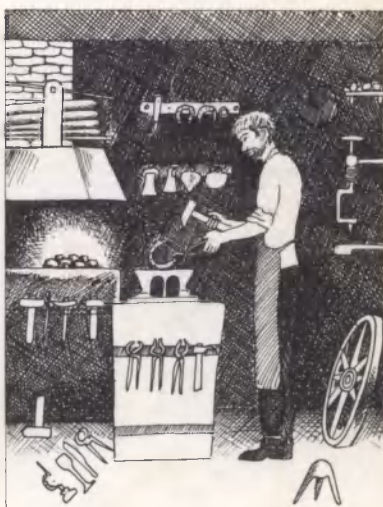


ANTONI SZPYRC - JAN SZYMIK

O RZEMIOŚLE NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM



Sekcja Folklorystyczna
ZG PZKO

ANTONI SZPYRC - JAN SZYMIK

O RZEMIOŚLE
NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM



ANTONI SZPYRC - JAN SZYMIK

O RZEMIOŚLE NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM



Czeski Cieszyn
1993



KN 11211

338.45 : 67/68](438)(091)

K 41/94
30.000,-

WPROWADZENIE

Zapotrzebowanie jednostki i całego społeczeństwa na wyroby materialne zaspakaja wytwórczość (wytwórstwo), która dzisiaj dzieli się na wielkoprzemysłową i drobnoprzemysłową. Wytwórczość drobnoprzemysłową podzielić można na fabryczną – małe zakłady produkcyjne, rzemieślniczą, domową i chałupniczą. Te dwie ostatnie wytwórczości mogą być, a w przeszłości wyłącznie takimi były, wytwórstwem ludowym.

Ludowe wytwórstwo (twórczość) sensu stricto polega w tradycyjnym rozumieniu tego słowa na samodzielnym wytwarzaniu (tworzeniu) przez wytwórcę nie tylko wiejskiego przedmiotów użytkowych opartych na miejscowej tradycji z własnych lub nabytych, przeważnie z miejscowych źródeł, surowców oraz przy użyciu własnych narzędzi i warsztatu. Tak wytworzone przedmioty użytkowe odznaczają się przeważnie cechami wybitnie regionalnymi.

Ludowe wytwórstwo (ludowa twórczość) częściowo utożsamiało się z rzemiosłem, które nas tutaj wyłącznie będzie interesowało. Podkreślimy jednak, że podczas gdy rzemiosło jest jedynym wyspecjalizowanym środkiem zarobkowania, a jego celem jest zbyć wytworzonych przedmiotów, to wytwórstwo (twórczość) ludowe charakteryzuje dorywczość i wytwarzanie przeważnie na własny użytek, rzadziej też dla najbliższego otoczenia, bo nie każdy jest znów aż takim *majsterkiem*, który by to lub owo potrafił wykonać czy sporządzić – wytworzyć.

Rzemiosło jako wytwórczość na zbyć uprawiane jest przy osobistym wkładzie pracy człowieka, który posiada wymagany przez prawo dowód uzdolnienia (świadcstwo czeladnicze, „výuční list“ lub certyfikat mistrzowski, „mistrovskou zkoušku“) w zakresie wykonywanej

czynności. Rzemiosło było historycznie pierwszą formą wytwórstwa opartego na pracy kwalifikowanej i ręcznej technice wytwarzania. Najbujniejszy jego rozwój przypadł na okres średniowiecza i odrodzenia, kiedy zorganizowało się w cechy. Okres manufaktur rzemiosło jeszcze prawie nie zagrażał, lecz w okresie rewolucji przemysłowej jego rola została poważnie ograniczona na rzecz powstającego przemysłu. Współcześnie jego rola i znaczenie jest wielce zróżnicowane. W byłych krajach tzw. socjalistycznych – u nas od lutego 1948 roku do listopada 1989 roku – rzemiosło zostało całkowicie zepchnięte i odgórnice wyznaczono mu tylko zadania usługowe, i to wyłącznie w przedsiębiorstwach upaństwowionych lub uspołecznionych. W krajach demokratycznych z rozwiniętą gospodarką rynkową rzemiosło było i jest popierane, ale następuje tam stopniowe zacieranie się różnic między rzemiosłem a przemysłem drobnym mimo istniejących w wielu tych krajach rozgraniczeń formalno-prawnych.

Rzemieślnicy w miastach średniowiecznych tworzyli organizacje zawodowe – cechy rzemieślnicze. Pierwsze z nich powstały już w X–XI wieku, u nas, w Księstwie Cieszyńskim, dopiero w połowie XIV wieku. Ich pierwotnym i głównym celem była obrona interesów gospodarczych, polegająca na kontroli i reglamentacji zakupu surowca, kontroli wytwórczości (produkcji) i zbytu oraz obrona i ochrona praw jego członków. Poza tym cechy rzemieślnicze organizowały wzajemną pomoc, życie religijne, kulturalne, towarzyskie i stanowiły także jednostki paramilitarne w celach samoobrony. Jednostki te podczas pokoju odbywały ćwiczenia, a broniły miast w czasie wojny.

Pełnoprawnym członkiem cechu był każdy

właściciel warsztatu rzemieślniczego, którym nie mógł być terminator czy czeladnik, ale tylko *majster* – mistrz. Członkami niepełnoprawnymi cechu od XIII wieku byli także *towarysze* – *towarzysze*, czeladnicy, to jest ci, którzy zdobyli już wiedzę fachową i nabyli umiejętności fachowe (zręczność), lecz nie mogli jeszcze założyć, otworzyć i prowadzić na własny rachunek warsztatu rzemieślniczego, nie posiadali bowiem glejtu mistrzowskiego. Jego uzyskanie obwarowane było statutowymi przepisami cechowymi. I tak czeladnik, chcąc uzyskać tytuł mistrza, musiał np. najpierw odbyć wędrówkę czeladniczą, potem wykonać odpowiedni majstersztyk i uiścić stosunkowo wysoką opłatę pieniężną, na którą nie każdego było stać. Członkiem cechu rzemieślniczego mógł zostać także *uczeń* – uczeń, terminator, pobierający wyłącznie cechowe wychowanie. Taka forma przygotowująca młodzież do wykonywania rzemiosła zapoczątkowana została przez cechy rzemieślnicze już w średniowieczu.

Uczeń – terminator pobierał przede wszystkim naukę praktyczną w warsztacie *majstra* – mistrza pod ścisłym nadzorem cechu. Przepisy cechowe wprawdzie wyznaczały czas trwania nauki, mistrz jednak decydował o dopuszczeniu ucznia do egzaminu czeladniczego, który terminator zdawał przed komisją cechową.

Wróćmy do majstersztyku – sztuki mistrzowskiej jako jednego z warunków uzyskania certyfikatu mistrzowskiego. Otóż majstersztyk (sztuka mistrzowska) był przedmiotem osobiście zaprojektowanym i własnoręcznie wykonanym przez kandydata według ustalonych przepisów, określonych przez statut danego cechu rzemieślniczego. Dopiero po spełnieniu wszystkich przewidzianych w statucie warunków kandydat uzyskał tytuł mistrza danej profesji.

Nie od rzeczy będzie tutaj wspomnieć o tzw. fuszerach – szturarzach. Pierwotnie byli to czeladnicy, którzy z najprzeróżniejszych powodów, głównie jednak statutowych przepisów cechowych, nie uzyskali tytułu mistrzowskiego

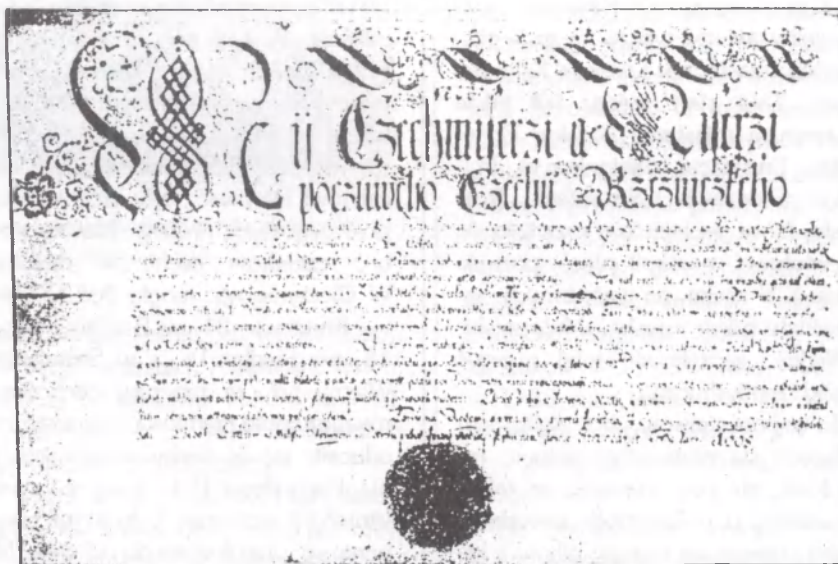
i dorabiali na własną rękę, świadcząc usługi zwykle po cenach konkurencyjnych, nieraz znacznie niższych od tych, które określał przepis cechowy. Oni to przeważnie często sami występowali z cechu lub byli z niego wykluczeni nieraz także za sprawy karne, i stawali się rzemieślnikami niecechowymi, czyli fuszerami – szturarzami, zwanymi także przeszkodnikami, bo przeszkadzali rzemiosłu cechowemu. Byli wśród nich również ludzie fachowo mniej sprawni. Tych zwano partaczami. Oczywiście, fuszerzy – fachowi szturarze nie mogli w żadnym wypadku otwierać własnych warsztatów i z tego powodu wielu z nich przenosiło się na wieś, gdzie mieli względnie wolną rękę działania, bo władza cechu tam nie sięgała. Byli z jednej strony ostro zwalczani przez mistrzów cechowych, z drugiej jednak strony wieś i majątki ziemskie (*dwory*) chętnie ich przyjmowały, bo wytwarzali taniej, żeby się utrzymać. Nie posiadając certyfikatu mistrzowskiego, nie wolno im było uczyć rzemiosła innych, lecz często zatrudniali młodocianych jako pomocników, którzy się przyuczali. Takim więc sposobem rzemiosło przeniosło się także na wieś cieszyńską, a dziś fuszerem nazywamy każdego, kto nie jest wyuczony w danym fachu, ale potrafi coś wykonać, lub tego, kto jest wyuczony, ale jest niesprawny, czyli partacz.

Rzemiosło wypierane przez przemysł, przynajmniej niektóre jego profesje, nie znikło zupełnie i obecnie chyba nie znalazło się w sytuacji beznadziejnej. Rokując mu nawet pewien rozwój, opieramy się przede wszystkim na następujących założeniach: 1) nie wszystko da się wyprodukować w fabrykach maszynowo; 2) nie zawsze masowa i taśmowa produkcja może zadowolić każdego odbiorcę; 3) żaden przemysł, żadna fabryka nie może być nastawiona wyłącznie na wykonywanie napraw, i wreszcie 4) zakorzenione w ludziach przywiązanie do swobody działania umożliwia samodzielność i nie ogranicza inwencji rzemieślnika – wytwórcy.

W niniejszym opracowaniu zajmiemy się wyłącznie rzemiosłem na Śląsku Cieszyńskim ze szczególnym uwzględnieniem jego lewo-brzeżnej części, czyli Zaolzia. Ponieważ nie sposób w tej publikacji opisać wszystkich dawnych rzemioł, dlatego zainteresujemy się tylko niektórymi, wybranymi. Chodzić będzie o te z nich, które u nas już zupełnie zanikły, jak np. tkactwo, farbiarstwo, powroźnictwo, grzebie-niarstwo, garncarstwo i in. oraz tymi, które już zanikają, jak np. bednarstwo, kapelusznictwo, szewstwo, kowalstwo, kamieniarstwo i w kon-

cu tymi, które dziś u nas w warunkach prze-chodzenia na gospodarkę rynkową na nowo zaczynają się odradzać i odżywać, jak np. sto-larstwo, krawiectwo, piekarstwo i in.

Przedstawiony tutaj materiał jest dorobkiem kilku lat badań Sekcji Folklorystycznej ZG PZKO, a celem tego wydawnictwa jest nie tylko przypomnienie kulturotwórczej roli rze-miosła na Śląsku Cieszyńskim i jego znaczenia gospodarczego, ale także ocalenie od zapo-mnienia tych wartości, które wycisnęły wyraź-ne piętno na naszej cieszyńskiej tożsamości.



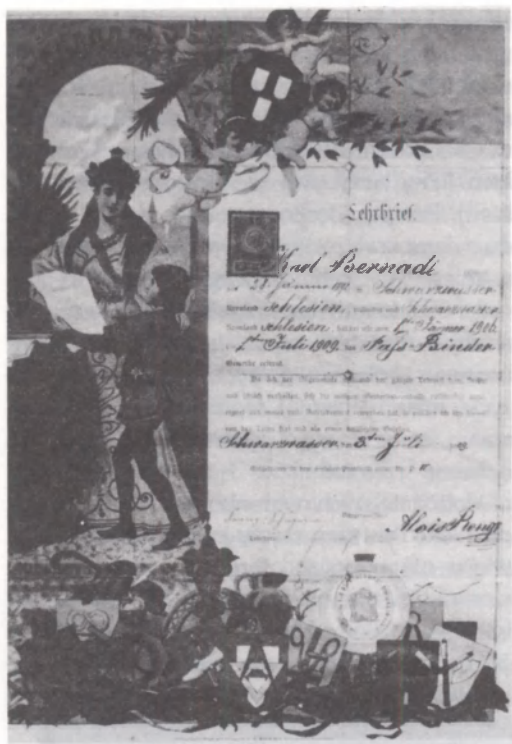
Świadcstwo wyzolenia Łukasza Szumskiego na czeladnika rzeźniczego, Strumień 1665 rok.

RZEMIOSŁO I CECHY NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM W PRZESZŁOŚCI

Rzemiosło na Śląsku Cieszyńskim dawniej było związane przede wszystkim z miastami, podobnie jak gdzie indziej w Europie. U nas największym miastem był Cieszyn jako stolica Księstwa. Miasto to leżało i nadal leży na ważnym szlaku handlowym, prowadzącym ze wschodu na zachód i z północy na południe. Dawniej przyjeżdżali do Cieszyna kupcy niemal z całej Europy. Tutaj również zaczęli się pierwotnie osiedlać wędrowni rzemieślnicy, przeważnie obcego pochodzenia, którzy wraz z miejscowymi rzemieślnikami stanowili pokaźną część jego mieszkańców. Rzemieślnicy ci z czasem zaczęli wywierać wpływ na życie gospodarcze innych miasteczek i wiosek Księstwa Cieszyńskiego. Taki stan rzeczy był także i w innych naszych miastach: Bielsku, Boguminie, Frydku, Frysztacie, Jabłonkowie, Polskiej Ostrawie, Skoczowie i Strumieniu. Rozkwit rzemiosła, które początkowo rozwijało się poniekąd żywiołowo, nastąpił nieco później. Już w połowie XIV wieku, na wzór innych, sąsiednich wielkich miast Śląska, Małopolski, Moraw i Węgier, zaczęły się tutaj tworzyć pierwsze cechy rzemieślnicze.

Cech, jak wspomnieliśmy, był związkiem ludzi zajmujących się przeważnie jednym rodzajem rzemiosła, ale były wypadki, że zakładali go rzemieślnicy o pokrewnych zawodach. Były też cechy zrzeszające rzemieślników z kilku miast, a wtedy jego siedzibą z reguły było miasto największe lub skupiające największą liczbę rzemieślników danej profesji. Powiedzieliśmy już, że jednym z głównych celów cechu była troska o zbyt wyrobów, a dodajmy, że jego wcale nie drugorzędnym staraniem było, żeby wyroby wytwarzane przez członków cechu były jak najlepszej jakości. Dlatego wykonywały nadzór nad wytwórczością i sprawo-

wały kontrolę jakości wyrobów. U nas pierwotnie przeprowadzano ją na targach i jarmarkach, później została ona przeniesiona do warsztatów, gdzie sprawdzano także sposoby wytwarzania, dziś powiedzielibyśmy – proces technologiczny. Członkowie cechu schodzili się regularnie, w ustalonych z góry terminach, opracowywali i uchwalali przepisy, których musieli wszyscy przestrzegać, a także ustanawiali kary za ich naruszanie. Rzemieślnik, który trzy razy dopuścił się nieuczciwej sprzedaży lub zarobek wyłudził, został z cechu wykluczony i tracił prawo wykonywania rzemiosła w danym mieście. W tym celu cechy tworzyły pewien rodzaj policji, która pilnowała przestrzegania przepisów cechowych i nakładała mandaty, karząc winnych. Statuty cechowe oraz przepisy, którymi musieli się wszyscy rzemieślnicy cechowi kierować, były zróżnicowane według poszczególnych profesji. Mówiły też, ilu może być członków cechu w danym mieście. W Cieszynie np. mogło być aż 28 szewców, we Frysztacie 21, w Bielsku i Skoczowie po 18, we Frydku 16, a w Strumieniu tylko 8. Wiemy już, że przepisy cechowe dotyczyły również nauki rzemiosła. Pierwsze znane u nas odnosiły się do cechu sukienników w Cieszynie. Pochodzą z 1541 roku, ale musiał on tutaj istnieć już wcześniej, były to już bowiem nowe przepisy, przedłożone do uchwały. Mówiły np., że mistrz sukienniczy może trzymać tylko dwóch czeladników, aby i biedniejsi mistrzowie mogli się utrzymać; zakazywały skupować wełnę po wsiach, wyjąwszy szlachtę i wójta, zabraniały wywożenia wełny z kraju przed zaoferowaniem jej miejscowym sukiennikom. Zakazany był wyrób sukna chłopskiego (chałupniczego samodziału), czyli tzw. sukna wałaskiego, na przedmieściach miasta. Wiele



Świadectwo wyzwolenia Karola Bernada
na czeladnika bednarskiego,
Strumień 1909 rok.

różnych cechów rzemieślniczych tak w Cieszynie, jak i w innych miastach Księstwa Cieszyńskiego świadczy o bogactwie kultury materialnej ludu cieszyńskiego, o jego zdolnościach oraz umiejętnościach praktycznych.

W XVI wieku w Cieszynie był cech tkaczy założony już w XV wieku, dalej cechy piekarzy, kożuszników, kapeluszników, garncarzy, szklarzy, szewców, rzeźników, ircharzy, krawców, murarzy, kaflarzy, mydlarzy, pończoszników, stolarzy, bednarzy, kowali, rusznikarzy, zegarmistrzów, winiarzy, słodowników, grzebieńniarzy, powroźników i in. W Cieszynie mieszkali też tacy rzemieślnicy, przeważnie obcego pochodzenia, jak złotnicy, malarze, introligatorzy, wytwórcy instrumentów muzycznych, konwisarze, a później też drukarze.

Skoczów najbardziej odczuwał konkurencję rzemieślników cieszyńskich, posiadał bowiem mniejszy rynek zbytu, choć i tam rzemiosło rozwijało się i przynosiło miastu zyski. Według urbariusza z roku 1624 mieszkańcy Skoczowa trudnili się przede wszystkim tkactwem, podobnie zresztą jak w każdym ówczesnym naszym mieście. Płótno tkano tu w 42 domach, a cech tkacki założono dopiero w 1666 roku z dość dużymi trudnościami, spowodowanymi tkaczami z najbliższej okolicy. Innymi rzemieślnikami skoczowskimi z tego okresu byli kowale, szewcy, krawcy, sukiennicy, handlarze solą, rzeźnicy, piekarze i garncarze.

Dużo mniejszym i uboższym miastem był Strumień. Tam rozwinęło się tkactwo, choć byli też kowale, kołodzieje i bednarze. Urbariusz z roku 1621 określa mieszkańców Strumienia jako gospodarzy i rzemieślników.

Natomiast cechy rzemieślników we Fryszacie powstawały w tym samym czasie, co i w Cieszynie. Najstarszym i najliczniejszym z nich był tutaj cech płócienników, któremu prawa i przywileje potwierdził w 1540 roku książę Fryderyk Kazimierz. Prócz tego cechu były tu jeszcze dalsze: piekarzy, piernikarzy, ślusarzy, kowali, stolarzy, kołodziejów, krawców, kożuszników, szewców, powroźników, rzeźników itd. Pod koniec XVIII wieku, i to w 1788 roku, było tutaj 12 cechowych mistrzów rzeźniczych, wśród nich m. in. Franciszek Paszanda, Jerzy Szalsza, Franciszek Pilar, Karol Roszyk.

Na południowym krańcu Śląska Cieszyńskiego leży miasteczko Jabłonków. Jego położenie na drodze handlowej pod Przełęczą Jabłonkowską sprzyjało rozwojowi rzemiosła. Wprawdzie pierwszą wzmiankę o jego rzemieślnikach przynosi urbariusz dopiero z 1577 roku, jednak wątpić należy, że wcześniej było tu rozwinięte rzemiosło, bo w tym czasie było ich zaledwie trzech. Urbariusz z roku 1621 wymienia już 6 szewców, 6 rzeźników, 4 piekarzy, 4 garncarzy, 3 garbarzy, 1 farbiarza

i kowali, lecz nie podaje, ilu ich było. Najliczniejszą grupę stanowili tkacze w liczbie 33. Urbaniusz ten wymienia też krawców, stolarzy, złotników i rusznikarzy. W roku 1583 księżna Katarzyna Sydonia pozwoliła rzemieślnikom jabłonkowskim zakładać cechy. Ich statuty wzorowano na statutach rzemieślników cieszyńskich. Pierwsze wiadomości, dotyczące tutejszych cechów, pochodzą z roku 1646, kiedy to pierwsi założyli go piekarze. Później cechów przybywało, ponieważ liczba profesji rzemieślniczych wzrastała.

Podobne cechy zakładali także rzemieślnicy bogumińscy. Źródła historyczne podają, że tutaj w 1575 roku nadano przywileje rzeźnikom, a w roku 1562 otrzymał je cech tkaczy. Z roku 1577 pochodzą wiadomości o cechu szewców, a w roku 1580 powstał prawdopodobnie jeden wspólny cech kowali, kołodziejów i ślusarzy. Świadczyć o tym może bogumińska pieczęć cechowa z 1580 roku. W roku 1602 przywileje otrzymali piekarze. Wszystkie te prawa nadał im margrabia Jerzy Fryderyk z Kamionki. W XVI wieku Bogumin miał 3 jarmarki w roku, co zapewne wpływało na rozwój rzemiosła. Około 1800 roku było tam m. in. 14 szewców, 10 kowali, 9 gamcarzy, 9 rzeźników, 6 tkaczy, 4 kozuszników i 4 garbarzy oraz 18 rzemieślników z branży żywnościowej. Produkcją tekstyliów zajmowało się 43 rzemieślników, obróbką żelaza, drewna i gliny trudniło się 30 rzemieślników. Bogumin, leżący na pograniczu Księstwa Cieszyńskiego i Raciborskiego, spełniał ważną funkcję pośrednika w stosunkach handlowych nie tylko tych dwu śląskich obszarów. Niewątpliwie pośrednictwo takie umożliwiały mu odbywające się tam od 1575 roku cotygodniowe targi.

W miastach Księstwa Cieszyńskiego rzemiosło w XVI i XVII wieku rozwijało się wyłącznie na zasadach organizacji cechowych, które z czasem nabierały na znaczeniu w życiu tych miast, ponieważ łączyły się przy organizowaniu wspólnych przedsięwzięć komunalnych, spo-

łecznych i kulturalno-oświatowych. Brały też udział, o czym wspomniano wyżej, w organizowaniu świąt i uroczystości kościelnych oraz państwowych. Wysoką pozycję społeczną np. w Cieszynie miał cech ludwisarzy, a cech sukienników łączył swe rzemiosło z muzykowaniem. Przepisy cechowe często dawały impuls do demokratyzacji stosunków społecznych w miastach. Cechy, tworząc przepisy, wychodziły z nadanych im przywilejów i praw miejskich, a tym samym oddziaływały też pośrednio na społeczno-polityczne i gospodarcze życie miast. Przepisy te, z czasem nowelizowane, coraz bardziej ukierunkowane były na ochronę rzemieślników i na stwarzanie jak najdogodniejszych warunków ekonomicznych dla nich. Taki stan rzeczy już pod koniec XVIII wieku nie odpowiadał rodzącym się nowym stosunkom ekonomicznym nie tylko w Księstwie Cieszyńskim. Kiedy więc cechy starały się prowadzić gospodarkę wyłączną, czyli monopolową, działalność ich w końcu przeszkadzała szerszemu rozwojowi handlu, manufaktur i powstającemu przemysłowi.

Nadchodził wiek XIX, a z nim zaczęły tutaj powstawać nowe fabryki, kopalnie węgla kamiennego i transport kolejowy. Nie tylko szlachta i książęca Komora Cieszyńska, ale także rząd w Wiedniu przestali cechy popierać, a swymi działaniami zmierzali najpierw do ich reorganizacji, ograniczając znacznie wpływ cechów, w końcu zaś do ich rozwiązania. Nastąpiło to mocą patentu wydanego dnia 20 grudnia 1859 roku. Dokument ten oznaczał praktycznie koniec organizacji cechowych.

