozwoju tkactwa wiejskiego na tym obszarze. Kielecczyzna, w której przeważały drobne, a więc i ubogie gospodarstwa chłopskie, przy słabej jakości gleb i braku przemysłu przetrwała

⁸⁸ Trudno w tym wypadku o ściślejsze dane, gdyż trwałość płochy zależy od sposobu eksploatowania. Wiele kobiet narzeka, że płochy niszczą się szybko przez pożyczanie, które jest powszechnie praktykowane. Zaradniejsze gospodynie starały się mieć wszystkie rodzaje płoch. Zamawiały je zazwyczaj u płocharzy znanych ze staranności i wymagały dobrego materiału. Zwyczajowo wypożyczano się płochy w rodzinie, nieraz *na drugo wieś*, i sąsiadkom. Nierzadko trudno było właścicielce doczekać się zwrotu płochy, gdyż krewniaczka czy sąsiadka pożyczła ją dalej. Przejorniejsze oznaczały płochy sobie wiadomymi znakami. Wypożyczenie płochy nie pociągało za sobą żadnych kosztów: *pożyczało się za Bóg zapłać ino, ale jeżeli płochę złamała, to musiała odkupić nowo.*

ogromnie długi czas w tradycyjnej kulturze. Spotykamy się tu w przeszłości niezmiennie z nadmiarem rąk do pracy, niosącym za sobą zjawisko stałej i sezonowej emigracji zarobkowej. Sytuacja taka stwarzała sprzyjające warunki dla egzystencji szeregu rodzajów domowego rzemiosła, z których tkactwo — jako najpowszechniejsze — miało rolę dominującą. Utrzymywało się ono w pełni rozkwitu od końca XIX wieku do pierwszej wojny światowej, przetrwało okres dwudziestolecia międzywojennego i odegrało jeszcze ważną rolę w latach okupacji, a nawet w latach powojennych, kiedy dawał się odczuć brak tkanin przemysłowych.

Fakt ten niósł z sobą stałe zapotrzebowanie na płochy. Musiało ono być niemałe, gdyż niemal do lat czterdziestych bieżącego stulecia prawie każda kobieta wiejska, która w dzieciństwie opanowała tajniki techniki tkackiej, już jako zabiegliwa gospodyni starała się mieć w domu zespół najniezbędniejszych statków tkackich, na co składały się również płochy: trzy *zgrzebne*, cztery *lniane*, trzy *zopascane*. Ponadto, kiedy wianowała córki — a rodziny były bardzo liczne — jednym z ważniejszych, tradycyjnych sprzętów były krosna i kilka lub co najmniej dwie płochy.

Popyt na drewniane płochy w środkowozachodniej części województwa kieleckiego zdecydował o rozwoju niewielkiego, ale dość prężnego i wyspecjalizowanego ośrodka produkcji w rejonie Mąchocic Dolnych, gdzie istniały na miejscu wystarczające zasoby potrzebnego surowca. Zarówno skala produkcji, jak i tradycyjny charakter technologii były ściśle uzależnione od wymagań tkaczek zamieszkujących omawiany teren.

Z ogólnej liczby zanotowanych dotąd w Kielecczyźnie 82 wykonawców płoch — a była ich bez wątpienia większa liczba — około 23 wyrabiało płochy przed 1914 rokiem. W okresie międzywojennym działało około 57 wytwórców, w tym w rejonie Mąchocic Dolnych 27. Z tej liczby żyło w 1974 roku 8, z nich zaś tylko 3 otrzymywało jeszcze zamówienia w 1973 roku (Józef Michalski w Czerminie w powiecie włoszczowskim, Józef Siudak w Podmachocicach i Franciszek Skrzyniarz w Mąchocicach Zagórnych w powiecie kieleckim oraz Stanisław Zaraś w Grabowej Rusinowskiej w powiecie przysuskim). Są to wytwórcy starszej generacji, mający ponad siedemdziesiąt lat, i na nich już zakończy się wyrób płoch w Kielecczyźnie.

Interesująco przedstawia się porównanie przebiegu procesu technologicznego w produkcji płoch w Kieleckiem z techniką ich wyrobu w Słowacji, w górzystym rejonie Gemeri, gdzie płochy wyrabiano głównie z trzciny, zaś drewniane wyłącznie do tkanin z gorszego gatunku włókna oraz sukna. Narzucają się tu bardzo bliskie analogie, dotyczące przede wszystkim narzędzi i sposobu obróbki surowca. Pokrywa się prawie całkowicie następstwo poszczególnych działań i czynności. Narzędzia są równie proste i prymitywne, zbliżone w formie i funkcji, z tym jednakże, że na Słowacji jest ich nieco większa liczba, a niektóre, jak jednoręczny i dwuręczny *škoblák* do oczyszczania powierzchni płochy, są znacznie efektywniejsze.

Zastanawiający jest tu jednakże fakt, iż mimo występowania w Sobotišti ławy z nadstawką, pozwalającą na znacznie dogodniejszy montaż płochy, wykonawcy ze słowackich wiosek nie zastosowali jej wcale. Ława ta, o uproszczonej formie nadstawki, używana w rejonie Mąchocic, oraz metoda zwijania dratwy na kłębki i wsuwania ich na ramę konstrukcyjną, aby nie uległa poplątaniu, być może zostały przejęte z ulepszonych urządzeń, jakie posiadali płocharze małomiasteczkowi.