W drugiej połowie XIX wieku zaczęły więc powstawać zupełnie nowe organizacje rzemieślnicze, działające na zasadzie zrzeszeń i stowarzyszeń zawodowych i towarzyskich, i to bez przywilejów. Dostęp do nich mieli także mieszkańcy wsi. Rzemieślnicy odtąd zrzeszali się po to, by bronić skuteczniej swych interesów przed urzędnikami państwowymi i mieć wpływ na rozwój rzemiosła. Nowe

związki i stowarzyszenia rzemieślnicze zapewniły sobie kontrolę kształcenia narybku i utrzymały prawo przeprowadzania egzaminów, udzielania świadectw czeladniczych i certyfikatów mistrzowskich. W takie zrzeszenia łączyli się rzemieślnicy tylko jednej branży, np. rzemieślnicy zajmujący się obróbką metali (ślusarze, kowale) albo też rzemieślnicy pokrewnych, zbliżonych czy podobnych lub wręcz wszystkich profesji. W Jabłonkowie np. w 1884 roku założono Stowarzyszenie Różnych Przemysłów, obejmujące swą działalnością teren od Wędryni po Mosty koło Jabłonkowa.

W drugiej połowie XIX wieku nastąpił pewien nieznaczny postęp w rozwoju rzemiosła w związku z zastosowaniem maszyn i silników, którymi rzemieślnicy wyposażali swe warsztaty.

Stowarzyszenia rzemieślnicze utrzymały się u nas aż do 1948 roku i organizowały wystawy swych wyrobów, zakładały uzupełniające szkoły przemysłowe, gdzie teoretycznie doksztalcano

uczniów, troszczyły się o zabezpieczenie swoich członków w razie choroby i na wypadek śmierci, organizując kasy chorych i tzw. kasy pośmiertne (brackie) itp. Rzemieślnicy poprzez swoją działalność zawodową i społeczną przyczyniali się waleśnie do rozwoju cywilizacyjnego Śląska Cieszyńskiego.

Po 1948 roku doszło tutaj do przymusowego upaństwowienia lub włączenia prywatnych warsztatów rzemieślniczych do miejskich przedsiębiorstw komunalnych albo różnych spółdzielni rzemieślniczo-usługowych. Z tego powodu niektóre rzemiosła zanikły zupełnie, a tylko nieliczne przetrwały do naszych czasów. Po 1990 roku powoli i z trudem niewiele warsztatów rzemieślniczych się odradza, a wiele rzemiosł także i z innych powodów zanikło już bezpowrotnie. Trudno bowiem sobie wyobrazić, by ktoś systemem rzemieślniczym zajął się dzisiaj np. wyrobem powrozów i sznurków, grzebieni, mydła, sukna lub płótna itp.



Absolwenci Polskiej Uzupełniającej Szkoły Przemysłowej w Orłowej, rok szkolny 1924/1925.

TKACTWO - PŁÓCIENNICTWO

Pierwsze wzmianki o tkactwie płótna na Śląsku Cieszyńskim pochodzą z XIII wieku. Z pewnością istniało ono tutaj już wcześniej. Tkacze tylko miejscy tworzyli cechy. W Cieszynie założono taki w XV wieku, a pierwsze znane jego przepisy pochodzą dopiero z 1577 roku. Cech tkaczy – płócienników uważany był za gorszy od innych, np. tkaczy – sukienników, ponieważ ci tkacze – płóciennicy zaliczani byli do rzemieślników najniższej klasy. Takie ich traktowanie wywodziło się ponoć stąd, że dawniej materiały lniane nosili tylko niewolnicy i oni trudnili się wyrobem płótna. Nie miało to jednak wpływu na jego rozwój i niebawem rozszerzyło się ono na całym Śląsku Cieszyńskim. Najliczniejszą grupę rzemieślników w Księstwie Cieszyńskim oni właśnie stanowili. Wywozili duże ilości płótna do Polski i Węgier, a nawet do niektórych krajów Europy Zachodniej. Zastój w rozwoju tkactwa płótna w naszych miastach spowodowała wojna trzydziestoletnia, podczas której znacznie podupadło, ale względną koniunkturę przeżywało na wsi cieszyńskiej, dokąd w tym czasie też niejednego tkacza miejskiego się przeniósł. Odżyło znowu w XVIII wieku, kiedy zaczęto już zakładać manufaktury tkackie, oraz w wieku XIX, gdy powstawały także u nas mechaniczne przędzalnie lnu. W miastach upadło prawie zupełnie, natomiast na wsi cieszyńskiej, mimo niespokojnych, wojennych zamieszek, a może właśnie dzięki nim, tkactwo płótna przetrwało i stało się jedną z gałęzi wytwórczości chałupniczej jako źródło dodatkowego dochodu i jako nieodzowny element gospodarki domowej, zaspakajającej samowystarczalność.

Z dokumentów historycznych wynika, iż w 1717 roku najwięcej tkaczy było w Wiśle, gdzie naliczono ich 14; w Bystrzycy zaś 12,

w Ustroniu 10, w Białej (jabłonkowskiej) 10, w Milikowie 8, w Bukowcu 8, w Gródku 6, w Istebnej 6, w Karpętnej 5, w Nawsiu i Jaworzynce po 4 tkaczy. Natomiast w Ligotce Kameralnej naliczono aż 50 krosien. W Jabłonkowie było ich w tym czasie 22. Dalsze źródło pisane z 1749 roku dotyczy tylko tkaczy miejskich. Według niego Strumień miał 52 tkaczy, Jabłonków 50, Cieszyn 28, Bielsko 15, Frydek 6. W dokumencie tym Bogumin, Polska Ostrawa i Frysztat nie są wymienione, ponieważ nie podlegały zwierzchności książęcej. Powyższe liczby dotyczą tylko tkaczy cechowych, ogólna ich liczba zaś, łącznie z niecechowymi – fuszerami, musiała być chyba znacznie wyższa. Powiedzieliśmy już, że dane te pochodzą tylko z miejscowości podległych Komorze Cieszyńskiej, a przecież i w Bielsku, Boguminie, Frydku oraz we Frysztacie istniały wówczas prężne cechowe ośrodki tkaczy – płócienników. Z tych miast do znaczących należał wtedy Frydek i Frysztat.

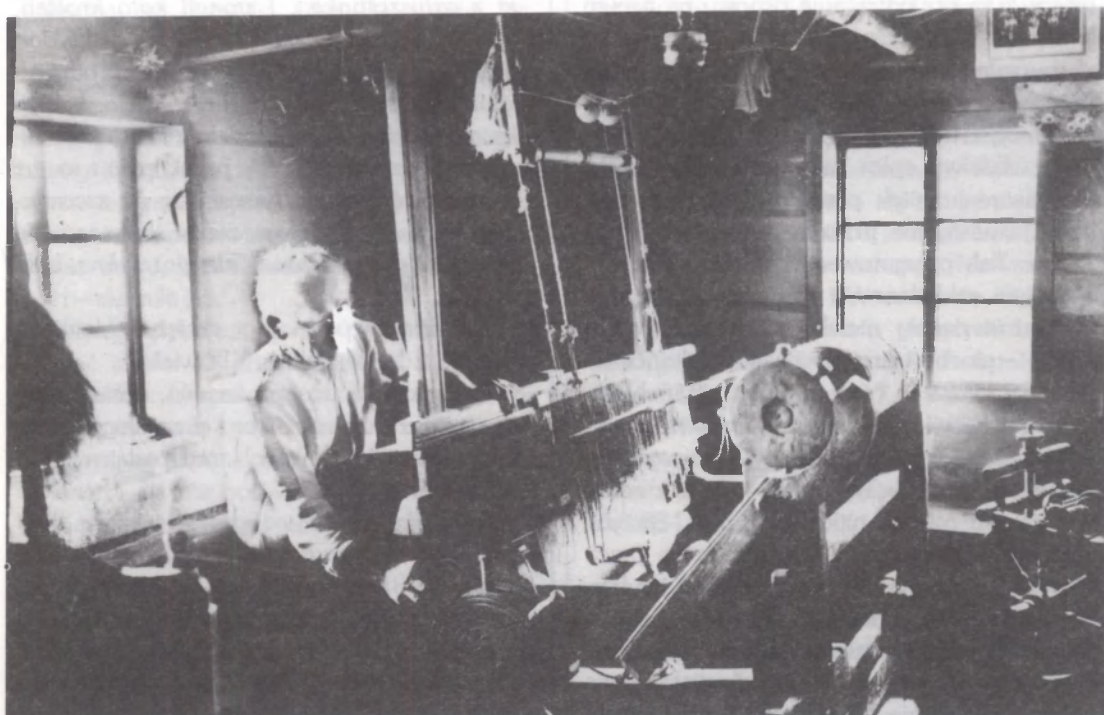
Cech tkacki w Jabłonkowie założono w 1744 roku. Zgłosiło się do niego łącznie 92 tkaczy, z czego 80 było z samego Jabłonkowa, a 12 z Białej (miejskiej). Wiemy, że nie wszystkich zgłaszających się przyjmowano, o czym powiedzieliśmy wyżej.

Kiedy po roku 1724 cechy podupadły, a tkaczom wiejskim pozwolono wykonywać zawód, zainteresowanie rzemiosłem tkackim na wsi znacznie wzrosło. Dla tych tkaczy otworzył się bowiem rynek zbytu, który zapewniał im stały dochód. Na wsi tkactwem trudnili się niemalże wyłącznie tylko mężczyźni. Niektórzy właściciele dworów (majątków ziemskich) pobierali daninę pańszczyźnianą od krosien w formie wyrobów tkackich, czyli płótna. Tkacze wiejscy mieli surowiec, czyli przędzę lnianą

własnej, miejscowej produkcji, albo otrzymywali ją od właścicieli lub dzierżawców *dworów* (majątków), produkując płótno dla nich. Takie ośrodki tkackie utworzono np. w Ligotce Kameralnej, Śmiłowicach, Gutach i Błędowicach Dolnych. Świadczy o tym nawet ich herb, w którym umieszczone są dwa złote czółenka, leżące poziomo na niebieskim tle. Są to kolory herbowe Piastów cieszyńskich. Inne duże ośrodki tkackie były w Cierlicku (sama nazwa wsi pochodzi od *cierlicy* – narzędzia używanego przy obróbce lnu, a wieś ta ma kolorowo identyczny z Błędowicami herb z tym, że tutaj klejnotem jest złota *cierlica*), w Bielsku, Boguminie, Frydku, Frysztacie, Skoczowie i Strumieniu.

Niektórzy tkacze, przeważnie wiejscy, pracowali nawet na wypożyczonych lub wdzierżawionych krosnach, bo nie stać ich było na zakup takiego warsztatu. Brali przędzę lnianą wyłącznie z *dworów* (majątków), gdzie całą produkcję oddawali – byli właściwie rzemieślnikami najemnymi, pracującymi na nie swoim środku wytwórczości, a zatem byli robotnikami.

W drugiej połowie XIX wieku zaczęło jednak tkactwo płótna i na wsi powoli upadać. Powstające bowiem w tym czasie fabryki włókiennicze produkowały masowo i dostarczały tańsze wyroby. Ręczna wytwórczość stała się wręcz nieopłacalna nawet dla własnych, domowych potrzeb. Takimi największymi prze-



Warsztat tkacki.

mysłowymi ośrodkami włókienniczymi u nas stały się Bielsko i Frydek. Najdłużej rzemiosło tkackie utrzymało się, jeśli chodzi o miasto, w Jabłonkowie, gdzie w 1804 roku wśród 1660 mieszkańców było aż 600 tkaczy, którzy wyrabiali głównie grube płótno (samodział) na eksport do Galicji i do Węgier, dokąd rocznie wywożono aż 2 000 kóp płótna. Po całkowitym zniesieniu cechów w 1859 roku tkacze jabłonkowscy założyli Bractwo Tkackie, które istniało do 1890 roku. W Łomnej, Milikowie, Bukowcu, Istebnej, Jaworzynie i w Wiśle tkano na krosnach systemem chałupniczym jeszcze w latach pięćdziesiątych naszego stulecia.

Tkanie odbywało się na poziomym warsztacie tkackim, zwanym krosnami. Wstępną czynnością, wymagającą dużo czasu i cierpliwości, było przygotowanie osnowy na tylnym (zadnim) nawoju. Czynność tę nazywano *przygotowaniem* albo *snowaniem* osnowy, po czym każdą nitkę przewlekano przez oczko właściwej nicielnicy, i to najmniej dwóch, które wytwarzały właściwy splót razem z wątkiem. Po przewleczeniu nitki przez nicielnicę przewlekano je następnie przez szparki płochy czyli barda. Tak przygotowaną osnowę z *zadnim nawojem* zakładano na warsztat, zawieszano na nożne pedały nicielnice, umocowywano bardo – płochę i przymocowywano końce nitki do czołowego (przedniego) nawoju. Nawiniętą cewkę wkładano do czołka i dopiero teraz tkacz mógł przystąpić do właściwego tkania płótna, przerzucając wątek – nitkę z cewki w czołku między nitkami osnowy, „przybijając” ją *bardem* do tkaniny. Była to praca żmudna i powolna. Rozpoczynano ją już bardzo wcześnie rano, skoro świt, a nieraz nawet już około godziny czwartej. Tkano zwykle aż do późnego wieczora. Tkanie odbywało się we wsiach przeważnie porą zimową przy lichym świetelku szczyp, później już lamp naftowych. Nieco światła może nam rzucić na tę czynność fragmentaryczny zapis, który pozostawił po sobie Ludwik Sikora, syn jabłonkowskiego tka-

cza i poety ludowego Adama Sikory. Ludwik Sikora w 1865 roku tak oto opisuje pracę w „tkalni” ojca:

„...Dzień wiosenny, łagodne powietrze powiewa przez otwarte okno do izby, w której cała familia zajęta pracą za krosnami, przy kołowrocie i przy snowadłach. Ojciec przy snowadłach snuje, syn Jan za krosnami robi, drugi syn Paweł przy kołowrocie sucie (chyba snuje – przyp. J. Sz.) cyfki temuż, matka u okna szyje... (Ludwik Sikora, wówczas 9 letni, przychodzi ze szkoły, ojciec do niego mówi): ...książki połóż na swoje miejsce a będziesz teraz dować pozor na fajfy w szarłocie, bo będą dobiegać i wołaj hop, która dobiegnie... na południe osnowa gotowa... i zasiedli wszyscy, do obiadu gałuszki z gałuszczonką... i stanęli koło krosien, by nawijać osnowę, ojciec trzyma retki, Jan trzyma osnowę, matka z Pawłem pachotkiem obracają nawój, Ludwik uważa, by nitka nie spadła, po pół godzinie osnowa nawiniona i matka siada, by przykręcać i to już trwa do późna noc, tymczasem na szczmiewku ojciec zgotował wieczerze, były szwołki aże w mleku warzone, nie potrzebną była omasta...”

(Prosimy zwrócić uwagę na język 9-letniego chłopca z drugiej połowy XIX wieku!)

Zachował się też opis krosien, opracowany po śmierci Adama Sikory przez jego syna, Ludwika, w 1871 roku, który podajemy bez jakichkolwiek zmian:

„Krosna, składowe części tychże: boki główne, próg i podnóżki, sztoğa, loda, bardo z błotem trzcinowym, bierco, stragan, nawoje: czołowy, brzuśny, trybowy, pachotek i kluka, płócienko z prątkiem, szperutki, labsztoki, retki, szkróbka, ławka, czołnek, dusza, cywka, nić, nicielnica, oczko, szinka, swaczina, gruszka, kołowrot, kiwa, fajfa, sznura, snowadła, retowka, szarłot, sztocek, knotek, osnowa, wątek, szlichta, szcztoka do suszenia i skrzydło, szarówka,

tkocz, towarzyszka, klinek, krzyże do snowadeł.“

Krosna, czyli warsztat tkacki był drewnianym mechanizmem złożonym. Ważna była ilość nicielnic. Tkacz, mający w warsztacie większą ich ilość mógł tkać płótno o bardziej złożonym i ładniejszym splocie, a za pomocą wątku wplatać nawet elementy dekoracyjne. Płótno tkano na *miary*. Jedna *miara* śląska równa była 60 cm długości i 80 cm szerokości płótna. Jedną *miarę* tkano około półtora godziny i otrzymywano za nią 4 *grejczary* – krajczary austriackie. Za *miarę* cienkiego płótna płacono 6 *grejczarów*. Takie cienkie płótno nazywano adamaszkiem albo płótnem *ćwilichowym*. Szczególnie ceniono *ćwilich* – adamaszek wzorzysty. Z niego szyto bieliznę delikatną, jak: koszule, *koszułki*, suknie, fartuchy, worki na mąkę i in. Płótno grubsze zwane *pacześne*, albo zwane też *grabkowiną* przeznaczano na koszule męskie i spodnie, na bieliznę pościelową, na spódnice, zapaski, chusty itp. Grube zaś płótno, czyli *zgrzebne*, zwane też *grubaczą* – *hrubaczką* używano do szycia worków i *dzichet* – płacht do noszenia trawy, liści i siana, szyto z niego *struzki* – sienniki itp.

W ciągu dziesięciu godzin pracy tkacz mógł zarobić około 40 *grejczarów* czyli 80 halerzy austriackich. Utkanie płótna dla własnych potrzeb domowych i wyrób towaru na sprzedaż zapewniało stały dochód pieniężny, który zwłaszcza dla nie posiadających ziemi *kumorników* nieraz stanowił jedyne źródło utrzymania.

Z różnych źródeł pisanych i dokumentów historycznych dowiadujemy się o niektórych tkaczach ze Śląska Cieszyńskiego łącznie z ich nazwiskami. I tak np. w Boguminie w XVIII wieku cechmistrzem tkaczy był Franciszek Kuzla, a młodszym cechmistrzem Wawrzyniec Klösel, tkaczami zaś byli tam Jan Jeżyszek i Jan Mocha. W Cieszynie w XVIII wieku tka-

czami byli Jakub Bayer, Szymon Bornów, Jan Dymay, Mateusz Dymay, Jakub Folwarczny, Jerzy Glajcar, Jan Kaczmarczyk, Szymon Kubica, Marcin Petrowski, Jerzy Podmaniczky, Wacław Riebką, Jerzy Tomassny, Wacław Teschner, Jan Wolf i Wacław Wolf. Cechmistrzem tutaj był w 1724 roku Jan Motyka, młodszym cechmistrzem zaś Jerzy Goleszowski. Tkaczami w Jabłonkowie w XVIII wieku byli Paweł Ćwienzek, Adam Januszowski, Jan Libertini, Jan Litwa, Jan Macoszek, Jerzy Plosek, Paweł Pindur, Tomasz Rudski, Jan Sikora, Jan Siwon, Jan Schniegon, Szymon Schniegon, Adam Spyrtyz i Jan Stonawski. W Białej (jabłonkowskiej) tkaczami byli Henryk Arloth, Adam Blendowski, Jerzy Fiedor, Jerzy Cygan i Jan Cyhan. Pierwszym cechmistrzem tkaczy w Jabłonkowie w 1744 roku był Jerzy Jeżowicz, a jego zastępcą Jan Cyhan z Białej (miejskiej). Tkactwo utrzymało się tutaj do pierwszych lat okresu międzywojennego, a jego ostatnimi przedstawicielami byli Cieślar, Badura, Bagiński, Krzysztof, Jeżowiczowie, Paduchowie i Pyszkowie. Dochowała się też pamięć o ostatnich tkaczach, wśród których była Arletowa, Drabkowa, Friedmanowa, Marszałkowa, Muchowa, Oczkowa i Wertfeinowa. Ostatnimi zaś tkaczami w wioskach podgórskich i górskich byli: Józef Sikora, zwany Krajczok, z Milikowa-Liścia, urodzony 17 III 1871, Paweł Sikora, zwany Kubiczek, też z Milikowa-Liścia, urodzony 16 V 1868, a w Łomnej Dolnej Józef Sikora, zwany Ćwilichorz, urodzony w 1884 roku.

O powszechności tkactwa płóciennego na całym Śląsku Cieszyńskim świadczą również zapisy w metrykach kościelnych, gdzie obok nazwiska wpisano zawód „Weber“ (z niemieckiego) albo „textor“ (z łaciny), czyli tkacz. W końcu dodajmy, że na naszym terenie także dziś spotykamy się z takimi nazwami osobowymi, jak Tkacz i Tkocz oraz Tkaczyk.

Blicharstwo

Utkane płótno było materia surową i w tym stanie nie nadawało się jeszcze do użycia, było bowiem szorstkie, szare i rzadkie. Należało je zatem najpierw zagęścić i wybielić. Tym zajmowali się blicharze – *blejchorze*. Blicharstwo było dawną profesją rzemieślniczą i zwykle blicharze wchodziłi do wspólnego cechu z tkaczami. Tak było np. w Boguminie i we Frysztacie. O blicharzach w Cieszynie dowiadujemy się już w roku 1577 z przepisów cechu tkackiego, które m. in. mówią o tym, że cech może używać blichu – *blejchu*, blicharza i magła, płacąc za to, z czego połowa opłaty przypadnie blicharzowi. Widocznie był to blich miejski, bo tkacze cieszyńscy mieli pierwszeństwo w jego używaniu, podobnie jak i magła. Blichy zakładano wszędzie tam, gdzie powstawały ośrodki tkackie. Ponieważ na wsi wyrabiano i przeważnie używano płótna grubego i niebielonego, dlatego duże blichy powstawały tylko w miastach. Dokumenty (urbariusze) podają, iż na Śląsku Cieszyńskim w XVIII wieku było 14 blichów. Pracowały one m. in. w Bielsku, Cieszynie, Frydku, Frysztacie, Jabłonkowie i Skoczowie, ale też w większych ośrodkach tkackich na wsi, które były tworzone przez zwierzchność, jak np. w Będowicach Dolnych, Cierlicku, Gutach, Ligotce Kameralnej, Śmiłowicach, Wędryni i in. Bliższe dane posiadamy o blichu cieszyńskim z początku lat 30. XVIII wieku. Był to blich książęcy, wynajęty przez tkaczy. Zbudowano go na skraju miasta w dzielnicy zwanej Na Brandysie, gdzie był także magiel, a tkacze mieli wynajętą łąkę, na której płótno bielono. Opłaty roczne za wynajęcie blichu wg umowy z 12 marca 1724 roku

wynosiły 10 talarów śląskich i 14 groszy. Kwotę tę płacono zarządowi Komory Cieszyńskiej. Blichy budowano zawsze na obrzeżach miasta, lub za miastem i tam, gdzie było pod dostatkiem wody bieżącej. Wskazuje na to także przykład z Frysztatu, gdzie do dziś cała dzielnica na Dolnym Przedmieściu nosi nazwę Na Blichu (*Na Bielidle*). Tam, nad Olzą, rozciągały się wielkie, równe łąki, a Olza dostarczała dostateczną ilość wody. W Jabłonkowie za rzeką Łomnianką powstała nawet gmina Biała znana z tego, że tam właśnie tkacze bielili płótno.

Jak wyglądała praca w dawnych blichach niełatwo już dziś ustalić, ale wiadomo, jak płótno bielono. Celem pracy blicharza było zagęszczenie płótna i jego wybielenie. Polegało to na gotowaniu surwego płótna w wodzie, do której dodawano popiół drzewny i sodę. Gotowanie płótna w tym roztworze trwało dwa dni, po czym płukano je w czystej wodzie, a następnie rozpościerano na łące, obficie polewając je wodą i poddając działaniu promieni słonecznych. Następnie płótno zwijano i ponownie przez dwa dni gotowano w wodnym roztworze popiołu i sody. Czynności te powtarzano przez okres sześciu tygodni, kiedy to płótno dostatecznie się zstąpiło – zbiło, zgęstniało i wybieliło, po czym je maglowano czasami nawet dwukrotnie.

Wraz z zanikiem tkactwa zniknęły także i blichy. Na wsi tkactwo utrzymało się dłużej, podobnie jak niewielkie blichy, których łąki nawet w czasach nam współczesnych służyły gospodyniom domowym do „bielenia” bielezny po jej wypraniu.

TKACTWO - SUKIENNICTWO

Sukiennictwo jako osobna rzemieślnicza profesja tkacka rozwijało się głównie w miastach Księstwa Cieszyńskiego, a tkacze sukna uważali się za coś lepszego od tkaczy – płócienników. Pierwsza wzmianka o sukiennikach w Cieszynie pochodzi z 1541 roku w związku z przedstawieniem przez nich nowych przepisów cechowych. Stąd prosty wniosek, że tutaj cech sukienników istniał już wcześniej. Tkacze – sukiennicy miejscy skuteczniej bronili się



Strój laski z okolic Frysztatu.

przed wiejską wytwórczością sukna niż tkacze – płóciennicy. Wieś wytwarzała wprawdzie tylko tzw. sukno wałaskie, lecz i tym przynosiła uszczerbek cechom. Przepisy cechowe sukien-

ników zakazywały więc wyrobu sukna na przedmieściach miasta i zabraniały nawet handlować suknem tym, którzy nie byli członkami cechu. Ograniczano również dowóz i sprzedaż obcego sukna u nas. Jeszcze na przełomie XVIII i XIX wieku w Cieszynie, na Saskiej Kępie, były 32 warsztaty sukiennicze. Niezwykle pomyślnie rozwijało się sukiennictwo w Bielsku, gdzie pierwotnie produkowano gorsze gatunki sukna oznaczone literami „B.S.” – bielskie sukno i wywożono je na cały Śląsk i do Galicji. Tutaj też w 1626 roku zaczęto sukno farbować i Bielsku należy się pierwszeństwo w uszlachetnianiu materii włókienniczej u nas. Drugim, nieco mniej znaczącym ośrodkiem sukienniczym w Księstwie Cieszyńskim był Frydek, a tkacze sukiennicy byli także w Boguminie, we Frysztacie, w Skoczowie i Strumieniu. Z XVIII wieku znamy niektóre nazwiska cieszyńskich tkaczy – sukienników. Byli nimi Jan Bludowski, Jan Brunczlik, Jan Ganta, Jan Jerzabek, Michał Molenda, Jan Stryja, Henryk Sztol, Adam Wicher i Wawrzyniec Władacz. O innych sukiennikach w miastach Księstwa Cieszyńskiego danych brak.

Na wsi cieszyńskiej tkano sukno wyłącznie dla własnych potrzeb domowych i tutaj rzemiosło to nie rozwinęło się tak jak płóciennictwo już to z wyżej podanych przyczyn (zakazy cechowe), już to na skutek powstawania i rozszerzania się manufaktur sukienniczych w Bielsku, Frydku i Skoczowie. Chociaż na każdym warsztacie tkackim – krośnie po pewnym przystosowaniu tkac było można z wszystkich surowców włókienniczych tak roślinnych (len, konopie, bawełna), jak zwierzęcych (wełna, sierść, jedwab), to dostępu do surowca tkackiego – przędzy, pilnie strzegły cechy rzemieślnicze.

nicze, a potem manufaktury, skupujące ten surowiec hurtowo. Dlatego wieś miała, prócz lnu i konopia, utrudniony dostęp do niego. Np. skoczowska manufaktura sukiennicza braci Bartelt zatrudniała na początku XIX wieku 120 pracowników, a Baumów 150 robotników. Nic dziwnego więc, że manufaktury spowodowały upadek tkactwa sukna, choć początkowo cechy czyniły starania, by utrzymać to rzemiosło, ale zabiegi te nie były skuteczne i w końcu sukiennictwo upadło. Przysłowiową kropkę nad i postawiło Bielsko, gdzie w 1811 roku założono dużą fabrykę sukna, podobnie jak nieco później we Frydku, a w 1871 roku bracia Zipserowie w Skoczowie. Do tych fabryk, które posiadały już własne przędzalnie, dowożono kolejną Hulín – Bielsko runo z Galicji, Śląska, Moraw, a nawet z Hiszpanii. Nazwano też tę linię kolejową „koleją wełnianą“, co pozostło już niemal w zapomnienie.

Sukno jako materia szlachetniejsza od płótna miało różnorodne zastosowanie. Używano je na całym interesującym nas terenie przede wszystkim do sporządzania – szycia odzieży: spodni, które zależnie od okolicy różnie nazywano: *bizoki, galaty, nogawice, portki, wałaszczoki*; marynarek: *bruclek, bruclik, frak, jakła, jupka, kabot, kaftan, kaftanik, kamizola, kamizolka, kapudrok, serdak, szpynicer, wams, westa, żakiet*; płaszczy: *burka, burnus, cucha, gunia, guniok, ibercyjer, katanika, opóńcza, mantel, płoszcz, przijaciółka, sukmana, szuba, żupon*; czapek: *czopka, kania, kłobuk, maciejówka, magierka, kaszkiet, mycka*. Z wełny tkano też różne *deki, hacki i koce* oraz wiele innych materiałów potrzebnych w każdym domu, nie wyłączając chodników, dywanów i *tepichów*.

Surowcem dla tkaczy sukna jest przędza z runa, czyli owczej wełny. Podstawą zatem sukiennictwa jest chów owiec.

PRZĘDZALNICTWO

Uprawą lnu i hodowlą owiec zajmują się rolnicy, którzy len i runo sprzedają do przędzalni, a tam...

*„U prząśniczki siedzą, jak anioł dziewczeczki.
Przędą sobie, przędą jedwabne niteczki.
Kręć się, kręć, wrzeczono, wić się tobie wić!
Ta pamięta lepiej, czyja dłuższa nić!”*

Tak, na nic tkaczom łodygi lnu czy owcze runo. Tkacze potrzebują nici – przędzy, a tej może im dostarczyć tylko przędzalnictwo. Uwić nić z lnianej kądzieli czy owczej wełny jest

sprawą delikatną i wymagającą cierpliwości. Dlatego pierwotnie tą czynnością zajmowały się wyłącznie kobiety, a od XVIII wieku już mechaniczne przędzalnie.

Pierwotnie przędzenie tak lnianej kądzieli, jak i owczej wełny odbywało się za pomocą przęślicy i wrzeciona. Dodajmy od razu, że tak przędło się również włókno konopne i bawełniane. Przędka, snując włókno z kądzieli przy-mocowanej na przęślicy, lekko poślinionymi palcami skręcała je w nitkę, która dalej była skręcana na kręcącym się wrzecionie. Przęślica jako narzędzie służące do podtrzymywania kąd-





Gęplowanie.

dzieli, wełny, konopia, czyli przedziwa, znana jest u nas w formie tzw. iglicowej. Składa się z długiego okrągłego lub kanciastego drążka zatknętego jednym, dolnym, grubszym końcem w poziomą deskę zwaną przysiadką, na której prządka siedziała.

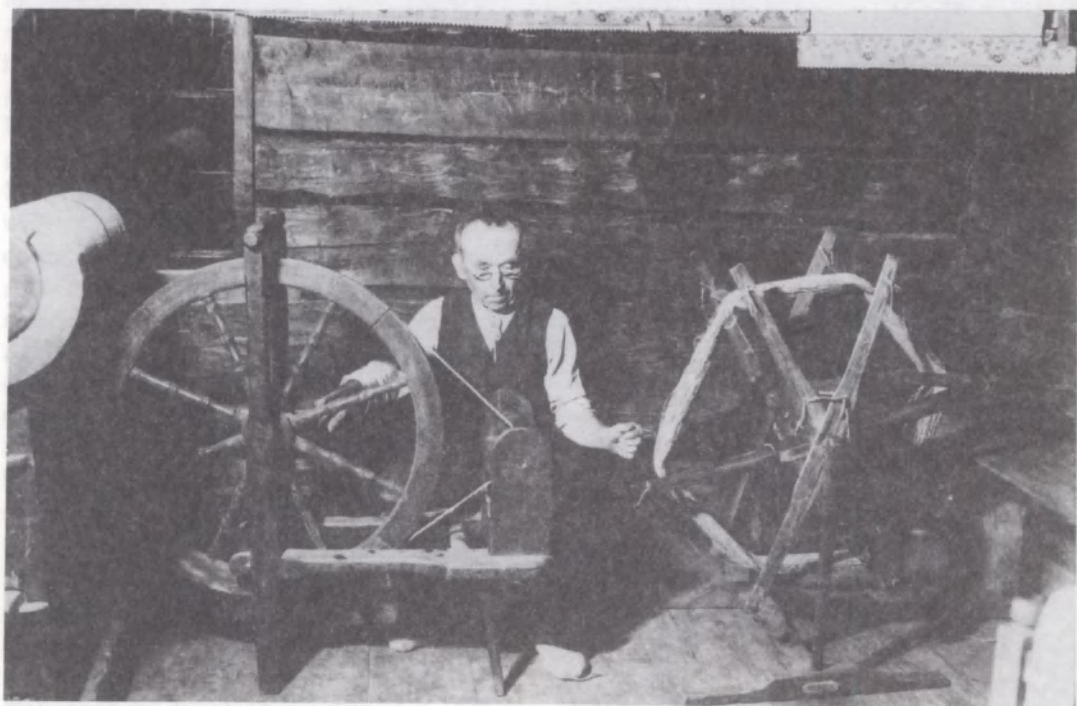
Kądział z dwóch półek, tj. jednej *ociypki* lnu, stanowiła *gorstke*, trzydzieści zaś *gorstek* kądzieli tworzyło *klub*, z którego już można było prząść. Przedzenie w okolicach górskich odbywało się podobnie, tylko przęślica była inaczej konstruowana. Były to najczęściej dwa płasko ścięte drążki złożone ze sobą pionowo. Jeden, posiadający zębate wycięcia, służył do regulowania wysokości. Kądział przywiązywano do wierzchołka przęślicy lub umocowywano na krężelu, tj. osobnej drewnianej części, którą

nakładano na iglasto ścięty wierzchołek przęślicy.

Wrzeciono miało kształt obłego drążka o cienkich końcach i około 40 cm długości. Służyło do skręcania i nawijania przedzionych nici. Każde wrzeciono posiada pierścieniowate obciążenie, zwane przęślikiem, które sporządzano z wypalanej gliny, kamienia, twardego drewna, ołowiu itp.

Każde włókno musiało być przewinięte na motowidło, które służyło do odmierzania nici i nawijania ich na pasma. Od najdawniejszych lat używane u nas motowidło było *dwuskrzydłowe* – dwukorzystkowe i składało się z drążka i dwóch lekko łukowatych poprzeczek, umieszczonych prostopadle na jego końcach.

Dopiero na przełomie XVIII i XIX wieku po-



Przewijanie przędzy.

jawia się u nas kołowrotek, najpierw w okolicach nizinnych, po czym powoli rozszerza się na Podbeskidziu i w Beskidach, zwany tu także *kółkiem*. Kołowrotek usprawnił przedzenie i znacznie zwiększył wydajność pracy. Jego częściami składowymi był *spodek*, *słupki*, *szałapka*, *pachotek*, łączący *szałapkę* z kołem, *cewki* czyli *fajfy*, metalowa śruba i pióro oraz sznur. Napęd był nożny. Kołowrotek szybko wyparł przedzenie wrzecionowe i w połowie XIX wieku już niewiele prądek u nas umiało prząść na wrzecionie.

W celu uzyskania nici z runa najpierw je było trzeba rozskubać, rozluźnić czyli *czychrać*, najczęściej w palcach, po czym poddawano je gręplowaniu – *krympłowaniu*, czyli przeczesywaniu na gręplach. Były to dwie kwadratowe szczotki z uchwyty i drobnymi stalowymi

haczykami. Gręple, zwane *krablicą*, miały kształt ławy na czterech nogach z umieszczoną na jednym jej końcu skrzynką na runo z przytwierdzoną stałą szczotką. Runo rozkładano na szczotce nieruchomej. Druga szczotka, posiadająca odwrotnie ułożone haczyki, służyła do czesania – gręplowania. Tak uzyskaną garść wełny nazywano *płostkym*, z którego przędzono nić. Nici liczone: 24 tworzyło jedno *pasmo*, a 1 nić w *paśmie* miała dwa i ćwierć metra długości. Każde pasmo przewiązywano nitką, po czym bez odcinania poprzednich nawijało się dalsze pasma. Dwadzieścia pasm tworzyło 1 *łokieć*. Na motowidło nawinęło się tak 30 pasm, które tworzyły jeden i pół łokcia przędzy. Dwanaście łokci stanowiło 1 *sztukę*. Z 1 łokcia przędzy tkacz utkał zwykle 1 *miarę*, czyli 60 cm płótna lub sukna. Oczywiście

cie zależało to od grubości przędzy, czyli nitek.

W Cieszylinie, w roku 1769 kupiec włoskiego pochodzenia, Dominik Contessa, na lewym brzegu Olzy założył pierwszą mechaniczną przędzalnię, w której zatrudniał aż 250 osób. Od jego to nazwiska mała część miasta do dziś nosi nazwę Konteszyniec. Niebawem

takie manufaktury przędzalnicze powstawały i w innych naszych miastach, a przędzalnictwo stało się chałupniczym szturarstwem, które na Nizinie Cieszyńskiej w związku z gwałtownie rozwijającym się tu przemysłem szybko upadło, a utrzymało się tylko w okolicach górskich sporadycznie aż do lat 50. naszego stulecia.

FOLUSZNICTWO

Ta dziedzina dawnego rzemiosła związana była ściśle z wyrobem sukna i płótna. Folusze były urządzeniami służącymi do uszlachetniania tkanin sukiennych i płóciennych. Na Śląsku Cieszyńskim urządzenia te nazywano *wałchami* lub *wałkownikami*, a pojawiły się one tutaj już około XIII wieku. Ich liczebność wzrastała równocześnie wraz z rozwojem tkactwa – sukiennictwa i płóciennictwa, a najwięcej ich było tu w XVIII w.

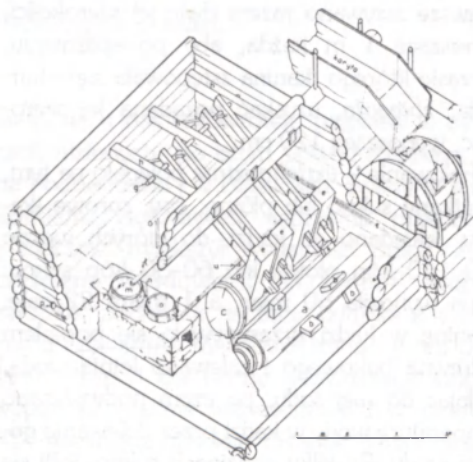
Folusz był to drewniany budynek konstrukcji belkowej z dachem dwuspadowym, zbudowany w bezpośredniej bliskości większego potoku lub rzeki. Niezbędną jego częścią było koło wodne, na które naprowadzano drewnianym korytem wodę jako siłę napędową. Od koła wodnego do wewnątrz budynku biegł drewniany wał – oś, zakończony drewnianym albo żelaznym czopem osadzonym w łożysku. Wewnątrz budynku – folusza, równolegle do wału, umieszczone były stępy, w których stały obok siebie drewniane kłocze – stęporę, osadzone na długich drewnianych ramionach. Na przeciw nich stały duże drewniane kadzie i metalowe (miedziane) kotły z paleniskami. Służyły do grzania wody. Do budowy foluszy uważano drewna, a budowali je cieśle przede wszystkim

przy pieniężnym lub materiałowym wsparciu cechów tkackich, miast, dworów i Komory Cieszyńskiej.

Tkaninę wełnianą przed folowaniem nieraz bielono, podobnie jak płótno, lecz znacznie krócej, szczególnie tę z białej owczej wełny, i zawsze zszywano razem dwie jej szerokości, wynoszące 1 m każda, aby po spłśnieniu, w czasie którego tkanina zstępowała się – kurczyła, *zbiegała*, uzyskać pożądaną jej szerokość, wynoszącą 120 cm.

Folowanie – *wałchowanie* polegało na tym, że utkane sukno lub płótno, tzw. surowe tkaniny, wkładano do kadzi, do których weszło 120–140 kóp płótna lub 60–80 kóp sukna. Kopa wynosiła 60 miar, a 1 miara 22 cale. Tkaninę w kadzi przesypywało się popiołem z drewna bukowego i zalewano letnią wodą, dodając do niej sody, po czym podwyższano temperaturę wody w kadzi przez dolewanie gorącej wody. Po kilku godzinach sukno, jeśli się je bieliło, rozciągano na blichu i poddawano tym samym zabiegom, co płótno przy bieleniu. Jeśli nie, to tkaninę, tzn. tak sukno, jak płótno przenoszono do stępy. Następnie puszczano koło wodne w ruch, a tym samym i drewniany wał, na którym umieszczone były drewniane

występki, zahaczające o stęporę. Podnoszące się na przemian stęporę odhaczały się i siłą swego ciężaru spadały do stępy, zbijając ułożoną w niej tkaninę. Stęporę miarowo i na przemian spadały do stępy. Sukno w stępie, poddawane uderzeniom stęporów i zalewane na przemian wodą zimną i gorącą, zagęszczało się i pilśniło. Należało je folować kilka godzin, aby na jego powierzchni powstała gęsta powłoka delikatnych włókienek – mchu, zakrywająca nici osnowy i wątki, czyli spilśnienie. W celu odfuszczenia sukna zwykle dodawano do wody mocz. Celem przyspieszenia procesu *wałchowania* foluszniczy do wody dodawali także mydło pośledniejszej jakości oraz glinę folarską również przy *wałchowaniu* płótna. Folowanie tkaniny płóciennej trwało znacznie krócej niż sukna, zwykle około godziny. Chcąc jednak otrzymać dostatecznie białe i dobrze zagęszczone płótno, przeznaczone głównie na handel, poddawano je dwukrotnemu folowaniu.



Folusz.

W czasie *wałchowania* – folowania było w *wałsze* – foluszu mnóstwo pary i nieprzyjemnego zapachu, zwłaszcza gdy używano moczu,

i też z tego powodu folusze budowano w pewnej odległości od zabudowań przede wszystkim mieszkalnych, ale też i gospodarskich. Budowano je przeważnie na obrzeżach tych miast, w których istniały cechy tkackie – sukienników i pócienników, czyli w Bielsku, Boguminie, Cieszynie, Frydku, Frysztacie, Jabłonkowie, Skoczowie i Strumieniu. Na wsi cieszyńskiej zaczęły się pojawiać folusze dopiero wraz z napływem osadników wołoskich. Były to tzw. *wałchy wałaskie*. Już na początku XVII wieku *wałchy wałaskie* były m. in. w Nieborach – z niej to pochodzi bohater Wiosny Ludów, dr Paweł Oszelda, w Oldrzychowicach, Wiśle i in. Ostatnie folusze na Śląsku Cieszyńskim dochowały się aż do naszych czasów w Istebnej i Brennej. Były one czynne jeszcze w latach 50. naszego wieku.

Na wsi pozwolenie na budowę folusza nieraz otrzymywał wójt, który posiadał, miał nadane, prawo wodne, to znaczy, że mógł korzystać z napędowej siły wodnej. Folusze cechowe, miejskie, dworskie i książęce były nastawione na produkcję rynkową, na handel, a w nich pracowali najemni robotnicy. Z czasem pozwolenie na budowę folusza otrzymywali również bardziej przedsiębiorczy wieśniacy. Ich folusze spełniały przeważnie funkcję usługową.

Folowanie tkanin odbywało się zawsze przy współpracy właściciela lub dzierżawcy folusza i właściciela folowanej tkaniny. Zużywano przy tym pewną ilość drewna opałowego, bukowe go popiołu drzewnego, sody, mydła, gliny folarskiej i mnóstwo wody. Należność za folowanie sukna lub płótna uiszczano zazwyczaj gotowym wyrobem, tj. sukniem lub płótnem, w wyjątkowych wypadkach pieniędzmi.

Dziś foluszy – *wałch*, *wałkowni* na Śląsku Cieszyńskim już nie ma wcale. Najbliżej naszego regionu pracujący folusz można oglądać tylko w skansenie w Rożnowie pod Radgoszczem, dokąd *wałcha* została przeniesiona z jednej ze wsi wałaskich.

FARBIARSTWO I DRUKARSTWO

Na Śląsku Cieszyńskim farbiarstwo i drukarstwo tkanin powstało w następstwie rozwoju płóciennictwa i sukiennictwa. Już urabariusz z roku 1621 wspomina jednego farbiarza w Jabłonkowie. Farbiarnie tkanin były także w innych miastach, np. w Boguminie i Cieszynie, gdzie w XVIII wieku istniał cech farbiarski. Na jego czele stał w 1772 roku cechmistrz, Franciszek Wurm. Najprawdopodobniej największym ośrodkiem farbiarskim u nas był Cieszyn, gdzie dowożono tkaniny także z Polski, Moraw, a nawet z Czech. Tkaniny tu nie tylko farbowano, ale i drukowano. Drukarsstwem tkanin w Cieszynie zajmowała się przez długie lata rodzina Lewińskich, a była tutaj także drukarnia Szoltyśa. W Jabłonkowie miał w XVII wieku warsztat farbiarski Adam Arloth, który go później przeniósł na Białą (miejską). Innymi farbiarzami w stolicy naszej góralszczyzny byli Szymon Bernkopf i Franciszek Budniak z Wysznj Bróny, a prawdopodobnie ostatnim z nich był Emanuel Bullawa, u którego farbowano i drukowano płótno jeszcze pod koniec XIX wieku. Pracowało u niego 2-3 farbiarzy, którzy zadrukowane płótno farbowali na modro. Tutaj do farbowania zwożono płótno z Istebnej, Oldrzychowic i ze Słowacji. W tym warsztacie był też magiel, którym zadrukowane i ufarbowane płótno wygładzano.

Pierwotnie farbiarze zajmowali się tylko farbowaniem płótna, sukno natomiast najczęściej pozostawało koloru naturalnego lub je tylko bielono. Do farbowania używano najpierw wyłącznie barwników naturalnych – zwierzęcych i roślinnych. Dopiero w XIX wieku zaczęto u nas stosować farby anilinowe. Spośród barwników roślinnych używano np. wywaru z jałowca i łupin cebuli, które farbiły tkaninę na żółto i rdzawobrunatno. Wywarem z borówek

zaś na niebiesko, z marzanny na czerwono. Jaskrawoczerwony kolor otrzymywało płótno przez zastosowanie barwnika, uzyskanego ze sproszkowanych pręcików i znamion słupka szafranu. Czarny kolor uzyskiwano sadzami lub wywarem z kory dębowej, natomiast kolor zielony dawał wywar z liści i pączków brzozy oraz widłaka, wywar z kory olchy zaś kolor rudy. Jako środka zwierzęcego używano przeważnie czerwia, który dawał kolor czerwony.

Do farbowania i drukowania używano też powszechnie indygo, barwnika występującego w liściach indygowca farbiarskiego. Inną jeszcze rośliną, z której uzyskiwano barwnik, był urzet barwierski, roślina z rodziny krzyżowych, pochodząca ze stepów południowo-wschodniej Europy. Barwniki indyga i urzetu farbowały tkaniny na modro.

Farbowanie tak płótna, jak później sukna polegało na tym, że w kotłach barwierskich tkaninę gotowano w roztworze lub wywarze wyżej wymienionych barwników około 1 godziny. Po odsączeniu zanurzano ją do roztworu kwasowego, po czym ją płukano kilkakrotnie w czystej zimnej wodzie, suszono i maglowano. Zanurzaniem tkanin w roztworze kwasu osiągnano trwałość farb. Na Śląsku Cieszyńskim tkaniny lniane farbowano przeważnie na kolor rdzawo-brunatny (buraczkowy) lub modry. Sukno zaś farbowano również na kolor rdzawo-brunatny, ale też modry i czarny, rzadziej na kolor czerwony.

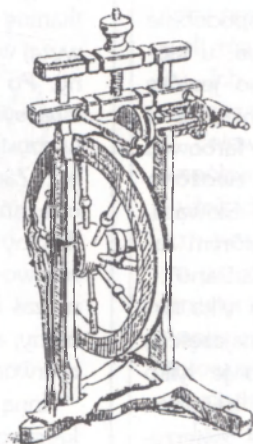
Inną techniką upiększania tkanin było drukarstwo, które dawało możliwość zastosowania różnych wzorów na wyrobach tkackich. Drukowano wyłącznie płótno i nigdy nie stosowano tej techniki do sukna. Warsztat drukarski tworzył stół. Na nim drukarz rozkładał płótno przeznaczone do zadrukowania. Odbывało się

to za pomocą klocków drukarskich lub matryc. Były to kawałki drewna, mające na jednej stronie wyrzeźbiony ornament i często dodatkowo wzbogacony o ornament z kawałków blachy lub małych gwóźdków. Ornamenty były różne, najczęściej spiralne, kreskowe, zygzakowate. Były także kwiaty, gałązki i listki. Motywy były proste albo miały kompozycję rozwiniętą. Nigdy u nas nie stosowano motywów ludzkich ani zwierzęcych czy też architektonicznych.

Podczas drukowania stosowano dwie metody. Pierwszą z nich było tzw. drukowanie bezpośrednie. Polegało ono na odbijaniu wzoru na tkaninie, czyli na klocek drukarski lub matrycę nanoszono farbę, po czym drukarz w regularnych i symetrycznych odstępach odciskał wzór na tkaninie. Tym sposobem otrzymywano kolorowy wzór na białym tle. Drugą metodą było tzw. batikowanie, czyli na ornament klocka lub matrycy nakładano specjalną masę, zwaną papem, a następnie odbijano na płótnie jak podczas bezpośredniego drukowania. Po za-

drukowaniu całego kawałka płótna i zaschnięciu papy tkaninę farbowano w kotle barwierskim wyżej już opisanym sposobem. Po wysuszeniu tkaninę szczotkowano celem usunięcia resztek papy. Tak otrzymywano biały wzór na kolorowym, zazwyczaj modrym tle. Często stosowano obydwie metody łącznie, otrzymując tak większą wzorzystość tkaniny. Gotowe wyroby farbiarsko-drukarskie dokładnie płukano, suszono i maglowano, a w handlu zwano je drukowańcami albo częściej modrzyńcami.

Farbiarstwo i drukarstwo tkanin miało u nas długą i dobrą tradycję. Przypomnijmy, że w Bielsku już w 1626 roku zaczęto farbować sukno. Farbiarnie i drukarnie płótna oraz farbiarnie sukna zaczęły tutaj zanikać wraz z upadającym tkactwem pod koniec XIX wieku. Kiedy w Cieszynie w 1799 roku pracowały jeszcze 4 warsztaty farbiarskie, to w roku 1910 już tylko dwa – wspomnianego Karola Lewińskiego i Karola Szołtysa.



KRAWIECTWO

O krawcach na Śląsku Cieszyńskim pisze się już w urbariuszu z 1621 roku. Informacje o tym rzemiośle z tego okresu i czasów wcześniejszych są bardzo skąpe. Wiadomo jednak, że w XVI wieku nastąpił tutaj podział krawców na męskich i damskich. W tym czasie krawcy i krawcowe szyli zwykłe ubrania do codziennego noszenia określane jako szaty codzienne lub *na każdo*, często z płótna na lato i sukna na zimę oraz szaty lepsze, odświętne i trwalsze z sukna, później już także z importowanej bawełny i drogiej tkaniny jedwabnej. Wszystkie wyroby krawieckie podlegały wymogom mody wzorującej się u nas przeważnie na modzie hiszpańskiej, francuskiej i holenderskiej.