W rejonie Gemeri, gdzie produkcja płoch obejmowała około 15 wsi, a tamtejsi płocharze zaopatrywali Słowację, Węgry i część Austrii, wyrób płoch ma stare osiemnastowieczne tradycje. Łączą się z nim wędrówki handlowe w odległe tereny Węgier. Dzięki tej tradycji i więzi łączącej słowackich płocharzy mają oni bogate słownictwo związane tak z produkcją, jak i sprzedażą płoch. Znajdują one również barwne odbicie w obrzędowości i folklorze. W tej mierze kielecki ośrodek nie może się wykazać nawet bardzo skromnymi analogiami.



СЕЛЬСКИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛИ ТКАЦКИХ ГРЕБНЕЙ В КЕЛЕЦКОМ ВОЕВОДСТВЕ

Ткацкий гребень (общеславянское наименование „бёрдо“, заменённое в наше время названиями „плоха“, „блат ткацкий“) это элемент горизонтальных ткацких кросен, укреплённый в подвижной раме („бидла“), регулирующий расстояния между никами основы и одновременно служащий примыканию каждой перекинутой нитки утка к куску готовой уже ткани. Бёрдо имеет вид густой гребёнки длиной около 72—96 см., шириной около 14 см. Конструктивная рама состоит из двух разделённых вдоль легиновых колов, между которых густо вставлены пластинки „трестки“ толщиной около 1,5 мм, шириной 0,5—0,9 см, выполненные из тростника, дерева или стали, и укреплённые посредством сильного стягивания рамы смолёной дратвой. Каждая разновидность ткани требует применения другого бёрда, вмещающего соответствующее количество пучков основы (на один пучок приходится 30 пластинок) и соответствующей густоты, в зависимости от толщины ниток основы или ткацкого плетения. На рассматриваемой территории применяются три вида бёрда для тканья холщового полотна (9, 10 и 11 пучковые), пять видов для тканья льняного полотна лучшего сорта (12, 13, 14, 15, 16 пучков), для передников шестипучковые, для поясов 8-пучковые, для тканья дорожек и лоскутьев 9-пучковые. На рубеже XIX и XX веков применялись бёрда в 12 пучков для тканья шерстяных материалов на юбки и мужскую одежду.

Регистрация работавших в Келецком воеводстве производителей деревянных бёрд свидетельствует о привычке местных ткачих к традиционным приспособлениям, которые, по их оценке, лучше соответствуют своему назначению, чем тростниковые и стальные бёрда, вырабатываемые в городских мастерских. Автор описывает небольшой центр выработки деревянных бёрд, расположенный в Свентокшиских горах, в северно-восточной части Келецкого повета, охватывающий четыре деревни. Продукция бёрд, предназначенная в первую очередь для сбыта, концентрировалась в руках нескольких семей, занимавшихся этим традиционно. Продажей бёрд занимались сами мастера, сбывая их во время ткацкого сезона (с середины января до начала мая) на еженедельных ярмарках в Кельцах, Бодзентине, Лагове, Хенчинах и Новой Слупи, а также продавая их вразнос.

Изготовление бёрда требовало очень скрупулёзной и продолжительной работы: приготовления от 250 до 500 тресток (щепание и двустороннее остругивание ножом), а затем закрепление их в раме. Для изготовления тресток применяются исключительно лиственные деревья: берёза, калина, ольха, чёрная сирень. Процесс изготовления бёрд в Келецком воеводстве обнаруживает близкую аналогию с техникой их изготовления на территории Словакии.

VILLAGE MANUFACTURES OF WEAVER'S REEDS IN THE KIELCE PROVINCE

A weaver's reed (all-Slavonic name: "bardo") is a device on a loom resembling a comb (its length being 72—96 cm and width about 14 cm) by which weft is beaten into position in the cloth; it also determines the closeness of the warp threads, and guides a moving shuttle from side to side. It is made by placing strips of reed, wood, or steel wire (their thickness being 1,5 mm, and width from 0,5 to 0,9 cm) between two half round ribs of wood, and binding the whole together by passing tarred twine between the wires and round the ribs.

Each kind of cloth requires a different reed to be used, containing a definite number of skeins (1 skein requires 30 dents), the spaces between the reed wires are conditioned by the thickness of the warp threads or the weave. In the area under discussion three types of weaver's reeds are used for weaving sackcloth (9, 10, and 11 skeins), five types are used for weaving linen cloth of a better sort (12, 13, 14, 15, 16 skeins); for weaving a woman's folk costume (6 skeins); for folk aprons (8 skeins); and for weaving floor covering of strips of cloths (9 skeins). On the turn of the 19th century 12 skein reeds were used for weaving wool fabrics for woman's and man's clothing. The existence of village manufactures of weaver's reed in the Kielce Province gives evidence of the attachment of the local weavers to traditional tools, that — in their opinion — are better than those produced in towns.

The present author discusses a small centre of weaver's reeds manufacture situated in the Świętokrzyskie Mountains, in the Northeastern part of the Kielce district comprising 4 villages. Weaver's reeds were manufactured traditionally by a few families. They were sold by the manufacturers themselves during the weaving season (mid-January to mid-May) at the weekly fairs in Kielce, Bodzentyn, Chęciny, and Nowa Słupia, and also, they were sold in house to house trade.

Production of reeds requires time and meticulous labour some 250 to 500 dents have to be made (by splitting and whittling) and assembled with the framework. For the production of reeds only deciduous trees are used: a birch, viburnum, and elder.

Production methods of reeds resemble those in Slovakia.