Gdy nie było jeszcze maszyn do szycia, krawcy ręcznie szyli ładne ubrania, nieraz bardzo trudne do wykonania. Szyto np. *płaszcz* – płaszcze lamowane aksamitem i ozdobnymi taśmami lub bizami. W miejsce mankietów wszywano misternie wykonane koronki, z których słynął Śląsk Cieszyński. Bardziej od męskich strojne były ubiory kobiece. Szyto je tak z płótna, jak i sukna. Lepsze suknie szysto z materii przywożonych z Flandrii. Chodziło o jedwabie, kaszmiry, aksamity i brokaty. W XVIII i XIX wieku na Śląsku Cieszyńskim powszechnie noszono stroje cieszyńskie, którymi są: wałaski, góralski, laski i jackowski, noszony tylko w Jabłonkowie. Pod koniec XIX wieku stroje cieszyńskie zanikły i krawcy zaczęli szyc ubrania wg obowiązującej wówczas zunifikowanej mody, która przenikała do nas z Europy Zachodniej.

Krawcy również byli zorganizowani w cechach. Do czasu ich rozwiązania krawiectwo było rzemiosłem wyłącznie miejskim, co nie oznacza, że nie było go wcale na wsi – z powodów już wyżej wyjaśnionych. Dla wieśniaków

krawiectwo często było tylko zajęciem ubocznym, bowiem byli oni przeważnie małymi chałupnikami zajmującymi się głównie pracą na roli, względnie szukający stałej pracy w powstających tu fabrykach. Niektórzy z nich, głównie z braku stałego zatrudnienia lub w okresie zimowym, chodzili po domach i szyli ubrania. Miary na ubrania pobierali sznurkiem, na którym w pewnych odległościach zrobione były supelki. Według pomiarów sznurkiem rysowali kredą bezpośrednio na materię poszczególne elementy ubrania. Krój takiego ubrania najczęściej był dość niedokładny, a ubrania były szyte na wyrost. Po skrojeniu (stąd nazwa krajczy) materii krawiec igłą rozpoczynał żmudne ręczne szycie. Należy zaznaczyć, że pierwotnie szyciem ubrań i bielizny zajmowały się wyłącznie kobiety. Bieliznę odświętną natomiast szyły wyspecjalizowane w tym tzw. szwaczki – *szwoczki*. Jeśli idzie zaś o szycie bogatych kobiecych strojów ludowych, to początkowo krawcy, krawcowe ani szwaczki wiejskie nie zajmowali się tym, bo kupowano je gotowe w miastach w sklepach, na targach i jarmarkach lub zlecano ich uszycie u miejskiego fachowca. Dopiero później niektóre części tych strojów zaczęli szyc wiejscy rzemieślnicy, którzy – wyuczeni krawiectwa w mieście – pod koniec XIX wieku zaczęli się osiedlać na wsi i mogli wykonywać swoje rzemiosło w domu. Ponieważ domy wiejskie były ciasne, szyli w pomieszczeniach mieszkalnych. Za stół służyła im tzw. *tofla*, czyli długa i sze-roka deska, którą kładziono na oparciach łóżka lub krzesła, i na niej krojono oraz prasowano materie. Ci, którzy byli wyuczeni w miastach, na wieś wprowadzali modę miejską.

W XX wieku w miastach Śląska Cieszyńskiego zaczęły powstawać większe warsztaty,



W warsztacie krawieckim.

a nawet zakłady krawieckie, oraz różne stowarzyszenia rzemieślnicze. Ich członkami i pracownikami byli już tak krawcy miejscy, jak i wiejscy. Wszyscy zaś szyli na modę miejską i różnice zanikały. Miejscy krawcy starali się zawsze szyć wg najnowszej mody, sprowadzając w tym celu nawet z zagranicy wcale nie tanie czasopisma fachowe. Na wsi cieszyńskiej natomiast moda zmieniała się dużo wolniej. Rzemieślnicy miejscy zaczęli też jako pierwsi sprowadzać maszyny do szycia, z których największą popularnością u nas cieszyła się firma Singer. Dopiero znacznie później maszyny do szycia zaczęła nabywać wieś.

Oprócz maszyny do szycia każdy krawiec musiał mieć różnej grubości i długości igły. Najczęściej używano igieł cienkich i krótkich,

a krawca żartobliwie nazywano u nas „majster igiełka“. Konieczne dla niego były też dobrze naostrzone nożyce, kreda krawiecka, naparstek, większa ilość nici różnego koloru i grubości i innych wyrobów galanteryjnych, jak guzików, sprzączek itp. Do prasowania potrzebne było żelazko i twarde poduszki, wypchane zwykle trocinami, przy pomocy których prasowano ubrania w miejscach źle dostępnych. Wyposażenie miejskich warsztatów krawieckich zwykle było bogatsze. Równocześnie z zaprowadzeniem prądu elektrycznego weszły w użycie żelazka elektryczne. Były one masywne, cięższe, ponieważ tylko takimi najlepiej i najdokładniej się prasowało. W warsztacie stały manekiny wyrabiane w Cieszynie przez firmy Wilhelma Viraga i Syna oraz Zygmunta

Beera. Na nie wieszano nie doszyte ubrania, a na ścianie obowiązkowo wisało lustro, w którym przeglądali się klienci i stwierdzali czy ich ubranie jest dopasowane. W miejskich warsztatach krawieckich szyto ubrania i mundury z materiałów, które posiadał każdy warsztat w większym lub mniejszym wyborze. Część klientów przynosiła materie własne.

Pierwszą czynnością krawca przy szyciu ubrania było, o czym wspomnieliśmy już, jak najdokładniejsze pobranie miary – później już za pomocą płóciennego tzw. krawieckiego metra. Nazwisko klienta i jego rozmiary zapisywano w zeszycie. Następnie krawiec z klientem uzgodnił datę pierwszej przymiarki – *próby*. Na podstawie uzyskanych rozmiarów krawiec sporządzał z papieru tzw. mustry, czyli wykroje, które następnie przerysowywał kredą krawiecką na tkaninę. Przerysowawszy krój, ostrymi nożycami krawieckimi kroił narysowane części ubrania. Doświadczeni krajczowie (krawcy) rysowali części ubrania wprost na tkaninę bez sporządzania papierowego mustra i cięli tkaninę. Takich krajczych chętnie zatrudniano w zakładach krawieckich. Skrojone części zszywano w jedną całość z tym, że w niektórych miejscach zszywano je prowizorycznie, czyli fastrygowano. Dopiero po pierwszej, względnie drugiej przymiarce, części ubrania zostały dokładnie zeszyte. Po uszyciu ubranie dokładnie prasowano, następnie wieszano je na wieszaku i szczotką czyszczono z nici i śladów po kredzie.

Dawniej, na początku naszego wieku i w okresie międzywojennym, do szycia ubrań i mundurów używano wyłącznie tkanin wełnianych. Na ubrania gorsze, do codziennego noszenia, na drogę do pracy, do podróży, do mundurów ćwiczebnych używano tzw. *żydowinę* – tkaninę wełniano-bawełnianą lub wyłącznie tkanin bawełnianych. Do szycia spodni męskich używano sztruks – *cajgowinę*. Używano też do eleganckich ubrań sukna czesane – *kamgaru* i znany był tzw. szewjot,

z którego szyto grube *jakle* dla kobiet, a dla mężczyzn kurtki. Do szycia płaszczy używano kowerkotu. Płaszcze, suknie, *jakle* i kurtki szyto z tkaniny wełnianej zwanej rypsem. Najbardziej cenione były tkaniny wełniane, ponieważ odzież z nich była trwała, ciepła i nie gniotła się.

Po 1948 roku doszło u nas do stopniowej likwidacji prywatnych warsztatów krawieckich, a zakłady krawieckie upaństwowiono. Część krawców podjęła pracę w utworzonych pod naciskiem spółdzielniach krawieckich lub w przedsiębiorstwach usług komunalnych. Druga zaś część zmieniła zawód, a krawiectwem pokątnie i często nielegalnie zajmowała się domowo po pracy w domu. Obecnie po zmianie stosunków społecznych i systemu politycznego znów powstają prywatne warsztaty i zakłady krawieckie. Szczególnym powodzeniem cieszy się szyta krótkimi seriami i na miarę odzież damska.

Krawiectwo na Śląsku Cieszyńskim było rzemiosłem, którym zajmowało się wielu ludzi. W Cieszynie w roku 1723 na czele cechu krawieckiego stał Andrzej Siostrzonek, a innymi krawcami w tym mieście w XVIII wieku byli Fabian Stawsky, Jerzy Gabzdura, Jan Banszel, Adam Hansel, Jan Szymanecz i in. W roku 1799 było w Cieszynie 40 krawców. Na przełomie XIX i XX wieku krawcami w Cieszynie byli Maksymilian Bullik, Rajmund Bajtl, Józef Michna, Antoni Safarek i in. W Jabłonkowie krawiectwem w XVIII wieku zajmowali się Jerzy Mrowietz, Jan Paduch i Wacław Paduch. W okresie międzywojennym warsztaty krawieckie w tym mieście mieli Józef Goldberg, Paweł Kantor, Rudolf Kotula, Jerzy Niedoba, Franciszek Pindur, Jakub Samiec, Oskar Sikora, Jan Werner i inni. We Fryszacie zaś krawcami w międzywojniu byli np. Władysław Czemy, Bruno Finger, Kujawski, Leder, Józef Szołtys, Rajmund Szpalek, Eugeniusz Sumera oraz wielu innych, jak też wiele krawcowych i szwaczek. W Trzyńcu warsztaty krawieckie mieli

Jan Bobek, Karol Chlebek, Emil Żwak i L. Szwajda. Słynni krawcy byli także w Boguminie, Bielsku, Orłowej, Karwinie, Skoczowie, Strumieniu, Suchej i Lutyni, jak również w in-

nych miasteczkach i niemalże w każdej wsi na całym interesującym nas tutaj obszarze i nie sposób ich wszystkich, chociażby tylko tych najlepszych, wymienić.

KAPELUSZNICTWO

Wytwarzaniem nakryć głowy zwanych tu *kłobukami*, czyli kapelusznymi trudnili się kapelusznicy. Rzemieślnicy ci prowadzili swe warsztaty tylko w miastach i podobnie jak inne rzemiosła posiadali także swój własny cech. Cech kapeluszników był w Bielsku, Cieszynie, Frydku, Frysztacie i w Skoczowie. Jeden z kapeluszników cieszyńskich, nazwiskiem Zima, mieszkający tu w XVII wieku, wytwarzał tyle kapeluszy, iż wywoził je nawet do Węgier. Słynni kapelusznicy byli także w Bielsku, Frydku, Frysztacie, Jabłonkowie i Skoczowie. W XVIII wieku kapelusznictwem w Jabłonkowie trudnili się Andrzej Groholl, Jan Strzółka i Jerzy Zwilling. Tam znanym stał się warsztat Jana Byrtusa z *Wyszni Bróny*, prowadzony bez przerwy aż do roku 1947 przez jego syna Augustyna.

Kłobuki – kapelusze były nieodłączną częścią wszystkich męskich strojów cieszyńskich. Wzory ich z biegiem czasu ulegały zmianom i przystosowywane były do obowiązującej mody. W XVII wieku kształtowały się pod wpływem nakryć głowy wojsk, które przechodziły przez Śląsk Cieszyński. Wtedy zaczęto wytwarzać kapelusze wysokie, u góry zwężone, z szerokim rondem i opasane aksamitną wstążką koloru czarnego ozdobioną metalową, żółto połyskującą sprzączką. Taki kształt kapeluszy utrzymał się u nas aż do końca XIX wieku

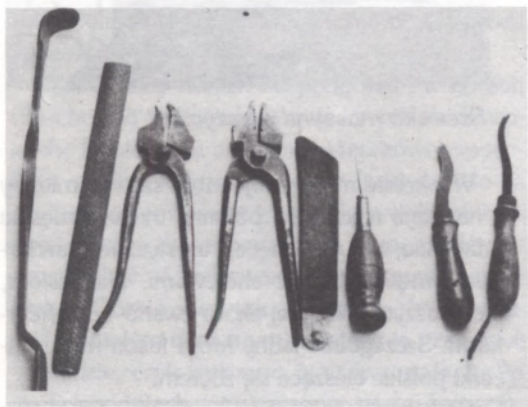
z tym, że z czasem zmniejszała się wielkość ronda, wysokość kapelusza i szerokość wstążki, a tym i wielkość sprzączki. Dla potrzeb ludności wiejskiej kapelusznicy wytwarzali poniekąd inne, nieco mniejsze nakrycia głowy, a tym i tańsze. Zwłaszcza dla górali *kłobuki* tzw. góralskie były bardzo niskie i okrągłe, ale za to z dość szerokim rondem. Kapelusze z rondem wygiętym do góry nazywano u nas *krowiakami*, a *strzechoczami* zaś nazywano *kłobuki* z rondem spuszczone w dół. Kapelusznicy na Śląsku Cieszyńskim wytwarzali prócz filcowych także kapelusze z sierści zajęcej, a nazywano je *kasturczokami* albo *kasturkami* oraz ze słomy zwane *słómiokami*.

W kapelusznictwie u nas na czoło wybił się Skoczów, gdzie z czasem powstała fabryka kapeluszy, istniejąca do dziś.

Rzemiosłem tym zajmowały się i kobiety, które po powstaniu fabryki kapeluszy w Skoczowie, rzucającej na rynek tysiące różnych męskich i damskich kapeluszy, zaczęły wykonywać zawód tzw. modystek, przystosowując stare wzory kapeluszy na modne. Niektóre modystki sporządzały także i inne, nie tylko filcowe tak męskie, jak i kobiece nakrycia głowy, a więc różne czapki, magierki, kaszkiety i fu-rażerki z sukna i płótna, a nie mały zbyt miały różne czapeczki i kapelusiki dla dzieci.

SZEWSTWO

Pierwsze cechy szewskie powstały w Europie Zachodniej już w XI wieku, w Polsce zaś w XII wieku. Na Śląsku Cieszyńskim wraz z powstawaniem miast osiedlali się w nich także szewcy. W Cieszynie założyli oni cech w XVI wieku, w Boguminie w 1577 roku. Frysztat w 1447 roku otrzymał od księcia Bolka przywilej, który m. in. zezwalał na zakładanie cechów w mieście. Już w XIV wieku w tym mieście oprócz bardzo wielu różnych rzemieślników, pracowało blisko trzy dziesiątki szewców i ponad 100 płócienników. Na podstawie tego przywileju z pierwszej połowy XV wieku we Frysztacie zaczęły powstawać cechy rzemieślników, między nimi również cech szewców. Urbariusz z roku 1624 wspomina szewców w Skoczowie. W Jabłonkowie w r. 1647 szewców było sześciu.



Narzędzia szewskie.

Dawni szewcy miejscy szyli buty nie tylko dla mieszczan i szlachty, ale także dla wojska i nielicznych wprawdzie okolicznych wieśni-

ków. Buty sporządzali zszywaniem skrojonych kawałków skóry. Już od XI wieku stosowali zełówki, obcasy, napiętek i podpodeszwę. Skóry do butów pochodziły ze zwierząt domowych, a czasami i dzikich. W XVIII wieku w miastach szyto wysokie buty z cholewami zwane polokami. Buty te były częścią męskiego stroju cieszyńskiego i laskiego. W Jabłonkowie szyto podobne zwane *kordybanami* i były one częścią stroju jackowskiego. Na wsi, szczególnie na terenach nizinnych, chłopci nosili buty zwane ciżmami. Dla kobiet szyto czarne trzewiki bez napiętków. Dopiero pod koniec XIX wieku zaczęto u nas szyc buty sznurowane zwane *brynelkami*. Były to lekkie buciki „takie szupki, lekkie jak piórko”. Na zimę szyto *sukienniki* – wysokie do sznurowania buciki sukienne na niskim obcasie i *bandury*, trzewiki bez obcasów lub tylko z niskimi obcasami, ale tak uszyte, aby można było do nich przybić podkówek. O trzewikach kobiecych mówi też znana śląska piosenka ludowa:

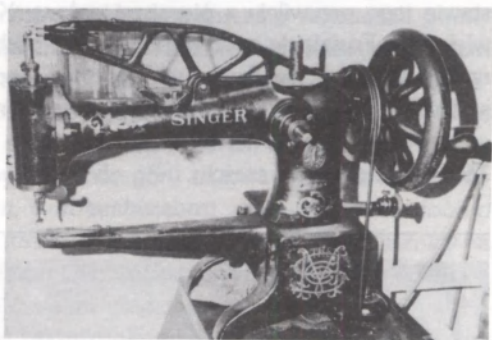
„Jynym sie, ma miła, dobrze chowej,
kupiym ci strzewiczki zametowe...”

Wyposażenie warsztatów szewskich było różne, ale każdy z nich musiał mieć podstawowe narzędzia, do których należały mocne nożyce do skóry i sukna, ostre noże zwane *gnypami* do krojenia grubej skóry, szydła, igły szewskie, młotek szewski, kopyto żelazne, kopyta drewniane, wykrajacze, ścięgielniki, specjalne igły do robienia małych dziurek, wybijacze, cyrkle, kleszcze, strugi na skórę, raszple i wygładzacz. Pod koniec XIX wieku szewcy zaczęli używać maszyn do szycia skóry, za najlepszą uważając marki Singer. Specjalną maszyną szewską była maszyna służąca do prac wykończeniowych. Taką maszynę produkowała firma Frobana. Jej główną część tworzyła

długa oś, a na niej umieszczone były obok siebie koła do czernienia i polerowania skóry.

Szycie butów poprzedzało mierzenie stopy klienta tak, że płóciennym metrem zmierzono długość stopy od końca dużego palca po koniec pięty, szerokość stopy przez palce, w śródstopiu i obwód koło kostki. Jeśli szyto buty wysokie z cholewkami lub cholewami, mierzono jeszcze grubość łydki. Dopiero teraz można było przystąpić do wyrobu buta. Praca ta miała dwa etapy: Najpierw było trzeba uszyć wg pobranych miar górną część buta – *wyrch*, cholewkę. W tym celu sporządziło się papierowe wzory, *mustry* górnej części buta, a następnie skrojono je ze skóry i zszywano. Jeżeli szyto buty sznurowane, to wtedy za pomocą wybijacza zrobiono otwory na sznurówki i wszyto tzw. język. W ten sposób powstała górna część buta. Sporządzenie jego dolnej części rozpoczynano od skrojenia podpodeszwy, *branzoli*. Na dolną część drewnianego kopyta nakładano skrojoną *branzolę*, na górą zaś naciągano uprzednio przygotowaną cholewkę, czyli *wyrch*. Krawędzie *wyrchu* przyginano do *branzoli* i małymi gwóźdeczkami o szerokich łóbkach przybijano. Następnie zszywano *branzolę* z *wyrchem* tak, że sztyłem zrobiono otwory w skórze i za pomocą krzywej igły wprowadzano w nie nić szewską – dratwę. Dawniej szewcy nie używali igieł, lecz stosowali świńską sierść lub koński włosień i przy ich pomocy skutecznie wprowadzali dratwę przez otwory. Dratwa była to przedza konopna, której trzy, cztery włókna spletało razem i powlekano smołą przez tarcie. Przed zeszytciem *branzoli* z *wyrchem* rzemieślnik obcęgami wyciągał z kopyta gwóźdźki, a po zszyciu cholewki z podpodeszwą wyciągał z buta kopyto drewniane, po czym wykroił ze skóry tzw. *kiedre*, czyli pasemko, które przybił do obwodu *branzoli*. Następnie wykroił zelówkę i przyszył albo przykleił lub przybił ją klinkami, *kołkami* do *branzoli*. W końcu przyklejał lub przybijając gwóźdźkami obcas i blaszane okucia. Przy szy-

ciu butów damskich miejsca zszywania górnych części ozdabiano haftami, wykonanymi również na maszynie. W wypadku wyrobu butów do sznurowania musiano nakładać na dziurki blaszane okucia, *ryngle*. Rozróżniano *ryngle* ślepe, dwustronne i z haczykami. Ślepe dawano z wewnątrz i nie były widoczne z wierzchu, dwustronne z obu stron, a *ryngle* z haczykami używano do butów narciarskich, turystycznych i rzadziej roboczych. Buty robocze, bagany zawsze jednak podkuwano podkówką na obcasie i blaszką na przedzie. Nieraz także na górną przód buta przybijano blaszaną ochronę palców tzw. szpic. Końcowymi czynnościami przy wyrobie butów było ich czernienie, skrobanie, zagładzanie i froterowanie skóry.



Szewska maszyna do szycia.

W okresie międzywojennym szewcy miejsc u nas szyli najczęściej półbuty, trzewiki męskie i damskie, buty dziecięce, turystyczne, narciarskie i męskie buty z cholewami, *cholewioki*, które uszyte z lepszej skóry zwano też *oficyrkami*. Szczególnie ładny krój i fason miały oficerki polskie cieszące się zbytem.

Podstawowym surowcem do wyrobu butów były skóry wołowe i cielęce, z których szyto trzewiki męskie, buty z cholewami i turystyczne. Na trzewiki damskie i buty dziecięce używano skóry koziej poddawanej garbowaniu chromowemu, czyli tzw. *szewro*. Na zelówki i buty robocze używano skór wieprzowych.

Wszystkie skóry sprowadzali szewcy ze sklepów z Frydku od kupca Golasowskiego, z Ostrawy od kupca Maszke, z Cieszyina od Klugera i Majera, z Frysztatu od Dzidy.

Warsztaty szewskie utrzymały się na naszym terenie do pierwszych lat powojennych, kiedy od 1948 roku stopniowo zaczęto odgórnie je likwidować, zmuszając rzemieślników do przejścia pod zarząd spółdzielni rzemieślniczych lub przedsiębiorstw usług komunalnych miejskich czy powiatowych. Dziś niektórzy z przedwojennych jeszcze szewców zajmują się sporadycznie naprawą obuwia swoim znajomym. Z rzadka powstają nowe prywatne warsztaty szewskie i odczuwa się dotkliwy brak szewców z prawdziwego zdarzenia, bo pozostali tylko ci, którzy umieją buty tylko naprawiać, a tych nazywa się tutaj *prziszczypkorzami*.

Nieco inaczej rozwijało się szewstwo na wsi cieszyńskiej. Dawniej nie było tam takich, którzy byli wycuczeni w warsztacie miejskim i żywili się wyłącznie szyciem butów. Rzemieślnicy szewscy pojawili się tu dopiero po zniesieniu cechów, czyli w drugiej połowie XIX wieku. Można ich było spotkać jedynie na niektórych folwarkach, gdzie często wykonywali też prace rymarskie.

Mieszkańcy wiosek na podgórzu i w górach nie chodzili w butach, ale w *kyrpcach*, *kierpcach*. Robiono je ze skóry wieprzowej sposobem chałupniczym, bo wielu ludzi umiało je szyc, a tę umiejętność przekazywali potomnym. Skóra wieprzowa na *kyrpce*, *kierpce* musiała być wygarbowana. Prymitywnie garbowali ją Górale sami tak, że świeżą skórę posypali popiołem drzewnym, zawinęli ją i zanurzyli w wodzie, czyli maczano ją w tzw. *zołach*. Po 2–3 tygodniach oczyszczono ją ze szcecin, płukano w wodzie i wkładano do wywaru z kory świerkowej do tzw. *dymba*. Wywar po upływie paru dni zmieniano. Po upływie jednego miesiąca skóra była wygarbowana. Tak garbowana skóra była zwykle twarda i zazwyczaj chropowata i z niej robiono obuwie zwane *kyrpcami*.

Umiejętność ich wyrobu utrzymała się wśród góralskiego ludu wiejskiego aż do okresu powojennego. *Kyrpce* były najdłużej używane w następujących wioskach górskich: Bukowiec, Istebna, Jaworzynka, Łomna, Milików, Rzeki i Tyra. Robiono je tak, że skórę skrojono wg drewnianych form pozostawiając w jednym długi rzemyk. Skrojony kawałek skóry przyginano na stopie przewlekając zarazem rzemyk przez uprzednio zrobione po obwodzie dziurki. Po ściągnięciu rzemyka otrzymano obuwie zeszyte tylko nad dużym palcem nogi i na pięcie. Odświętne *kyrpce*, *kierpce* robiono ze skóry miękkiej i wygarbowanej w miejskich garbaniach. Przytrzymywane były na nodze długimi rzemykami.

Natomiast pojawiający się później na wsi szewcy-amatorzy szyli buty na wzór miejski, ale były one twarde i przestronne. Z czasem nie jeden szewc amator nabył praktykę i starał się szyc buty ładniejsze i bardziej dopasowane, szczególnie gdy pojawili się na wsi także fuszery i szturarze tego rzemiosła. Wyposażenie ich warsztatów było dość skromne. Składało się często z paru tylko kopyt drewnianych, kopyta żelaznego, młotka szewskiego, paru igieł, szydeł i *raszpli*. Każdy miał ostry *gnyp*, gwoździe, ćwieki, *kołki* – klinki, dratwę, okucia itp. Szewcy wiejscy przeważnie zajmowali się tylko naprawą obuwia (*prziszczypkorze*), a z czasem niektórzy zakupili sobie szewskie maszyny do szycia.

Szewców, podobnie jak krawców, na Śląsku Cieszyńskim było mnóstwo. Z katastru karońskiego z 1712 roku wynika, że w tym czasie np. w Boguminie buty szyli Jakub Sochacy, Franciszek Sochacy, Szymon Drszczka, Jan Preis i Jan Spalek. W osiemnastowiecznym Jabłonkowie buty szył Jerzy Spyrtyz i Andrzej Wawrzinetz, pod koniec zaś XIX wieku szewcami tam byli Jan Pisch, Franciszek Prochaska, Franciszek Speil i Franciszek Śliwka, a w okresie międzywojennym Franciszek Terlecki, Albin Guziur, Jerzy Słowiacek i inni.

W Cieszynie pod koniec XVIII wieku było 28 szewców, a w roku 1897 warsztaty szewskie mieli tu m. in. Karol Hluza i Józef Walica. W roku 1901 Józef Bohacz, Franciszek Bury i Jan Dillik. W Karwinie na początku naszego stulecia miał warsztat znany szewc nazwiskiem Skulina. We Fryszacie znanymi szewcami byli Ferdynand Dzida, Kosek, Landeck, Nytra, Wypiór i inni. W Trzyńcu w okresie międzywojennym istniały znane warsztaty szewskie Rudolfa Brachaczka i Józefa Raszki.



*Ręcznie szyte buty z cholewami
filcowymi, lata 30. XX wieku.*

POWROŹNICTWO

Pierwotnie do wiązania używano cienkich korzeni drzew, gałązek, rafii – łyka itp. Z biegiem czasu człowiek chcąc uzyskać środek do wiązania, któryby był trwalszy, mocniejszy i grubszy niż pojedynczy korzeń albo żdźbło słomy, musiał wziąć ich więcej i skrócić razem w jedną całość. Tak powstały np. powróżła ze słomy.

Dane o powroźnikach na Śląsku Cieszyńskim są nader skromne, ale wiemy, że byli oni w każdym naszym mieście i organizowali się w cechy, bo dość rozpowszechnione w przeszłości było tutaj to rzemiosło. Np. z 1710 roku pochodzi wzmianka o cechu powroźników w Boguminie, te cechy istniały i w innych miastach.

Podstawowym surowcem, którego używali powroźnicy, było konopie. Poprzez jego rosnienie uzyskiwano włókna odznaczające się wy-

trzymałością na rozciąganie i odpornością na gnienie. Z długich i grubych włókien konopnych sporządzano mocne, różnej długości i grubości powrozy używane do najróżniejszych celów. Włókna krótkie i cienkie przeznaczano na wyrób różnego rodzaju i jakości sznurków. Powrozy i sznurki sporządzano przez skręcanie, do czego służyły kluczka, wózek powroźniczy i kołowrotek powroźniczy. Kluczka była rozwidlonym patykiem, przy pomocy którego skręcano z włókien konopnych sznurki. Wózek powroźniczy służył do skręcania dowolnej długości powrozów ze sznurków, a składał się z poziomej i pionowej deski. Obydwie deski połączone były pod kątem prostym i osadzone na ruchomym podwoziu. W górnej części deski pionowej umieszczona była korba zakończona po drugiej stronie deski żelaznym hakiem. Oprócz wózka powroźnik używał deszczułkę

z wywierconymi otworami. Powrozy skręcał ze sznurów tak, że jedne ich końce przywiązywał do żelaznego haka wózka, a drugie znów do otworów deski, którą przytwierdzał do przeciwległej drewnianej ściany lub futryny warsztatu. Mając tak przygotowane sznury, powroźnik ujmował do ręki korbę wózka i kręcił nią wokół własnej osi. Sznury umocowane na haku skręcały się w jeden gruby powróż. Wózek pojeżdżał, bo sznury się skracały, a do ich końców dowolnie można było nawiązywać dalsze i tak powstawał powróż, nawet bardzo długi. Podobnie posługiwano się kołowrotkami powroźniczymi, których główną częścią była mocna rama, składające się z trzech pionowych drążków i dwóch poziomych listewek. Drążek środkowy tworzył oś ramy, która kręcąc się wokół niej, skręcała umocowane do niej sznury. Sznurki z włókien gorszego gatunku i z odpadowych włókien, czyli tzw. *machuliny* skręcali i tkacze. Ludzie też dla własnych potrzeb skręcali różne sznurki z runa i sierści koziej. Były to u nas tzw. *notkónci* używane np. do przytrzymywania kopyc – skarpet do nogawek spodni itp.

Należy jeszcze wspomnieć o sznurkarzach, o których posiadamy jeszcze mniej wiadomości. Prawdopodobnie w XIX wieku rzemieślnicy ci bardzo blisko spokrewnieni z rzemiosłem powroźników, a chyba wyodrębnieni z niego, zajmowali się wyłącznie wyrobem różnego rodzaju sznurków i należeli do cechu powroźników. Wiadomo także, że jednym z założycieli Katolickiej Czytelni w Jabłonkowie w 1870 roku był właśnie sznurkarz Ignacy Zwilling.

Powroźnicy i sznurkarze zawsze mieli zapewniony zbyt, a ich stoiska na targach i jarmarkach otoczone były kupującymi. Na początku XX wieku powroźnictwo i sznurkarstwo zaczęło zanikać. Z księgi uczniów rzemieślniczych w Jabłonkowie dowiadujemy się, że jeszcze w latach 1907–1910 powroźnik Marcin Prończ wyuczył powroźnikiem Stanisława Litwę.

Nieliczni z nich utrzymali się do lat międzywojennych, a we Frysztacie powroźnik Czastek pracował jeszcze krótko po zakończeniu drugiej wojny światowej.

GRZEBIENIARSTWO

Grzebieniarstwo było związane z obróbką rogów i kości zwierzęcych, a wywodzi się z pierwotnego rogownictwa. Na Śląsku Cieszyńskim grzebieniarstwo było rzemiosłem wyłącznie miejskim. Grzebieniarze byli w Cieszynie, mówi o nich urbariusz z 1647 roku. Prawdopodobnie jednym z ostatnich grzebieniarzy cieszyńskich był Jakub Orsawa. Wiadomo o nim, że trudnił się tym rzemiosłem jeszcze w 1901 roku. Grzebieniarze byli też w Bielsku i Frysztacie. Z dokumentów dotyczących założenia Stowarzyszenia Różnych Przemysłów w Jabłonkowie dowiadujemy się, że dnia 14 lutego 1885 roku wyzwolono pierwszego ucznia tego stowarzyszenia. Był nim Leopold Kluz uczący się grzebieniarstwa u Franciszka Mentla.

Jak sama nazwa mówi, rzemieślnicy si zajmowali się wyrobem grzebieni. Robili je z płytek misternie nieraz wycinanych z rogów i kości. W nich cienkimi piłkami wycinali zęby grzebieni i całości nadawali różne kształty. Robili grzebienie zwykle jedno- i dwustronne, o gęstych i rzadkich zębach do powszechnego używania. Szczególnie różnego rodzaju grzebienie robili dla kobiet, a niejedna z nich dla ozdoby nosiła taki grzebień w utfieniu. Wyrabiali grzebienie fryzjerskie, a także do rozczesywania końskich grzyw i ogonów. Prócz podstawowych ich wyrobów robili często np. *kyrbliki*, w których kosiarze nosili *osełki* oraz

robili ustniki do fajek. Asortyment ich wyrobów z pewnością był szerszy, lecz dotychczas brak o tym dokładnych informacji. Na podstawie zachowanych eksponatów grzebieni ręcznie wyrabianych można stwierdzić, że grzebieniarze u nas zajmowali się także zdobieniem swoich wyrobów. Najczęściej ryli na nich pros-

te ozdoby, ale niejednokrotnie grzebień zdobił ornament rozwinięty.

Grzebieniarstwo na naszym terenie zupełnie zanikło już na początku naszego wieku i tylko jako echo o tym rzemiośle pozostało zaledwie parę zwrotów przysłowiowych.

PIEKARSTWO

Piekarze są jednymi z tych rzemieślników, którzy u nas jako pierwsi zaczęli organizować się w cechy. Piekarstwo było pierwotnie rzemiosłem miejskim, bo tam osiedlali się ludzie zajmujący się handlem i rzemiosłami, którzy nie zamierzali wypiekać dla siebie chleba i pieczywa sposobem domowym, chałupniczym. Pozostawili to piekarzom. Ludności w miastach przybywało, powstawały tak warunki do rozwoju piekarstwa. Na wsi cieszyńskiej sytuacja była poniekąd inna, bo tu niemal w każdym domu piekło się własny chleb, a na *dworach* (folwarkach) piekła go służba dworska.

Pierwsze dane o cechu piekarzy cieszyńskich pochodzą z 1481 roku. Piekarze jabłonkowscy swój cech założyli w roku 1646. W katastrze karolińskim z roku 1712 wymienieni są piekarze bogumińscy Jan Borski, Jan Bańka, Jan Feigel i Szymon Miss. Bliższe informacje o piekarstwie znajdujemy we wspomnieniach starych piekarzy z początku naszego wieku i z okresu międzywojennego. W tych czasach najbardziej rozpowszechnione były piekarnie z piecami opalanymi drewnem. Piece piekarskie budowali z cegły tzw. *piecorze*, będący doświadczonymi piekarzami i znający się na murarstwie. Ich wnętrza miały półkolisty kształt

i były wymazywane gliną. *Piecorze* zajmowali się też naprawą pieców. Nowsze piece były opalane węglem i nazywano je rusztówkami, dlatego że posiadały ruszt, na którym spalano węgiel. W okresie międzywojennym weszły na nasz teren w użycie także piece parowe. Miały one dwa miejsca do wypiekania. W jednym wypiekano chleb, a w drugim pieczywo. Do wnętrza pieca były wprowadzone żelazne rurki z gorącą parą, która go nagrzewała do temperatury umożliwiającej wypiek. Kocioł do wytwarzania pary stał na zewnątrz piekarni. Dobry piekarz musiał wiedzieć jak taki piec *napolić*, aby upiec dobry chleb. – Po spaleniu się drewna lub węgla *cioskym* wygarnął popiół i węglik, następnie *pomietłym* wyczyścił dokładnie palenisko. W celu stwierdzenia temperatury wewnątrz pieca wrzucał do niego garść mąki. Gdy ta pod wpływem gorąca nabrała koloru brązowego, to wg jego odcienia doświadczony piekarz poznał, czy piec jest odpowiednio *napolony*. Oprócz pieca piekarze musieli mieć w piekarni stół, regały czyli tzw. *gary*, koryta na ciasto, słomianki okrągłe i podługne, *plechy* na pieczywo, drewniane łopaty do wsadzania wyrobów, kosze na pieczywo i chleb oraz tzw. *lyngulec*, czyli drewniany watek do



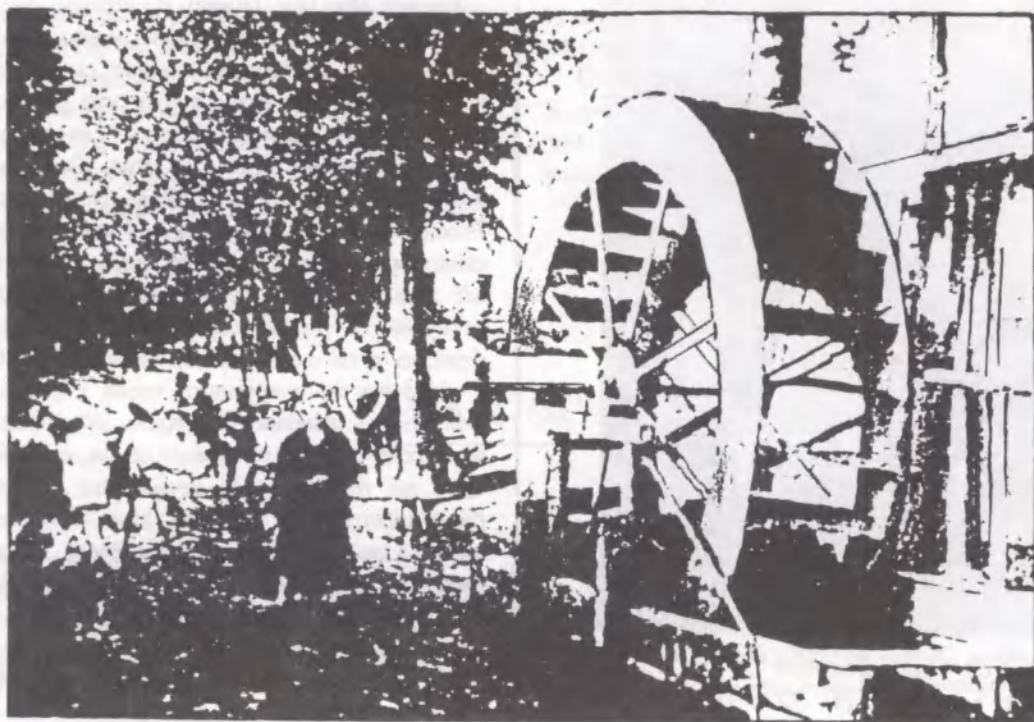
Wiatrak – „powieterniak”
w Darkowie, lata 80. XX wieku.

wałkowania ciasta. Niektórzy piekarze mieli też *miyszaczke*, czyli mieszało ciasta i *dzieliczke* – maszynę dzielącą ciasto na różnej wielkości części. W piekarniach były też wagi do ważenia ciasta. Na dwukilogramowy bochenek chleba dawano o 25 dkg ciasta więcej, bowiem przy pieczeniu ta właśnie ilość ciasta wypiekła się.

W piekarniach najczęściej pracował majster, czeladnicy i uczniowie. W większych piekarniach pracowało 2, 3 czeladników i tyleż uczniów. W mniejszych piekarniach pracował 1 czeladnik i 1 uczeń. Piekarze najczęściej piekli chleb różnego rodzaju i gatunku. U nas pieczono chleby podługne tzw. *kukle* i chleby okrągłe zwane *pecynkami*. Były one jedno-, dwu-, trzy- i czterokilogramowe. Do wypieku używano mąki żytniej, do której dodawano mąkę pszenną.

Przygotowanie ciasta chlebowego polegało na przemieszaniu mąki żytniej z wodą w wyniku czego po kilku godzinach otrzymano kwas

– *kwosek* albo tzw. *fryszel*, do którego dodawano odpowiednią ilość mąki i wody. Kiedy kwas wyrósł, otrzymano rzadkie ciasto, do którego dodawano mąkę żytnią oraz pszenną i *kopyścią* lub rękami mieszano – *zarobiano* ciasto, dodając do niego sól i kmin. Ciasto pozostawiono w cieple w spokoju, by wyrósł. Proces ten trwał 2–3 godziny. Niewyrośnięte ciasto było *fryszne* i dawało chleb *mazglaty* lub z zakalcem. Ciasto zaś przerośnięte było przegniłe. Po prawidłowym wyrośnięciu ciasta dzielono je na odpowiedniej wielkości kawałki i wkładano do wysypanych mąką i kminem słomianek i układano do regału. W słomiankach odbywało się *doruszanie* ciasta, czyli *do wały sie mu gary*. Po *doruszaniu* przekładano uformowane *pecynki* albo *kukle* na łopatę i wsadzano do gorącego pieca. Chleb należało piec około godziny, większe chleby i dłużej. Po upływie tego czasu wyjmowano je z pieca, a kiedy były jeszcze ciepłe pocierano je wodą przy pomocy szczotki – *śmiatoka*, aby *się pięknie świeciły*. Przygotowaniem ciasta najczęściej zajmował się czeladnik z uczniem, a pracą majstra było wypiekanie. Oprócz własnego chleba i pieczywa piekarze wypiekali także chleb domowy. Było to ciasto przygotowane w domu i przynoszone w słomiankach do piekarni. Tą formą usług zajmowali się piekarze jeszcze w okresie międzywojennym. Za wypiek jednego bochenka chleba domowego pobierano opłatę w wysokości jednej korony. Wypiekano też kołaczki, babki, *szołdry* i inne wyroby. Szczególnie kołaczki na wesela wypiekane były w piekarniach. Oprócz chleba piekarze piekli również pieczywo białe z mąki pszennej. Podstawą do wyrobu ciasta na pieczywo był tzw. *damfel*, czyli roztwór drożdży i słoju piekarskiego zwany *diamaltem*. Do niego dodawano mąkę, margarynę albo masło, sól i cukier. Było to ciasto lepsze i z niego pieczono bułki zwane *kajzerkami* i rogaliki zwane *masnymi*. *Kajzerki* umieli robić tylko tzw. *kajzerkorze*. Oprócz lepszego ciasta albo *kaj-*



Młyńskie koło wodne w Darkowie w 1927 roku.

zerekowego robiono ciasto białe zwykłe, tzw. wodowe, bez cukru, margaryny lub masła. Z niego pieczono rogaliki zwykłe, czyli *rożki*, *plecionki*, bułki zwykłe, okrągłe zwane *zymłami*, rogaliki proste posypane makiem lub solą do piwa. Z okazji świąt wypiekano ciasto obrzędowe z *kajzerkowego*, a nawet lepszego ciasta z rodzynkami i migdałami, jak *mikołajki*, *strucle* – *sztrucle*, *mazańce*, *babówki* i inne.

Praca w piekarniach odbywała się poważnie nocą, żeby już wcześniej rano był świeży chleb i pieczywo. Pierwszy do pracy przychodził najstarszy, najbardziej doświadczony czeladnik. Było to około godziny 20–21. Jego zadaniem było przygotowanie ciasta chlebowego i ciasta na bułki. Przy tym często pomagał mu 2–3 godziny starszy uczeń, po czym szedł spać. Czeladnik koło północy budził majstra

i obaj razem przystępowali do wypieku chleba, a po nim wypiekali bułki i rogaliki. Jeden wypiek chleba nazywano *hycem*. W mniejszych piekarniach wypiekano w jednym dniu dwa aż trzy *hyce*. Piec w piekarni np. Alojzego Sikory w Jabłonkowie miał pojemność 50 chlebów, a w jednym *hycu* można było upiec około 150 kg chleba. Po jego upieczeniu rozpoczynano w piekarni wypiek pieczywa. Trzeba było się spieszyć by zdążyć do rana i by móc rozpocząć punktualnie sprzedaż. Piekarze kończyli pracę zazwyczaj po południu. Najwięcej pracy mieli w dni targowe, przedświąteczne i jarmarki. W dzień wigilijny też mieli dużo pracy, bo wg tutejszej tradycji w każdym domu na stole wigilijnym obowiązkowo musiał być cały bochenek chleba i *sztrucla*.

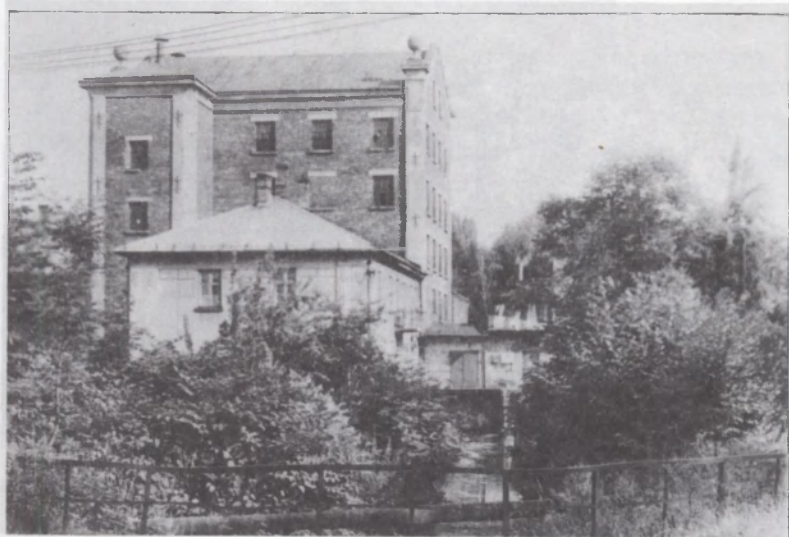
Wielu piekarzy miało przy piekarni własny

sklep, w którym sprzedawali swoje wyroby. Część pieczywa i chleba rozprowadzali właścicielom sklepów spożywczych i gospód, z którymi mieli umowy, czyli *dawali na sklep albo na gospode*. Taki system sprzedaży był mniej opłacalny, ponieważ piekarze musieli dawać towar po niższej cenie, dawać prowizję, ale za to zapewniało to ciągłość pracy i stały dochód. Rozprowadzanie wyrobów było zwykle zadaniem uczniów. Chleb i pieczywo roznosili lub rozwozili na rowerach w dużych koszach na plecach lub niedużych wózkach nawet wprost do domów. Tam, gdzie stała piekarnia, można było już z daleka ją poznać po przyjemnym zapachu wypiekanego chleba i pieczywa.

W Cieszynie w 1799 roku było 18 piekarzy, w roku 1897 mieli tam piekarnię m. in. Ludwik Kochut i Henryk Kocjan, a w roku 1901 Andrzej Rużiczka, Józef Herczka, Franciszek Horyl, Eustachy Elbl i Antoni Stołek. W Boguminie na początku naszego stulecia była znana piekarnia Józefa Fleikisa, który wypiekał

dwa razy dziennie pieczywo. W Jabłonkowie w domu nr 69 przy ul. Młyńskiej prowadził piekarnię Andrzej Czudek. Inny piekarz, Jan Byczański miał piekarnię przy ulicy Polskiej. Pod koniec XIX wieku założył w Jabłonkowie piekarnię Józef Lipowski. Do słynnych przez dziesiątki lat piekarni u nas należała piekarnia Komendera w Dąbrowie rozprowadzająca wyśmienity chleb nie tylko w szerokiej okolicy, ale także poza nasz region. Taką też była piekarnia Jana Sitka we Frysztacie i Kusa w Darkowie oraz szereg innych, jak np. w Gnojniku i Wędrynie, które słynęły ze znakomitych wyrobów.

Obecnie nasz teren jest zaopatrywany w chleb i pieczywo głównie przez duże zautomatyzowane piekarnie z Hawierzowa, Karwiny i Frydku-Mistku. Powoli powstają znów małe piekarnie, z których wyroby są na ogół smaczniejsze od wyrobów z piekarń gigantów. Do nich wracają dawni właściciele chcący kontynuować tradycje piekarskie Śląska Cieszyńskiego.



Młyn wodny Janeczki w Darkowie.

STOLARSTWO

Rzemieślnicy ci podobnie jak inni zakładali cechy. W Cieszynie mieli swój cech już w XVI wieku. Warsztaty miejskie i wiejskie z początku naszego stulecia charakteryzowały się tym, że pracowano w nich wyłącznie ręcznie, a ich wyposażenie było proste. Najważniejszy był masywny, specjalnie konstruowany stół – *hobelbank* służący stolarzowi do cięcia i heblowania drewna. Prócz niego każdy stolarz musiał mieć i inne podstawowe narzędzia, a więc pilki, strugi, świdry, dłuta, cyrkiel, młotek itp. Stolarz, chcąc uzyskać gładką i równą deskę, musiał w to włożyć dużo pracy fizycznej i wszystkie swoje umiejętności. Pracę rozpoczynał od tarcicy, czyli deski. W tych czasach były już w użyciu u nas niektóre maszyny stolarskie na-

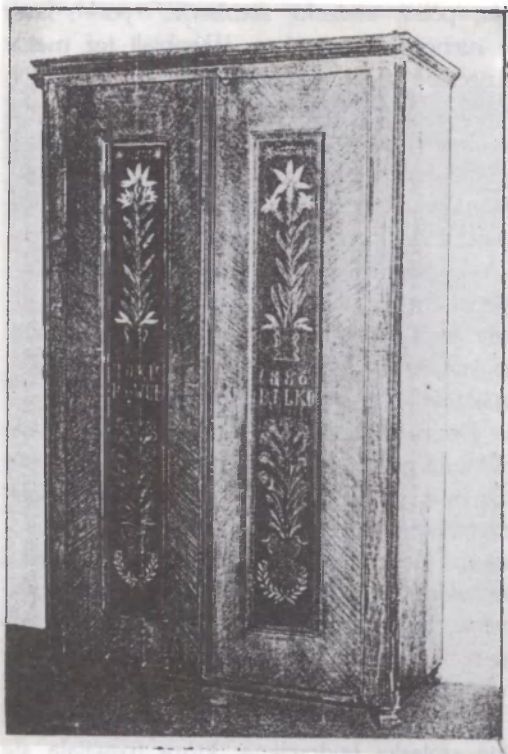
pędzane siłą wodną. Taki warsztat stolarski posiadał już za czasów austriackich np. Paweł Kufa w Nawsiu, który miał maszyny poruszane wodą z Olzy, a to heblarkę, pilę tarczową, *banzege*, frezę, tj. maszynę wyposażoną w nóż wrzecionowaty. Później zakupił lokomobilę do napędu. Spalaniem w niej trocin i heblowin wytwarzała się para wodna i poprzez koło i pasy transmisyjne napędzała maszyny. Lokomobilę tę używał w czasie niskiego stanu wody w Olzie. Maszyny parowe weszły w szersze użycie w okresie po pierwszej wojnie światowej.

Bliższy opis wyposażenia dawnego warsztatu stolarskiego podaje Andrzej Jeżowicz, który wraz ze swym bratem założył warsztat sto-



Rzemieślnicy jabłonkowscy w 1934 roku.

larski w Jabłonkowie w 1928 roku. Pracowano w nim początkowo ręcznie bez maszyn, czyli w *rynkach*. Bardzo ważne były piłki. Jedna do cięcia drewna wzdłuż tzw. *szliczega*, inna zaś zwana *laubzegą* służyła do cięcia drewna w poprzek. Do wycinania otworów służyła



Szafa z 1886 roku.

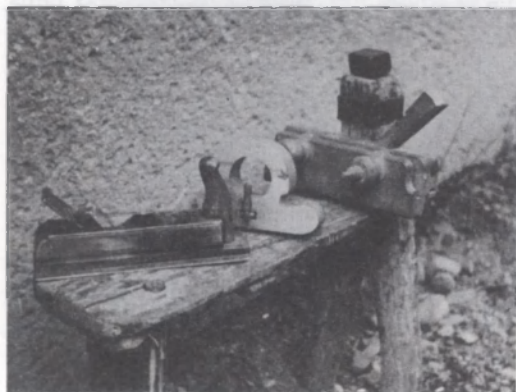
długa, wąska, spiczasto zakończona piłka zwana *złodziejką*. Najbardziej używaną piłą był tzw. *fugszwanc*. Była to pił jednoręczna z szerokim brzeszczotem. Nazwa piły zależała od jej przeznaczenia i kształtu. Podobnie było ze strugami czyli heblami. Do zrywania grubszej warstwy drewna służył *grobhobel*, do wyrównywania długich powierzchni służył *sztoshobel*, do uzyskania gładkiej powierzchni deski służył zaś *puchhobel* i *szlichthobel*. Rowki robiono *nut-*

hoblem. Krawędzie drzwi i okien strugane były *falchoblem*, a wygładzane *gzymshoblem*. Do robienia ozdób na meblach stolarze używali *kelhobla*. Używali jeszcze *raszpli* – zdzieraków, a także gładzików do wygładzania powierzchni drewna. Stolarze używali ołówka, składanego metra, winkla, przykładnicy i śmigi – pewnego rodzaju przykładnicy, której jedno z ramion można było nastawiać na dowolny kąt i według tego przycinać deskę czy listwę. *Szpanklubnie* – rodzaj imadeł służyły do przyciskania sklejonych płaszczyzn. Potrzebowali dłuta o różnej szerokości od 4 do 40 mm, niektóre płaskie, inne wklęsłe. Musiał być również zestaw świdrów i wiertel, młotków żelaznych i z twardego drewna oraz siekier.

Z czasem zaczęto nabywać różne maszyny do obróbki drewna. Najbardziej przydatnymi były piły tarczowe – *cyrkularki* i heblarki. Cenną maszyną była tzw. *abrychtka* do heblowania desek na potrzebną grubość. Stosowano też maszynę łączącą w sobie trzy funkcje: frezowanie, cięcie i wiercenie. Bardzo przydatną i praktyczną maszyną była tzw. *pucowaczka*, która przetaczała pas papieru ściernego. U nas były rozpowszechnione maszyny różnych firm. Do najbardziej znanych należały RIKOW z Wamsdorfu i PAHANS z Niemiec. Różnorodne wiertła i świdry produkowała firma STAM w Czeskim Cieszyńsku oraz firma LEGLER w Jabłonkowie.

W warsztatach miejskich pod koniec XIX wieku robiono wszelkiego rodzaju meble i stolarkę budowlaną. Drewno z reguły kupowano w tartaku – *na pile*. Do wyrobu mebli używano drewna miękkie – świerkowe, sosnowe, topolowe, lipowe, brzoźowe; półtwarde – modrzewiowe, jodłowe, klonowe oraz drewna twarde – dębowe, jesionowe, wiązowe, grzechodrzewiowe, bukowe, grabowe, jaworowe, a także z drzew owocowych – gruszy, jabłoni, wiśni i czereśni, śliwy oraz orzecha włoskiego. Nie obce im były gatunki drewna drzew egzotycznych – mahoń, heban, palisander i gabun.

Wyrabiano z nich meble z intarsją. Z surowca krajowego także meble ludowe, jak stoły, stołki, ławy, ławki oraz skrzynie czyli *trówały* – *tróhły*, *szranki* – komody. Wyrobem mebli ludowych najdłużej w Jabłonkowie zajmowali się Wacław Holeczek *Na Biedzcie*, Jan Kostelnoszek *na Wyszni Brónie* i Adam Arleth. Ogólnie jednak zajmowano się wyrobem mebli tzw. miejskich. Przy ich wyrobie używano kilka rodzajów łączeń. Jednym z nich było połączenie zw. *cynkowaniem*, czyli łączenie przez zągębianie. Inny sposób to za pomocą drewnianych kołków – *na teble*. Stosowano też łączenie zwane *czepowaniem*, a prostszym sposobem łączenia było zbijanie części gwoździami albo sklejanie. Dawniej używano kleju z kości zwierzęcej, później wszedł w użycie znany klej „Firmus”. Meble z twardego drewna nie malowano, a tylko rozcierano na nich politurę. Meble z miękkiego drewna malowano dwa razy farbą olejną. Po raz pierwszy pokrywano je farbą jasnożółtą, po raz drugi jasnobrązową. Zanim farba zaschła, przychodził pokostnik i rozpoczynał *flodrowanie*, czyli tworzył w warstwie farby imitację lat drewna. Do tego służyły mu specjalne grzebienie z drewna lub blachy, różne drewnienka, szmatki, gąbki i gęsie pióra. *Flodrowanie* oznaczało już zanik ludowych



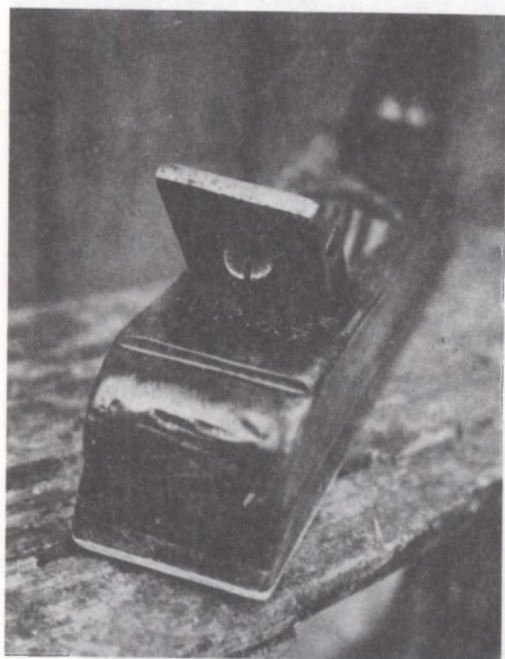
Strugi stolarskie.

mebli malowanych, a tylko gdzieś tam jeszcze robiono sporadycznie ludowe skrzynie malowane, ale także metodą *flodrowania*. Asortyment mebli wyrabianych przez stolarzy na Śląsku Cieszyńskim obejmował ich cały znany asortyment. Głównie obejmował meble kuchenne: kredensy, stoły, zmywalki, szafki, krzesła, półki, etażerki, *sztokerle*, *ryczki*, ławy z ruchomym oparciem. Wyrabiali też meble dziecięce takie, jak ławki, stoliki i kołyski. Do sypialni robili łóżka pojedyncze i podwójne, otomany, szafy jedno- i dwudziałowe, nocne szafki, komody – *szranki*, *psychy* i bieliźniarki. Wystawne były wyrabiane przez nich meble do jadalni czy pokoju przyjąć. Z mebli tych zdobiono głównie szafy i kredensy profilowanymi gzymsami, z intarsją, a w środku nad ich drzwiami często przeszkłonymi nawet lustrami pojawiały się rzeźbione ornamenty roślinne, najczęściej bukiety róż.

Do naszych czasów dochowały się meble robione przez stolarzy miejskich w XIX wieku. Są one świadectwem fachowości ówczesnych rzemieślników, rzetelności i dokładności wykonania. Tak samo meble z XVII i XVIII wieku oglądane dziś w zamkach i muzeach mówią wiele o poczuciu piękna ich wykonawców, a niektóre z nich to prawdziwe dzieła sztuki stolarskiej.

Oprócz wyrobu mebli stolarze u nas trudnili się stolarką budowlaną, która rozwijała się zwłaszcza w XIX wieku, kiedy na naszym terenie, głównie w Zagłębiu Karwińsko-Orłowskim, dzięki gwałtownie rozwijającemu się tu przemysłowi, nastał okres bujnego budownictwa will i domków jednorodzinnych. Zaczęto odchodzić od wiejskiego budownictwa drewnianego i szeroko zastosowano budownictwo ceglane. Stolarze często współpracowali z majstrami budowlanymi, a ci zaś zamawiali u nich wykonanie wszystkich robót stolarskich na budowie. Stolarz na budowę przychodził dopiero wtedy, gdy dom był już wybudowany. Przeprowadził pomiary otworów na drzwi i okna, czym

rozpoczął realizację zamówienia. Stolarze często też sami chodzili do ludzi sposobiących się do budowy nowego domu i proponowali swe usługi. Oprócz drzwi i okien robili parapety, boazerie, drewniane schody i balustrady, pokładali podłogi – *dłazki i parkiety*. Niektórzy z nich wyspecjalizowali się w wyrobie frontowych drzwi wejściowych tzw. *portali*. Robiono



Strug stolarski z 1847 roku.

je np. w warsztacie A. Śliweczki w Łyżbicach i Juliusza Fischera w Trzyńcu. Dawniej bowiem każdy dom miał inne, oryginalne drzwi wejściowe. Na wsi ładne portale dochowały się głównie w domach bogatszych gazdów.

Jeśli chodzi o stolarstwo wiejskie, to należy spojrzeć na XVIII i XIX wiek, kiedy doszło u nas do rozkwitu zdobnictwa w drewnie. Stolarze wiejscy wzorowali się na meblach miej-

skich. Swoje wyroby przystosowywali do potrzeb i warunków na wsi i tak powstawały meble mniej wytworne, ale jakże piękne w swej prostocie kształtów i oryginalności dekoracji. Stoły przeważnie robili tak, że z drewna topolowego sporządzali płytę stołową, tę osadzali na czterech ukośnie łączonych nogach – *stołygach* albo *krzyżokach*. *Stołygi* bywały ozdobnie wycinane, łączone razem trzema listwami, których końce wychodziły na zewnątrz i zabezpieczone były drewnianymi klinami. Taka konstrukcja stołu utrzymała się na wsi cieszyńskiej aż do czasów pojawienia się tam stołów miejskich z pionowo wstawianymi nogami. Stołów nigdy nie malowano. Stołki – *sztokerle* robili proste bez oparć, a umiejętności i uzdolnienia rzemieślnicze przejawiały się dopiero przy wyrobie krzeseł z oparciami – *zydloków, żydloków*. Najzdobniejszą ich częścią było właśnie oparcie czyli *łoplecek* albo *opiyyrok*. Każdy *żydlok* miał je oryginalnie i bogato wycinane. Stolarze robili oparcia wycinane symetrycznie, rzadziej wycinali je tak, że każda z połówek była innego kształtu. Oparcia takie były estetyczne. Do siedzenia służyły też wspomniane już ławy, a niektóre z nich miały oparcia ruchome, które można było przekładać na drugą stronę tworząc swego rodzaju ogródek, w którym mogły się bawić małe dzieci, a nawet układano je tam do snu. Inne znów miały oparcia stałe, składające się z deski głównej, ozdobnie wycinanej, i z dwóch słupków. Robione były także szafki na naczynia kuchenne, których dolna część była zamykana dwuskrzydłowymi drzwiczkami, góra zaś była otwarta i zaopatrzona w dwie półki nad sobą na talerze, misy, dzbanki albo gamki. Talerze lub misy stawiano też na etażerze zrobionej z dwu desek łączonych ze sobą wzdłuż pod kątem prostym. Z przodu deski poziomej stawiano na dwu podpórkach wycinaną listwę, a na desce pionowej umieszczano drewniane kołki do wieszania gamków lub dzbanków. Najbardziej znanymi meblami ludowymi były wymienione



W warsztacie stolarskim.

już szafy – *olmaryje* i skrzynie – *trówtły* na odzież. Uwagę należy poświęcić skrzyniom malowanym. Najstarsze z nich na naszym terenie robiono dla mieszczan i właścicieli folwarków już w XVI wieku. Najstarsza skrzynia malowana znaleziona u nas pochodzi z Bukowca z 1700 roku. Najdłużej ich wyrób utrzymał się w okolicach podgórskich. Jednymi z ostatnich stolarzy wiejskich zajmującymi się wyrobem takich właśnie skrzyń byli Paweł Bocek z Milikowa, Paweł Rusz i Paweł Kufa z Nawsia, Jan Heczko z Piosku, Jan Legierski, Jan Bury i Józef Krężelok z Bukowca.

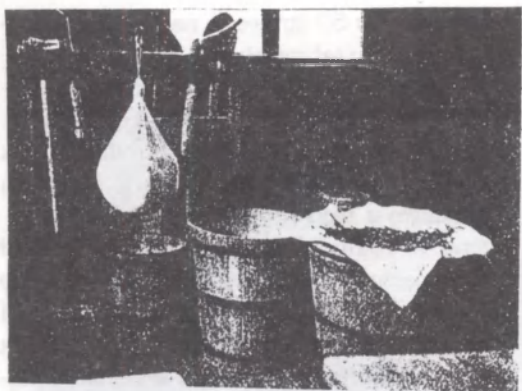
Powiedzmy jeszcze, że niektórzy stolarze wyspecjalizowali się w wyrobie warsztatów tkackich, kołowrotek, młynków, uli, masielnic, form do pierników, ciastek, serków i masła. Często robili także skrzynie – *fachy* na zboże i mąkę i to nawet do sklepów.



BEDNARSTWO

Na Śląsku Cieszyńskim bednarze osiedlali się najpierw zwłaszcza w miejscowościach, gdzie były browary i palarnie spirytusu. Tak było w miastach i przy folwarkach z prawem palenia spirytusu, bo nie każdy folwark je posiadał. W XVI wieku bednarze mieli już swój cech w Cieszynie, Frysztacie i innych miastach. Bednarstwo jest to rzemiosło związane z obróbką drewna, wynikiem której są różne naczynia drewniane mające szerokie zastosowanie. Bednarze robili *zbery*, *zberki* z jodłowego lub świerkowego drewna, *dzieże* na ciasto, masielnice, *putnie* – wiadra do noszenia wody, *cymbry* do czerpania wody ze studni, *sóndki* na mięso i słoninę, *szafliki*, *grotki*, *kónewki*, *faski*, *skopce* – *szkopki*. Na szafasach zaś były potrzebne *putyry*, *łobónki* i *gielaty*. Wszystkie te i inne naczynia, jak *sztwiertki* i *garce* służące do odmierzania potrzebne były w gospodarce domowej, w kuchni i handlu. Wyrabiano je z *dąg* – klepek. Klepki ściągano obręczami z gałązek jodłowych, większe naczynia zaś ściągano obręczami żelaznymi.

Głównym narzędziem pracy bednarzy była *strugaco stolica* – kobylica, na której strugano klepki i dna naczyń. Dawniej bednarze wygotowywali w wodzie prymitywne naczynia wydłubane z próchniejących pni drzew, przytwierdzając do nich dno. Były to tzw. *mosory* i *kadłuby* służące do przechowywania głównie zboża. *Mosory* i *kadłuby* dochowały się jeszcze do naszych czasów na strychach wiejskich chałup. W mniejszych naczyniach tego typu noszono wodę i inne płyny. Bednarze zajmowali się jednak głównie wyrobem beczek, ale robili również koryta do parzenia świń po uboju – *troki*, mniejsze korytka tzw. *niecki* oraz wanny i wanienki do kąpania. Te ostatnie robili z drewna lipowego, wierzbowego i topo-



Wyroby bednarskie.

lowego. Robili też kadzie do browarów i gorzelni na fermentację zacieru, duże beczki wożone na wozach, czyli tzw. kęsy na wodę i gnojówkę, a niektórzy także formy piernikarskie, do masła i ciastek.

Do swej pracy potrzebowali różne narzędzia.

Przy wyrobie np. koryt i niecek potrzebna była *kopaczka*. Był to rodzaj grubej, stalowej motyki odpowiednio zagiętej i wąskiej, którą wykopywano wnętrze pnia. Gdy ścianki koryta były grube już tylko około 2–3 centymetrów, wtedy strugiem wygładzano jego wnętrze. Płaszczyzny obłe, zakrzywione wygładzano *szkroblóm*. Używali pił, siekier, *porzyzów* prostych i zakrzywionych, dłut i świdrów. Najwięcej pracy mieli na jesieni, kiedy robili beczki do kiszenia ogórków i kapusty, na przykładzie których zapoznamy się z pracą bednarza.

Do wyrobu beczek najlepsze jest drewno dębowe, które musiało być odpowiednio wyschnięte. Najpierw przygotowywano więc *dągi* z naciętych polan. Wyrób ich polegał na wystruganiu w ten sposób, że z jednej strony strugano je *porzyzym* prostym, która stanowiła stronę zewnętrzną beczki, a z drugiej, w celu uzyskania wygięcia, strugane były *porzyzym* zakrzywionym i ta strona była wnętrzem beczki. Następnie *dągi* – klepki były przycinane



Wyrób koryt – „troków” w Karwinie-Solcy, lata 50. XX wieku.

według szablonu. Każda klepka musiała być na końcach o jedną szóstą węższa, a na stykach (po bokach) dokładnie wygładzona heblem, by dobrze i ściśle wszystkie klepki przylegały do siebie, a beczka była szczelna. Tak przygotowane klepki wkładano do żelaznej obręczy. W celu otrzymania beczkowatej wypukłości ścian, wolne końce klepek przyginano do siebie. Dla ułatwienia tej czynności wewnątrz beczki rozpalano ognisko. Pod wpływem ciepła klepki zmiękły i wtedy nakładano na nie linę ze specjalną śrubą do zaciskania pętli wokół klepek i przyginania ich do siebie. Po całkowitym ich przygięciu nakładano na nie żelazną obręcz. W końcu wkładano do beczki dno i dokładnie wygładzano jej wewnętrzne ściany. Obręcz, w której beczka była składana, czyli *stawnik*, bednarz zbijał, a w jej miejsce na stałe zakładał nową obręcz z żelaza pasowego. *Stawniki* były różnej wielkości i w zależności od nich kształtowała się wielkość, a tym i pojemność beczek. Dawniej beczki na ogórki

i kapustę były 50 litrowe, a największe 250 litrowe, ale były też mniejsze – 25 litrowe.

Bednarstwo najdłużej utrzymało się w okolicy Stonawy, Cierlicka, Orłowej i Karwiny. Rzemiosło to stało się tradycją rodzinną, jak np. w rodzinie Zipserów w Stonawie. Ostatnim bednarzem z tego rodu był Karol Zipser urodzony w 1914 roku, którego pradziadek był już bednarzem. Około 1910 roku w Cieszynie swoje warsztaty bednarskie prowadzili Rudolf Duis i Józef Gros. Natomiast fabryczka beczek zwana *beczkarnią* powstała w Gnojniku i pracowała do pierwszej połowy lat 60. naszego wieku gdy została zamknięta. Byli też na wsi bednarze – samoucy. Spośród nich można wymienić Sztefka z Łyżbic i Karola Janiczka z Tyry urodzonego w 1901 roku. Obecnie bednarstwo zanika, naczynia z klepek zastąpione zostały wyrobami blaszanymi i plastikowymi. W sklepie czasami można jeszcze kupić beczkę drewnianą, albo *sóndek*, są to jednak naczynia przywożone do nas z innych regionów.

KOWALSTWO

Na Śląsku Cieszyńskim nastąpił również podział kowali na miejskich i wiejskich. Kowale miejscy mieli ułatwiony kontakt z wyrobami zagranicznymi, przez co wzbogacali swe umiejętności i podnosili ogólny poziom rzemiosła kowalskiego. Potrafili robić różne narzędzia rolnicze i rzemieślnicze, konstrukcje i okucia do uprzęży dla koni oraz broń. Z czasem zaczęli się organizować w cechy i zwalczali fuszerów – szturarzy. W XVI wieku swój cech założyli w Cieszynie i we Fryszacie, a w roku 1579 pozwolił im ks. Adam Wacław handlować ko-

sami, sierpami i gwoździemi – wywożono je na Słowację w okolice Czadczy i Żyliny. Specjalnością ich było podkuwanie koni i okuwanie wozów. Kowale wiejscy natomiast zajmowali się głównie wyrobem prostych narzędzi i reperowali sprzęt rolniczy. Do rozwoju kowalstwa na wsi przyczyniła się szlachta, sprowadzając kowali na folwarki. Wielkie gospodarstwa rolne sprowadzały kowali rekrutujących się z czeladników miejskich, których zadaniem było wykonywanie narzędzi i sprzętu rolniczego dla potrzeb *dworu* oraz naprawianie zaprzęgu. Oni to



Kuźnia w Bystrzycy, lata 30. XX wieku.

wykonywali drobne prace kowalskie dla chłopców i podnosili poziom kowalstwa wiejskiego. Kowalstwo rozszerzone było na całym Śląsku Cieszyńskim tak w miastach, jak i na wsi.

Kuźnie budowali kowale zwykle w pobliżu swoich domów albo obok dróg, dlatego że związane to było z tradycją furmańską zabezpieczającą transport drogowy. Stare kuźnie były budowane najczęściej z drewna lub kamienia łupanego, nowe zaś budowano już z cegły. Wewnątrz kuźni na środku stało kowadło osadzone na odziemku (pniu) z twardego drzewa. Przy jednej ze ścian stało palenisko zbudowane z kamieni albo cegieł, a obok umieszczony był miech kowalski, za pomocą którego, najczęściej pomocnik – uczeń dmuchał powietrze do paleniska zwiększając w nim żar. Miechy kowalskie robione były ze skóry i były pionowe

lub poziome. Po drugiej stronie paleniska albo obok niego było kamienne koryto z wodą, w której hartowali rozpalone żelazo. W kuźni był też bank ze szraubsztokym, czyli mocny stół z imadłem. Była też ręczna wiertarka i brusek – okrągły kamień do ostrzenia narzędzi. Kuźnie, które dochowały się do naszych czasów, są już zupełnie zmodernizowane, a miechy kowalskie zostały zastąpione wentylatorami o napędzie elektrycznym. Na początku naszego wieku pojawiły się w kuźniach duże, mechaniczne młoty sprężynowe, wiertarki elektryczne, szlifierki i aparaty spawalnicze. Dużo narzędzi wytwarzali sobie kowale sami, np. duże młoty i małe młotki oraz kleszcze, których było zazwyczaj więcej. Różniły się od siebie w zależności od ich przeznaczenia i użycia. Inne narzędzia to przecinak – majzli-



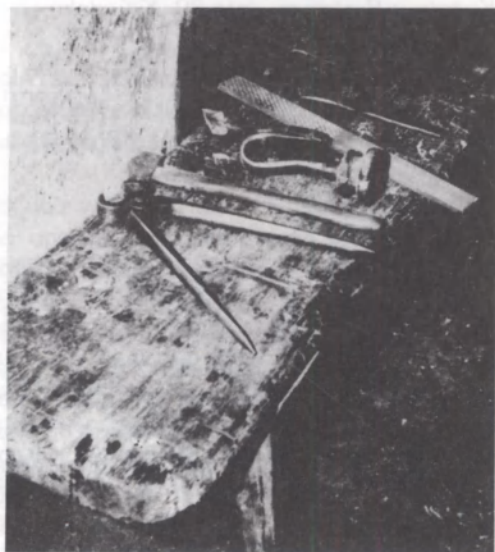
Wnętrze kuźni w Bukowcu.

ki, do zdobienia zaś wyrobów używano stempli zdobniczych – *wybijoków*. Często kowale robili sami dla własnego użytku różne nietypowe narzędzia i wykuwali proste wiertła do żelaza, wyrabiali też *szaubsztoki* – imadła kowalskie i rymarskie, proste gwintowniki itp.

Dla potrzeb rolnictwa robili różne motyki, bakki do klepania kos i sierpów, *porzyzy*, *zielożka* do hebli, noże, kleszcze, nożyce, łańcuchy, uchwyty na *szczyipy* – łuczywo, czyli *świycoki*, zapory i zawiasy do drzwi – *haszpy* i *banty*, zawiasy do mebli, proste zamki i kłódki wraz z okuciami drzwi itp. Robili jeszcze dużo innych rzeczy, bowiem sklepów z narzędziami żelaznymi dawniej nie było zbyt wiele. Zajmowali się też wyrobem prostych maszyn rolniczych, przede wszystkim były to części do pługów, jak kroje, odkładnice i lemiesze oraz *spłozy* i *sprzyczki*. Do pługa należała też *otka* – drewniany kij zakończony żelazną łopatką do oskrobywania pługa z gliny. W nowszych czasach robili już pługi całkowicie żelazne wraz z kołesnicami. Do drewnianych bron robili że-

lazne kolce – *bróntoki* (zęby), a nowsze brony robili już całe z żelaza. Najczęściej do pługów ostrzyli *zielożka* – lemiesze wykuwaniem. Ściśle współpracowali z kołodziejami, którzy po zrobieniu wozu, bryczki czy kolasy dostarczali je do kowala. Ten wyposażał je w niezbędne okucia i części metalowe. Prace związane z okuciem wozu trwały około jednego tygodnia. O różnorodności wyrobów wykonywanych przez kowali świadczy np. „Kup” Jacoba Hawliczka z okolicy Jabłonkowa. Dokument ten nosi datę 16 maja 1826 roku, na podstawie którego ojciec sprzedaje swemu synowi, też Jakubowi, m. in. „1 Wuz kuty, 1 Pluch ze zelezy, 2 Brana, 1 Lancuch, 1 Hond, 1 Tohełko, 1 Korbe s kosom, 1 Trawni kosu, 1 Pilu, 1 Sekeru, 2 Motyky, 2 Swiedry, 1 Dlotko, 1 Widly, 1 Porzez”.

Praca kowali polegała na obróbce rozpalonego żelaza. Do jego nagrzewania służyło palenisko, w którym spalano drzewny, potem czarny węgiel kamienny, a w czasach now-

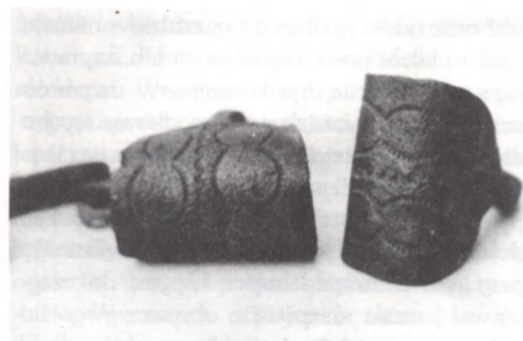


Narzędzia do podkuwania koni.

szych już koks. Kowal wkładał żelazo do rozgrzanych węglików, gdzie po pewnym czasie miękło. Wtedy ujmował je w kleszcze, kładł na kowadle, do drugiej ręki brał młotek i uderzał nim w rozpalone żelazo, formując je odpowiednio. Doświadczony kowal poznał, kiedy żelazo jest dobrze rozpalone, a to po odcieniu czerwonego koloru i wiedział jak i gdzie w nie uderzyć, by uzyskać odpowiedni kształt. Dawni kowale nie znali aparatu spawalniczego, żelazo więc łączyli techniką skuwania przy bardzo wysokiej temperaturze.

Asortyment wyrobów kowalskich był bardzo szeroki. Specyficzny miał Franciszek Kokotek z Łąk, który specjalizował się w produkcji motyk, łopat i siekier. W jego kuźni wyrabiano aż pięć tysięcy motyk rocznie, i to w 14 gatunkach. Był na nie dobry zbyt na całym Śląsku Cieszyńskim, a m. in. hurtem odbierał je kupiec Eisenberg w Cz. Cieszynie, Konczakowski w Cieszynie, Mamica w Trzyńcu i Blumenthal we Frysztacie. Jeszcze dziś wiele siekier spotkać można ze znakiem firmowym FK. Dla okolic górskich i podgórskich, czyli tam gdzie były tzw. kamieńce, robił motyki ze zgrubieniem biegnącym przez środek motyki od ostrza ku nasadzie tyłca. Robiono je w seriach: motyk 500 sztuk, łopat 500, a siekier 200 sztuk.

Kowale często zdobili swoje wyroby. Powszechnie stosowaną techniką zdobień było wybijanie ornamentu za pomocą *wybijoków* – żelaznych stempli. Wybijano do żelaza gorącego lub zimnego z tym, że dawniej zdobiono tylko w żelazie gorącym, gdyż do zdobienia żelaza zimnego potrzebne są stemple ze stali, których kowale raczej nie posiadali. Wybijanie wzoru do żelaza gorącego odbywało się bez trudności. Nagrzane żelazo było plastyczne i łatwo poddawało się oddziaływaniu stempli. *Wybijoki* robili sobie sami w kształcie walcowatego dłuta albo młotka, na końcu z wykutą *zdobinóm*, czyli częścią zdobiącą, którą hartowali, by była odpowiednio twarda. Stemple zdobnicze miały różnie ukształtowane zakoń-



Zdobione wyroby kowalskie.

czenia i można było nimi wybijać kreski proste, faliste, krzyżyki, kółka, rozetki, gwiazdki, kropki, ząbki, półksiężycy, kombinacje linii prostych i falistych, zygzaki, kratkę, jodełkę, proste motywy roślinne i inne wzory geometryczne. Metodą wybijania ornamentu zdobiono różne przedmioty, jak pierścienie do kos, babki do ich klepania, kowadła, zawiasy, wykładki do zamków, *otki* do czyszczenia pługów itp. Bogato zdobili okucia wozów i sani, szczególnie *sznica* – *śnica*, do których osadzony był dyszel. Zdobnictwo wyrobów kowalskich rozwinęło się w drugiej połowie XIX wieku, a jego rozmach nastąpił na przełomie XIX i XX wieku.

Ważnym zajęciem kowali było podkuwanie koni, czym nie mógł się zajmować każdy kowal, bowiem pozwolenie na to otrzymywali tylko ci, którzy zdali odpowiedni egzamin z weterynarii i umiejętności podkuwania. Tylko tacy kowale mogli na swej kuźni umieścić szyld z napisem „Egzaminowany kowal”. Większość kowali z naszego terenu dawniej robiła takie egzaminy w wojsku. Kowale dawniej sami wykuli podkowy, a w czasach nowszych zaś kupowali produkowane fabrycznie w sklepie. Przed podkuciem kowal musiał sobie najpierw przygotować narzędzia, a to *ucynke*, czyli rodzaj przecinaka, *kleszcze*, strug kowalski, *raszple* – zdzierak, *pałke* – drewniany młotek, żelazny młotek i *siekocze*, tj. specjalny stalowy

Sprawiło to koniowi ból i zmuszało do uspokojenia. Niektórzy kowale mieli przy swej kuźni drewniane klatki, do których umieszczali bardzo niespokojne konie i tak względnie bezpiecznie mogli podkuwać. Kowale trudnili się też podkuwaniem wołów pociągowych, obcinaniem racic bydła, zakuwaniem bykom w nozdrza żelaznych ogniów itd.

Ze źródeł historycznych dowiadujemy się, że w XVII wieku kowalami np. w Boguminie byli Jan Czerny i Antoni Mazur, a w Jabłonkowie byli nimi w XVIII wieku Józef Gorywoda, Paweł Płoszek, Jan Skrzek. W Cieszynie na początku XVIII wieku kowalami byli Jan Kozieł i Kacper Küntzel. Wędrując przez Śląsk Cieszyński na początku naszego wieku można było natrafić na wiele kuźni tak w miastach, jak i na wsi. Kowalstwo, podobnie jak inne rzemiosła, było często rzemiosłem dziedzicznym z ojca na syna. Zanikło u nas w latach po drugiej wojnie światowej, gdy spadło zapotrzebowanie kształcenia nowych adeptów tego rzemiosła spowodowane likwidacją koni i wprowadzaniem traktorów, a kowale fabryczni, w hutach i na kopalniach różnią się nieco od dawnych kowali pod względem rodzaju robót.

Rachunek
za prace kowalskie
z 1906 roku.

ŚLUSARSTWO

W obrębie niektórych rzemioł z czasem zaczęły się tworzyć węższe specjalności. Proces ten nastąpił także w kowalstwie, z którego już w średniowieczu wyłoniło się ślusarstwo. Podział pracy między tymi dwoma rzemiosłami musiał być określony statutami cechowymi, ale i tak między kowalami a ślusarzami dochodziło do zatargów i nieporozumień. Ślusarze poważnie zajmowali się sporządzaniem wszelkiego rodzaju zamków, okratowań i okuć drzwi, okien, okiennic i robili różne ozdobne przedmioty metalowe nie wyłączając balustrad. Ślusarstwo nabrało charakteru rzemiosła bardziej artystycznego, specjalizujące się w wyrobie ozdobnych balustrad i okratowań, a później także żelaznych płotów i bram, furtek oraz żelaznych skrzyń dla urzędów do przechowywania dokumentów i pieniędzy.

Ślusarzy w Cieszynie wspomina już urbanisz z roku 1624, a pod koniec XVIII wieku było ich 14. Z innych źródeł dowiadujemy się, że na początku naszego stulecia warsztaty ślusarskie w Cieszynie mieli np. Franciszek Błażej, Edward Miczek, Franciszek Rund i Franciszek Zulkowski. Ślusarze byli też i w innych miastach, a np. w Jabłonkowie w XIX wieku ślusarstwem zajmowali się Józef i Franciszek Mokryszowie, a w okresie międzywojennym zaś Jan Niedoba, Józef Seifert i Wilhelm Hodała. Ślusarstwo w okresie międzywojennym stało się bardzo popularne, o czym świadczy fakt, że w warsztacie Jana Niedoby w Jabłonkowie wyuczono w tym czasie 31 uczniów. Ślusarze w miastach wykonywali wszelkie prace związane z obróbką żelaza. Zajmowali się też naprawą pomp i instalacją wodociągów, centralnego ogrzewania, piorunochronów – gromników, sklepikarzom instalowali żelazne żaluzje i zakładali zamki. Swe zdolności prze-

jawiali zwłaszcza przy sporządzaniu ogrodzeń żelaznych, krat, balustrad i wkładek zamków do drzwi. W okresie międzywojennym warsztaty ślusarskie zaczęły pojawiać się także na wsi cieszyńskiej, a taki warsztat m. in. miał Józef Bałon i Albin Przeczek w Błędowicach Dolnych, Karol Pawera w Trzyciezu, Karol Teofil w Bystrzycy i wielu innych. Szeroko znany warsztat ślusarski posiadał Rybarski we Fryszacie. W czasach dzisiejszych ślusarstwo jest bardzo rozpowszechnione, zwłaszcza jest wielu ślusarzy – samouków na wsi. Podyktowane jest to koniecznością, gdyż nasycenie domostw urządzeniami i sprzętem technicznym jest wielkie i wymaga nieustannego utrzymywania jego sprawności.



W warsztacie ślusarskim.

KAMIENIARSTWO

Występujący w Beskidach na Śląsku Cieszyńskim piaskowiec godulski był podstawą do rozwoju kamieniarstwa u nas. Rzemiosło to szczególnie rozwinęło się w Brennej, Gródku, Ligotce Kameralnej i Rzece, gdzie powstały duże kamieniołomy. Kamieniarze za pomocą młotów i żelaznych klinów, ale i ostrzałem łamali i wydobywali piaskowiec, robiąc z niego kamienie do żam, schody, okrągłe brusy do ostrzenia narzędzi i noży, a przede wszystkim wyrabiali *osełki* do ostrzenia kos i sierpów. Żama i *bruski* były w każdym gospodarstwie rolnym, tak samo każdy gospodarz narzędzia ostrzył sobie sam.

Wyrób tak bardzo potrzebnych *osełek* przebiegał następująco: Kamieniarz nałamał podłużne kamienne płytki o grubości zbliżonej do wymiaru *osełki*. Do niej przykładał drewnianą szablonę i razem umocowywał je w imadle. Następnie żelaznymi szczypcami z długimi uchwytnymi obcinał kamienną płytkę po obwodzie szablonę uzyskując *osełkę*, której krawędzie były jeszcze nierówne i chropowate.

Należało je wygładzić. Do tego celu służyło kamienne koryto, którego wewnątrz polewano wodą i poprzez tarcie *osełki* o ściany koryta otrzymywano gotowy, gładki wyrób. Praca ta wymagała dużego wysiłku fizycznego.

Wyroby kamieniarzy były też potrzebne w budownictwie i dlatego wyrabiali progi, schody, kamienne odrzwia drzwi wejściowych, w tym różne słupki – gładkie i profilowane, łuki do wejść arkadowych, płyty chodnikowe, kamień na podmurówki tzw. *hakle*, koryta dla trzody chlewnej, bydła i koni. Kamieniarze trudnili się także wyrobem płyt, ramów i krzyży nagrobkowych. Niektórzy z nich, jak np. Edward Kłóska z Ligotki Kameralnej wykonał pomnik lotników Żwirki i Wigury w Cierlicku na Kościelcu wraz z wyrzeźbionymi godłami Republiki Czeskiej i Rzeczypospolitej Polskiej. Zajmowali się też pracą związaną z wytwarzaniem płyt pamiątkowych, obelisków, postumentów do pomników wraz z odpowiednimi napisami wykutymi w kamieniu.

GARNCARSTWO

Garncarstwo należy zaliczyć do najstarszych rzemiosł w dziejach ludzkości. Na Śląsku Cieszyńskim rozpowszechnili je wędrowni garncarze już w średniowieczu. Niektórzy z nich osiadali na stałe w powstających miastach i nauczyli tego rzemiosła innych. Ośrodek garncar-

ski powstał w Cieszynie, któremu książę Adam Wacław potwierdził w roku 1596 statuty cechu, a dalsze powstały w Błędowicach Dolnych, Datyniach Dolnych, Fryszacie, Jabłonkowie, Lutyni Polskiej (Gómej), Skoczowie, Suchej Gómej, Toszonowicach Górnych, Wiśle



Moździerz garncarski do tłuczenia glazury.

i indziej. Urbariusz z roku 1624 wspomina garncarzy w Boguminie, gdzie dokument z 1746 roku wymienia garncarzy Jerzego Bonka, Macieja Urbańca, Jana Strmadla, Jana Zarembę, Szymona Szklarza i Jana Malka.

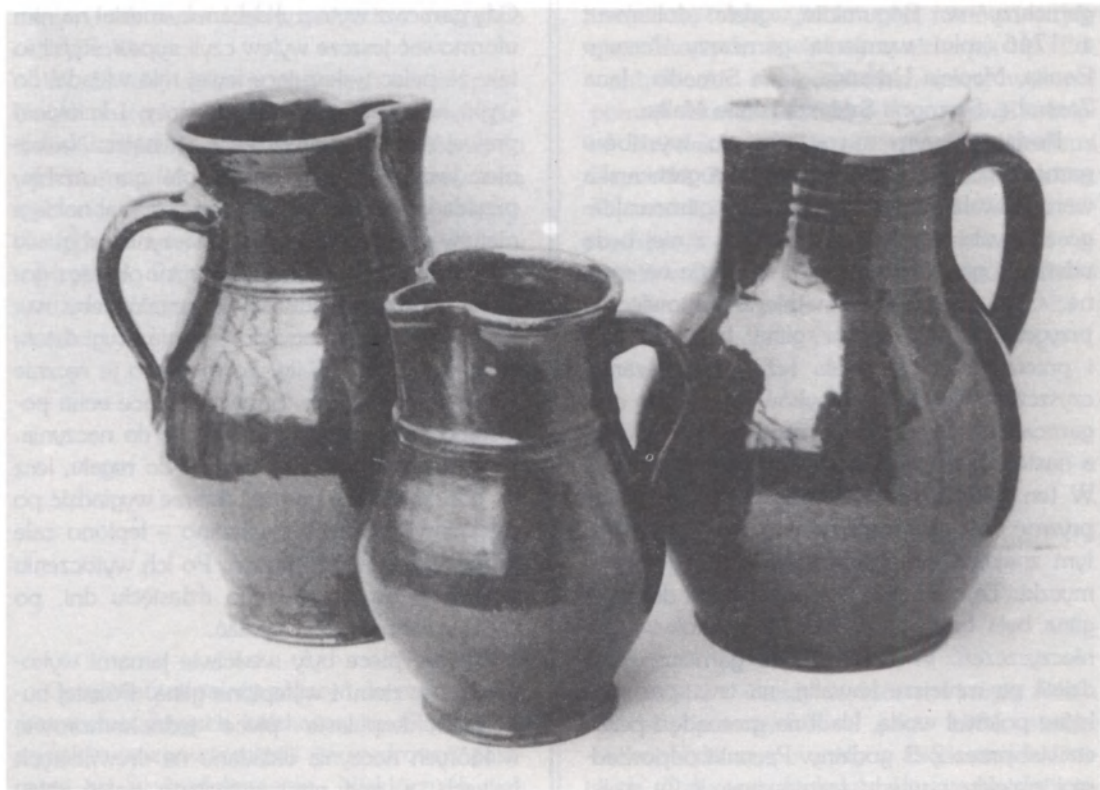
Podstawowym surowcem do wyrobów garncarskich jest glina. Dobra glina garncarska warunkowała powstanie ośrodka garncarskiego i dawała pewność, że wyroby z niej będą udane, a praca garncarza nie pójdzie na marne. Glinę trzeba było najpierw odpowiednio przygotować. Najlepsza glina była odleżała i przemarznięta. Musiała też być bez zanieczyszczeń – korzeni, kamyków itp. W tym celu garncarz przekopywał ją motyką – *pniówką*, a następnie polewał wodą i nabijał na pieńek. W ten sposób na odziomku utworzył z gliny pryzmę. Z niej strugał plastry usuwając przy tym znajdujące się jeszcze w niej drobne kamyczki. Tę czynność powtarzano tak długo aż glina była bez porów i bez jakichkolwiek zanieczyszczeń. W dalszej fazie garncarz glinę dzielił na mniejsze kawałki, na tzw. *pecynki*, które polewał wodą, kładł na gromadę i pozostawiał przez 2–3 godziny. Pecynki odpowiednio zmiękły i wtedy formowano je w wałki o średnicy uwarunkowanej wielkością naczynia, które miało być wytoczone na kole gar-

carskim. Garncarz zasiadał za koło, kładł na jego środek, czyli *na głowę*, wałek gliny i ruchem nóg puszczał koło w ruch. Obok miał naczynie przedzielone przegródką. W jednej połowie była czysta woda, a w drugiej woda z rozprowadzoną w niej gliną, czyli tzw. *szligr*. W *szligrze* maczał ręce i rozpoczął formowanie naczynia. Pod wpływem obrotu koła i dźłania rąk garncarza glina zaczęła powoli formować się w kształt okrągłego naczynia. Garncarz lewą rękę trzymał wewnątrz naczynia, a prawą kształtował naczynie od zewnątrz. Obroty koła zwiększano i naczynie powoli przybierało ostateczny kształt. Po zatrzymaniu koła naczynie wygładzano. Używano do tego szmatki, kawałka skóry i drewnianego nożyka zwanego *czympielym*, albo kawałka szkła. Gdy garncarz wytoczył dzbanek, musiał na nim uformować jeszcze wylew czyli *cypek*. Robił to tak, że palec wskazujący lewej ręki wkładał do szyjki naczynia, a palcem średnim i kciukiem prawej ręki naciskał szyjkę z zewnątrz. Na koniec jeszcze raz roztaczał koło garncarskie, przykładając do niego drut, który trzymał naciągnięty w rękach i odcinał nim naczynie od głowy koła. Zatrzymawszy koło, chwycił oburącz gotowe naczynie i odnosił do regału żeby wyschło. Ucha dorabiano dopiero na drugi dzień, kiedy naczynia stężały. Formowano je ręcznie albo w drewnianych formach. Końce ucha pocierano *szligr*em i przylepiano je do naczynia. Naczynie stawiano z powrotem do regału, lecz do góry dnem, by go móc dobrze wygładzić po całej powierzchni. Wytwarzano – lepiono całe partie jednakowych naczyń. Po ich wytoczeniu wysychały od tygodnia do dziesięciu dni, po czym je można było wypalać.

Dawne piece były właściwie jamami wykopanymi w ziemi i wylepione gliną. Później budowano kopulaste piece jednokomorowe, w których naczynia układano na drewnianych belkach, a pod nimi rozpalano ogień. Największe zastosowanie jednak miały poziome i pionowe piece dwukomorowe. Piece te były

przez środek podzielone ścianą z otworami. W jednej części takiego pieca palono ogień, a w drugiej układano naczynia do wypalania. Przed włożeniem naczyń do pieca polewano je albo glazurowano. Polewanie miało na celu pokrycie wyrobu cienką warstwą glinki, aby nadać mu większą trwałość, zakryć pory i zrobić je ładniejszym. Celem zaś glazurowania było pokrycie naczynia cienką warstwą szkliwa, które dawało naczyniu wysoki połysk i chroniło je przed uszkodzeniem, szczególnie jego powierzchni. Glazury czyli *glejty* były różne, a ich stosowanie wymagało dużego doświadczenia. Garncarz, mając naczynia pokryte glazurą lub polewą, wkładał je do pieca; między nie pokładał gliniane tabliczki, aby naczynia przy wypa-

laniu nie sklejały się. Samo wypalanie wymagało dużo praktyki, ponieważ źle wypalone naczynia, tzw. *czerepy* lub *czepanie* szły na wysypisko. Wypalanie odbywało się przy temperaturze 900–1000 stopni Celsjusza i trwało od 12–24 godzin. Garncarz przez otwór pieca obserwował wypalanie i widząc, że glazura zaczyna się szklić, zatykał wszystkie otwory pieca i przestawał w nim palić. Naczynia stygły powoli i dopiero po ich ostygnięciu można je było wyjmować z pieca. W przeciwnym razie naczynia mogłyby popękać. Technika garncarska na Śląsku Cieszyńskim była w zasadzie wszędzie jednakowa, a pewne różnice istniały tylko w metodach pracy, co wynikało głównie z tego, iż w poszczególnych ośrodkach gar-



Toszonowickie dzbanki gliniane.

carskich stosowano różne rodzaje glin i glazur.

Jeden z wielu ośrodków garncarskich u nas powstał w Błędowicach Dolnych i w Datyniach Dolnych. Tradycje garncarskie w tych miejscowościach sięgają pierwszej połowy XVII wieku, czego dowodzą zapisy w metrykach kościelnych i księgach gruntowych. Najstarszym znanym nam garncarzem w Błędowicach Dolnych był Stanisław Staniek. Jego nazwisko i zawód pojawia się w roku 1632 i 1638 w zapisach cechu szewskiego we Frydku, gdy poświadcza o dwóch uczniach, których przyjmowano do nauki szewstwa w tym mieście. Garncarstwo rozwinęło się tam szczególnie w XVIII i XIX wieku. Wówczas zajmowały się nim rody Przeczków, Tomanów, Fukałów, Bałonów i Tłotków. W Datyniach Dolnych były to zaś rody Szarowskich i Pellarów. Garncarzy w Datyniach i Błędowicach było dużo. Zapisy w metrykach z XVIII i XIX wieku mówią o 50 garncarzach. Wśród nich był Kożusznik, Buchta, Józef Szczerba z Błędowic i Bernard Szarowski z Datyń Dolnych. Garncarz Jan Guńka z Błędowic Dolnych w roku 1883 pracował w Cieszyńcu oraz Jan Liszok pracował tutaj w 1811 roku. W kronice dolnodatyńskiej wspomina się garncarza Fukałę, Kotulę, Przeczka, Rajdusa, Szarowskiego i Tomana. Warunkiem pomyślnego rozwoju garncarstwa była występująca tam dobra glina, którą garncarze dolnodatyńscy kopali w miejscu zwanym Glinikiem, leżącym na terenie gospodarstwa Pipra. W Błędowicach Dolnych dobra glina była w Międzydołach, Na Pietrusowym i u Kobierskiego. Z tej gliny robiono wyroby dobrej jakości, mające także dobry zbyt. Garncarze z Błędowic i Datyń robili różnej wielkości gamki, misy, dzbanki, formy do ciasta, *śmietaniki*, garnuszki na wódkę, świeczniki, solniczki, doniczki, kafle piecowe, zabawki dziecięce, skarbonki w kształcie zwierząt, koryta dla świń, rury piecowe i inne. Do glazurowania swych wyrobów używali glazur przeźroczystych, ołowiowych z domieszką tlenków żelaza,

miedzi i *ślinu* – iłu. Od połowy XIX wieku niektórzy z nich zaczęli stosować mlecznobiałą glazurę. Dawniej błędowicko-datyńskie wyroby garncarskie zdobione były plastycznie przez rycie, wydlubywanie albo naklejanie drobnych elementów zdobniczych. W drugiej połowie XIX wieku rozpowszechniło się tam zdobienie techniką malarską. Malowano za pomocą tzw. *kuczoka* albo *pędzlem*. Garncarz Bernard Bałon używał glazury, a jego dzbanki były zdobione białą gliną pod przeźroczystą glazurą. Zdobienie było w formie pionowych, falistych i równych kresek, sześciopunktowych kwiatów i motywu jodełkowego. Garnuszki wewnątrz były polewane białą gliną, zewnątrz na ciemnobrunatnej glazurze rozsiane były białe kółka. Gamki i *śmietaniki* były często polewane i glazurowane tylko wewnątrz, na zewnątrz była surowa wypalona glina. Do naszych czasów dochowały się niektóre wyroby garncarzy błędowicko-datyńskich, a wśród nich najładniejsze są dzbanki polewane białą polewą, na której pędzlem namalowane są motywy kwiatowe z ciemnomodrymi kwiatami, zielonymi listkami i jasnobrunatnymi łodygami. Garncarze ci rozwozili swoje wyroby po całym Śląsku Cieszyńskim i północno-wschodnich Morawach. Większość z nich miała konie i rozwozila nimi wyroby na targi i jarmarki do Frysztatu, Cieszyńcu, Frydku, Ostrawy, Frydlantu, Fulneku, a także na targi do Orłowej, Gutów i Morawki. Garncarstwo w tych okolicach zaniknęło już po pierwszej wojnie światowej.

Dość znanym ośrodkiem garncarskim u nas były Toszonowice Górne. Początków garncarstwa należy tam szukać w budynku nr 37, zbudowanym około 1820 roku. W nim Maciej Kostecki w 1890 roku założył pierwszy warsztat garncarski. W roku 1895 właścicielem tego warsztatu został Rudolf Morań ze Sychciny koło Kunsztatu na Morawach. R. Morań urodził się 10 stycznia 1867, a zmarł w 1941 roku. Swój warsztat rozbudował do małej fabryczki rękodzielniczej. Zatrudniał w niej 4 aż 6

gamcarzy i kilku pomocników. Wśród nich był Józef Baudiš pochodzący z Dvora Králové oraz jego syn, Stanisław, a także Franciszek Válek ze Sychcina, Tomasz Válek, Józef Talavašek, Franciszek Morań – syn brata Rudolfa, Jan Koutný, Józef Štěrba, Franciszek Taraba z Trzanowic i Jan Fukala z Błędowic Dolnych. Gamcarstwa w tej manufakturze wyuczył się G. Przeczek, Karol Skupień, Karol Kawulok, Adolf Golderberger, Michał Marziniak i Jerzy Morań. Byli to miejscowi uczniowie.

Wyroby Morania miały dobry zbyt, bowiem wytwarzane były z lepszej, twardszej gliny dowożonej z Czech i Moraw – z Tlučňák, Pilzna, Hamrów k. Chlumu, Blanska i z Kunsztatu. W tej fabryczce robiono także wyroby nieglazurowane ze zwykłej gliny brunatnoczerwonej sprowadzanej z Dzieńmorowic, Suchej Gómej i z Domasłowic Górnych. Wyroby zaś z glin czeskich, morawskich i dolnośląskich nazywane były *bónclokami*, *pónclokami* albo *kamióńkami*. Nazwa *bónclok*, *pónclok* pochodzi bowiem od Bunzlau, niemieckiej nazwy miasta Bolestawiec na Dolnym Śląsku, gdzie już w XVI wieku wypalano naczynia gliniane z twardej gliny. *Bóncloki* – *póncloki* były trwalsze w użyciu, pękały rzadziej niż wyroby z glin zwykłych. Gлина bowiem, z której były robione naczynia toszonowickie była trwalsza, a po wypaleniu miała kolor żółtobiały. Wyroby te były od spodu znaczone cyframi od 1 do 12. Według Barbary Kopeckiej, sprzedającej wyroby toszonowickie w sklepie swego brata, gamcarza i kaflarza jabłonkowskiego Izydora Kopeckiego, cyfry te pomagały określić cenę wyrobu i tak najmniejszy i najtańszy był wyrób oznaczony cyfrą 1, a największy i najdroższy cyfrą 12. Asortyment wyrobów gamcarzy toszonowickich był szeroki. Wytaczali na swych kołach dzbanki, *śmietaniki*, gamki, gamuszki, miski, duże misy, brzuchate gamki na smalec, rondle, *piekocz*e, duże naczynia na wodę – *plucary*. W drewnianych formach wyciskali formy na ciasta – *babówki*, baranki wielka-

nocne, strucle i inne. Robili też figurki zwierząt – koguciki, świnki, gliniane serca, doniczki, koryta dla świń, koni itp. Ich wyroby polewane były najczęściej na kolor ciemnobrunatny, rzadko robiono wyroby białe polewane, i to zazwyczaj tylko wewnątrz naczyń. Również rzadko zdobili swe wyroby. Malowali niekiedy tylko dzbanki przeznaczone na wystawę albo służące propagacji. Nie wszyscy gamcarze umieli malować pędzlem, więc wyroby w Toszonowicach zdobiono tylko wtedy, gdy w fabryczce był zatrudniony człowiek o takich umiejętnościach. Glazury sprowadzano z Pilzna i Miecholup koło Żatca. Wyroby z Toszonowic rozchodziły się po całym Śląsku Cieszyńskim oraz sprzedawano je na targach i jarmarkach w Galicji, na Morawach i na Słowacji. Liczne okazy toszonowickie dochowały się do dziś, głównie zaś brunatno polewane *czepniki*, *śmietaniki* i nieliczne dzbanki. Fabryczka gamcarska w Toszonowicach dotrwała aż do lat powojennych. Po śmierci R. Morania w 1941 roku przejął ją Paweł Sikora, a po 1945 roku prowadził ją Jerzy Morań. We wrześniu 1946 r. wynajął ją Tomasz Válek, który prowadził ją aż do 1950 roku, kiedy została definitywnie zamknięta.

Bogatą tradycję gamcarską ma również Jabłonków. Najstarszym znanym nam gamcarzem był tutaj Walenty Orlik, o którym wiadomo, że mieszkał w Jabłonkowie w 1577 roku. Urbariusz z roku 1621 podaje, że w tym czasie było tu czterech gamcarzy. W metryce parafialnej z XVIII wieku odnajdujemy obok nazwiska niektórych mieszkańców wpisaną łacińską nazwę *figulus*, co znaczy gamcarz. W tym czasie garcarzami byli tu Jerzy, Krzysztof, Jan i Adam Kopeccy, Paweł Czech i Paweł Przybilla. Natomiast w XIX wieku Boruczek, Ignacy Tomek, Walenty Jurzykowski i nieznanym nam gamcarz z nazwiska sygnujący swe wyroby literami AK. Na przełomie XIX i XX wieku pracowali tu gamcarze Józef Ćwieneczek, Józef Czech, Jan Czudek z Gródka, Franciszek

Prochaska ze Skoczowa, a także garncarze z rodziny Kopeczek. Jedna z nich mieszkała w domu nr 72 przy ulicy Młyńskiej, gdzie już Jerzy Kopeczek urodzony w XVIII wieku miał swój warsztat garncarski, który następnie prowadził jego syn, Franciszek urodzony 7 IV 1822. Ten zginął pod kołami wozu, który się wywrócił koło Milówki na Żywiecczyźnie, gdy wioził na sprzedaż swoje wyroby. Po nim przejął warsztat syn Wacław, urodzony 3 IX 1849, a ostatnim garncarzem z tego rodu był jego syn Izidor urodzony 14 IV 1879. Wacław Kopeczek prowadził warsztat garncarski aż do swej śmierci w 1923 roku. On wytwarzał też kafle piecowe, a jego piec garncarski wyburzono w roku 1928, dom zaś w roku 1980. Jego syn, Izidor, wysłany na praktykę do firmy kaflarskiej w Hatmuth, po jej odbyciu otworzył w Jabłonkowie warsztat kaflarki i garncarstwem się już nie zajmował. Inna rodzina Kopeczek mieszkała na Wyszni Brónie w domu pod nr 157. Z tej rodziny wywodził się garncarz Paweł Kopeczek urodzony 13 I 1864. Był on dobrym garncarzem. Ostatnie wyroby wytoczył jeszcze w 1939 roku dla muzeum w Katowicach. Jego piec wyburzono w 1951 roku i ani jeden z jego dwóch synów nie podjął zawodu po ojcu.

W sąsiedztwie Pawła Kopeczkiego mieszkała dalsza rodzina garncarska – Tacinowie. Jerzy urodził się w 1848 roku w Nawsiu. W 1878 przeniósł się do Jabłonkowa odkupując warsztat Walentego Jurzykowskiego. Wyuczył garncarstwa swego syna, Jerzego urodzonego 29 VIII 1875, który zmarł w 1931 roku. Rok przed tym przekazał swój warsztat synowi Józefowi, który go prowadził aż do swej śmierci w 1955 roku. Garncarzem w Jabłonkowie był też Antoni Śniegoń, urodzony w 1850 roku. Mieszkał on w domu nr 62 Na Kałuży. Koło roku 1911 przestał pracować w swym warsztacie i pomagał u Wacława i Izidora Kopeczek aż do swej śmierci w 1931 roku. Jego piec garncarski wyburzono już w 1912 roku.

Wszyscy garncarze jabłonkowscy glinę wydobywali dawniej na zboczu wzgórza, gdzie w 1928 roku wybudowano klasztor ss. Elżbietanek. Przywozili ją także furmami z osady Lyski i z Bukowca z pola Chraścínów i Sikorów zwanych Zplacowianami. Była to glina tłusta o siwym odcieniu, tzw. *celina* – il. Po wypaleniu była czerwona jak cegła i po tym kolorze odróżniano wyroby tych garncarzy. Stosowali oni glazurę srebrną z domieszką tlenku ołowiu, zieloną z domieszką tlenku miedzi, brunatną z tlenku żelaza i brunatnofioletową z dwutlenku manganu. Niektóre glazury robili sobie sami, np. zieloną w ten sposób, że w dużym żelaznym młódczu rozbijali kawałki piritu, mieszała go z brunatnym krzemieniem zbieranym w Olzie w postaci białych kamyczków zwanych gąskami. Mieszaninę tych dwóch minerałów mielono na żarach, a otrzymany proszek przepalono, wsypywano do wody i po oczyszczeniu uzyskiwano gotową glazurę. W nowszych czasach używali glazur fabrycznych sprowadzanych m. in. od firmy Maisner w Saksonii. Niektóre można było kupić w trzech rodzajach: mielone, tłuczone i w kawałkach. Kupowano zwykle tańsze glazury, drobno tłuczone i w kawałkach, a te mielono na żarach. Chociaż była to praca żmudna, to jednak opłacało się je kupować. Glazury białe, żółte i czerwone otrzymywali z różnokolorowych glin albo kamieni występujących w okolicy. Tak samo otrzymywano czerwoną polewę z gliny przywożonej spod Girowej ze zbocza zwanego Czerwonym. Polewą tą polewali swe wyroby przed glazurowaniem.

Wytaczali i wypalali mnóstwo różnych wyrobów, i tak robili dzbanki, *czepniki*, *śmietaniki*, gamki zwane *uszokami*, małe garnuszki do kawy, większe gamki na smalec, *zrosłoki* – czyli dwa gamki połączone razem, *obłóńki* – *obóńki* – naczynia o wyglądzie lekko spłaszczonych beczulek, misy, *ryniki*, *piekocze*, *baniki* – dzbankowate naczynia z małą krótką szyjką, cypki do karmienia dzieci, różne formy

na ciasto – *babówki*, w kształcie baranków wielkanocnych, dzieciątek w powijkach, strucli itp. oraz *plucary* na wodę, podkurzacze pszczoł, świeczniki, podstawki do lamp, pod doniczki, kropielniczki na święconą wodę, pudełka na tytoń w kształcie książki lub niedźwiedzia, doniczki, *cedzoki*, zabawki dla dzieci oraz piszczałki, okaryny i skarbonki.

Wielu z nich zajmowało się zdobieniem swoich wyrobów. Najczęściej zdobili dzbanki. Szczególnie bogato zdobione były dzbanki cechowe, które na powierzchni miały nalepione plastyczne ozdoby. Ogólnie zdobili swe wyroby techniką malarską, czyli na czerwono polewanym naczyniu pędzlem malowali biały dekor, a następnie polewali go glazurą i wypalali. Na dekor dzbanków składały się motywy geometryczne, przede wszystkim koła, kropki, linie faliste i proste, motyw jodełkowy itp. Były to motywy proste, ale jakże gustowne i estetyczne. Podobnie zdobione były gamki na mleko albo do kawy. Zdobienie mis wykonywane było techniką malarską i żłobienia wgłębień oraz rowków. Dzbanki jabłnkowskie podzielić można na dwie grupy: Jedną z nich tworzyły szerokie, brzuchate, mające niską szyjkę i szerokie ucho. Drugą tworzyły smuklejsze dzbanki barokowe z szeroko wywiniętą szyjką i wąskim uchem. Do naszych czasów wyroby gamcarskie z Jabłnkowa dochowały się w zbiorach prywatnych, część zaś w muzeach. Wyroby te można znaleźć nie tylko na Śląsku Cieszyńskim, ale i na terenach dawnej Galicji, a znali ją także mieszkańcy okolic Czadczy, bowiem do Wacława Kopeckiego przyjeżdżał corocznie gazda Warmus z Turzówki i nabywał pełny wóz wyrobów, które potem sprzedawał na Słowacji.

Dalszymi ośrodkami gamcarskimi na Śląsku Cieszyńskim były Wiśla i Skoczów. O gamcarzach Wiślańskich wiemy niewiele, zachowały się natomiast ich wyroby, które możemy dziś oglądać w muzeum w Wiśle, Gliwicach i Bytomiu. Gamcarze ci wyrabiali znane misy wiś-

lańskie posiadające glazurę koloru ciemnozielonego. Były one bez zdobienia. Tutaj robiono też *piekocze* – były to misy z kabłąkiem służącym do ich zawieszania nad ogniem. *Piekocze* były natomiast koloru ciemnobrunatnego. Robiono tu jeszcze i inne naczynia, najczęściej bańkowatego kształtu, a także kropielniczki w kształcie małych kubków z trójkątnymi zawieszkami. Natomiast nieco więcej informacji mamy o gamcarstwie skoczowskim, gdzie jedna z uliczek zamieszkiwana przez gamcarzy, podobnie jak we Frysztacie, nosi nazwę ulicy Gamcarskiej. Gamcarski ród Raszków w Skoczowie znany był z robienia dzbanków na gorzałkę – *kwit*, a ostatni z tego rodu, Sarkander Raszka wytaczał swe wyroby jeszcze w okresie międzywojennym. Wyrabiano tu też gamki na mleko od 3 do 5 litrów, gamuszki, *śmietaniki* z otworem w ścianie bocznej, dzbanki, misy, formy do pieczenia ciasta okrągłe, sercowate, w kształcie zwierząt i dwojaki, trojaki, doniczki, skarbonki i piszczałki. Wyroby skoczowskie miały glazurę koloru jasnobrunatnego. Polewano nią zwłaszcza zdobione motywami roślinnymi dzbanki i dzbany, które były podobne do jabłnkowskich. Misy zaś były koloru ceglastego, wewnątrz jasnożółte, a na dnie miały malowany motyw z bukietu kwiatów. Gamki miały glazurę żółtą, a dzbanki na wódkę, gorzałkę – *kwit* glazurę ciemnobrunatną aż czarną i zdobione były rytym ornamentem w postaci rowków. Często był na nich wryty napis z imieniem i nazwiskiem właściciela, gdy robione były na zamówienie. Zaopatrywali swymi wyrobami gamcarskimi nie tylko okolice Skoczowa, ale także okolice Brennej i Bielska oraz Dziedzic. Gamcarstwo zaniknęło tutaj w okresie międzywojennym.

Gamcarstwo dawniej rozwijało się również w Strumieniu, gdzie je ponownie wznowiono staraniem Towarzystwa Przemysłu Ludowego i Domowego w Cieszynie w 1937 roku. Wyrabiano tam głównie naczynia ozdobne i „miejskie“, a więc nie kontynuowano tradycji

gamcarstwa ludowego. Gamcarze strumieńscy robili małe dzbanki z okrągłym uchem pokryte kremową polewą bez glazury. Na polewie malowali dwa pasy niebieskich falistych linii, a pomiędzy nie umieszczali ornament kwiatowy. Robiono też dwuuszne flakony z ciemnobrązową polewą i przeźroczystą glazurą. W okresie powojennym strumieńskie garncarstwo przekształciło się w kaflarstwo, a obecnie i to zanikło.

Dość dużym ośrodkiem garncarskim był Frysztat, gdzie rzemieślnicy ci zamieszkiwali głównie przy ulicy Gamcarskiej, a ostatni warsztat Rajnocha zlikwidowano tuż po drugiej wojnie światowej. Frysztatcy garncarze wyrabiali te same naczynia co i w innych ośrodkach przerzucając się później na odlewanie różnych glinianych figur do ogrodów przydomowych, jak krasnoludków, zwierząt itp. Chyba największą fabryką garncarską u nas była fabryka hr. Larischa-Mönnicha w Polskiej Lutyni (później Góma, a dziś Orłowa-Lutynia). Wyroby lutynskie rozchodziły się aż do Wiednia, a w fabryce zatrudnieni byli wykształceni artyści malarze i rzeźbiarze. Tutaj produkowano różne wyroby ceramiczne o wysokim standardzie i bogatym, kolorowym dekorze.

Najstarszym jednak ośrodkiem garncarskim u nas był chyba Cieszyn. W roku 1596 cech tutejszych garncarzy otrzymał potwierdzenie swych statutów i z tego wynika, że miał już dawniejszą tradycję. W owych statutach jest ustanowione m. in., że garncarze cieszyńscy zobowiązani są do zrobienia pięciu pieców ostrych, dobrze wypalonych i do zrobienia – wykonania i naprawy na zamku i folwarkach książęcych takichże pieców. Wynika z tego, że w tych czasach garncarstwo ściśle łączyło się z kaflarstwem. Bliższych danych o garncarstwie cieszyńskim brak. Wiemy tylko, że w roku 1799 było w Cieszynie 7 garncarzy, a w roku 1883 jako garncarz pracował tutaj Jan Guńka z Błędowic Dolnych.

Dobra glina garncarska była też w Suchej

Gómej i dlatego hr. Larisch-Mönnich założył tam w roku 1918 przy swej cegielni małą fabryczkę wyrobów garncarskich. W celu polepszenia jakości wyrobów dowożono do Suchej Gómej, podobnie jak do Polskiej Lutyni, białą glinę kaolinową. W Suchej przeważnie robiono wyroby sztukaterskie oraz gliniane i gipsowe imitacje ceramiki słowackiej, głównie dzbanki, misy i talerze. W najbardziej prosperującym okresie byli tam zatrudnieni trzej mistrzowie garncarscy, a między nimi Teodor Mallener, rzeźbiarz z wykształceniem akademickim. Wyroby gómosuskie były estetyczne i gustowne. Był na nie wielki popyt nie tylko u nas i w całej Czecho-Słowacji, ale także w Polsce, Anglii, Austrii, Francji, a nawet w Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej, między innymi dlatego, że tak w fabryczce polskolutyńskiej, jak gómosuskiej była zatrudniona projektantka – rzeźbiarka z wykształceniem akademickim. Według jej rysunków i projektów była robiona i zdobiona ceramika polskolutyńska i gómosuska. Ta fabryczka w Suchej Gómej istniała zaledwie 10 lat. W 1928 roku z powodu narastającego światowego kryzysu gospodarczego została zamknięta, a tylko w Polskiej Lutyni wegetowała aż do czasów II wojny światowej. Część wyrobów gómosuskich dochowała się w zbiorach prywatnych, a cały jej zbiór nabyło muzeum w Ostrawie. Bogaty zbiór ceramiki polskolutyńskiej i gómosuskiej posiadało przed drugą wojną światową Muzeum Macierzy Szkolnej w Orłowej, którego kustoszem był prof. Gustaw Fierla. Podczas okupacji niemieckiej wszystkie te zbiory przepadły.

Dziś już garncarstwo na Śląsku Cieszyńskim nie istnieje. Chociaż miało ono tutaj długą i bogatą historię oraz tradycję, to jednak z wielu powodów i względów niestety nie utrzymało się do czasów dzisiejszych. Przemysł ciężki na naszym terenie spowodował, że ludzie odchodzili od rzemiosła i w nim szukali lepszych zarobków.



Rzemieślnicy kopalni hr. Larischa-Mönnicha w Karwinie w 1898 r.



SPIS INFORMATORÓW

Wywiady na temat rzemiosła na Śląsku Cieszyńskim przeprowadzono z następującymi osobami urodzonymi przed rokiem 1920:

Garncarstwo -

Alojzy Bystroń, Datynie Dolne;
Józef Pastucha, Datynie Dolne.

Kowalstwo -

Jan Czudek, Bukowiec;
Rudolf Fojcik, Łyżbice;
Jan Szlaur, Karpętna.

Krawiectwo -

Anna Czyżowa, Wędrynia-Zaolzie;
Antoni Szpyrc, Jabłonków.

Piekarstwo -

Maria Jągrowa, Jabłonków;
Alojzy Sikora, Jabłonków;
Jan Szczygiel, Jabłonków.

Stolarstwo -

Karol Janiczek, Wędrynia-Zaolzie;
Andrzej Jeżowicz, Jabłonków;
Józef Szymik, Frysztat.

Szewstwo -

Karol Kisza, Bystrzyca;
Jerzy Słowiacek, Jabłonków;
Franciszek Terlecki, Jabłonków.

Tkactwo -

Teresa Zogatowa, Bukowiec.

ZDJĘCIA

Józef Chmiel, Karol Kaleta, Małgorzata Kiereś, Antoni Szpyrc, Jan Szymik.

LITERATURA

- Bayer Julius: *Denkwürdigkeiten der Stadt Freistadt*, Wiedeń 1879.
- Badura Vladislav: *K vývoji osídlení a hospodářskému rozvoji na území města Českého Těšína do roku 1920*, Ostrava 1973.
- Bazielich Barbara: *Śląskie stroje ludowe*, Katowice 1988.
- Fierla Gustaw: *Strój Cieszyński*, Czeski Cieszyn 1977.
- Fierla Gustaw: *Ludowe skrzynie malowane*, (w:) *Biuletyn Ludoznawczy*, z. III, Czeski Cieszyn 1970.
- Fierla Gustaw: *Strój Lachów śląskich*, Wrocław 1969.
- Gaura Karel: *Město Bohumín na sklonku feudalismu*, Ostrava 1976.
- Gładysz Mieczysław: *Góralskie zdobnictwo drzewne na Śląsku*, Kraków 1935.
- Gładysz Mieczysław: *Zdobnictwo metalowe na Śląsku*, Katowice 1938.
- Kiryk Feliks: *Cechowe rzemiosło metalowe*, Warszawa 1971.
- Kocur Alfred: *Rzemiosło ludowe w naszym Beskidzie Śląskim*, (w:) *Hej, koło Cieszyna*, Czeski Cieszyn 1975.
- Łysek Józef: *Chałupniczy wyrób płótna na Podbeskidziu*, *Kalendarz Śląski*, Ostrava 1976.
- Macurová Helena: *Výroba v minulosti města Jablunkova*, (w:) *Těšínsko* nr 15, Czeski Cieszyn 1965.
- Malicki Longin: *Zarys kultury materialnej górali śląskich*, Katowice 1936.
- Ondrusz Józef: *Jak to ze lnem było*, *Kalendarz Zwrotu* 1955, Czeski Cieszyn 1954.
- Ondrusz Józef: *Wytwórczość ludowa*, (w:) *Płyniesz Olzo*, t. II, Ostrava 1972.
- Ondrusz Józef: *O kowalskim rzemiośle*, (w:) *Zwrot* nr 2, Czeski Cieszyn 1981.
- Ondrusz Józef: *O bednarskim rzemiośle*, (w:) *Zwrot* nr 3, Czeski Cieszyn 1981.
- Piegza Karol: *O uprawie i przeróbce lnu pod górami*, (w:) *Biuletyn Ludoznawczy*, z. I, Czeski Cieszyn 1968.
- Piegza Karol: *Ceramika cieszyńska*, Czeski Cieszyn 1971.
- Piegza Karol: *Nakrycia głowy kobiet cieszyńskich*, Czeski Cieszyn 1979.
- Piegza Karol: *Cieszyńskie skrzynie malowane*, Czeski Cieszyn 1983.
- Polockowa Barbara: *Tekstylnia i strój na Śląsku Cieszyńskim w XVI–XVIII wieku*, (w:) *Polska Sztuka Ludowa* nr 3, Warszawa 1967.
- Popiółek Franciszek: *Dzieje Śląska Austriackiego*, Cieszyn 1913.
- Stránská Drahomíra: *Malované truhly z okolí Jablunkova*, (w:) *Radostná země* nr 4, Opawa 1959.
- Szpyrc Antoni: *Warsztat szewski w Jabłonkowie w okresie międzywojennym*, *Kalendarz Śląski*, Ostrava 1981.
- Szpyrc Antoni: *Cieszyńskie rzemiosło ludowe*, (w:) *Na cieszyńskiej ziemi*, Czeski Cieszyn 1985.
- Szymik Jan: *Dawne miary i wagi na Śląsku Cieszyńskim*, (w:) *Biuletyn Ludoznawczy*, z. VII, Czeski Cieszyn 1976.
- Szymik Jan: *Problematyka badań Lachów cieszyńskich*, (w:) *Zwrot* nr 10, Czeski Cieszyn 1992.
- Szymik Jan – Antoni Szpyrc: *Cieszyńskie formy do masła*, Czeski Cieszyn 1988.

SPIS TREŚCI

Wprowadzenie	Str. 5
Rzemiosło i cechy na Śląsku Cieszyńskim w przeszłości	Str. 8
Tkactwo – płóciennictwo	Str. 12
Blicharstwo	Str. 16
Tkactwo – sukiennictwo	Str. 17
Przędzalnictwo	Str. 18
Folusznictwo	Str. 21
Farbiarstwo i drukarstwo	Str. 23
Krawiectwo	Str. 25
Kapelusznictwo	Str. 28
Szewstwo	Str. 29
Powroźnictwo	Str. 32
Grzebieniarstwo	Str. 33
Piekarstwo	Str. 34
Stolarstwo	Str. 38
Bednarstwo	Str. 42
Kowalstwo	Str. 44
Ślusarstwo	Str. 49
Kamieniarstwo	Str. 50
Gamcarstwo	Str. 50
Spis informatorów	Str. 60
Literatura	Str. 61



WYDZIAŁ KULTURY
O GŁĘBOKOŚCI NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM

Redaktor naczelny

IAN SZYMOK

Układ graficzny

IAN SZYMOK - WŁADYSŁAW SZYMCZAK

Projekt okładki

WŁADYSŁAW SZYMCZAK

Wydawnictwo

WYDZIAŁ KULTURY

Zakład Główny

Pracownia Wydawnicza

Kulturalno-Edukacyjna

Ciepła 17-20

19-10

Wydanie 100 egz.

Skład kompozycyjny: Pr. Hosiak, Ciepła 17-20

Dr. B. FRODIP, Ciepła 17-20

ANTONI SZPYRC - JAN SZYMIK
O RZEMIOŚLE NA ŚLĄSKU CIESZYŃSKIM

Redaktor publikacji
JAN SZYMIK

Układ graficzny
JAN SZYMIK - WŁADYSŁAW SZPYRC

Projekt okładki
WŁADYSŁAW SZPYRC

Wydała
SEKCJA FOLKLORYSTYCZNA

Zarządu Głównego
Polskiego Związku
Kulturalno-Oświatowego
Czeski Cieszyn

1993

Nakład 600 egz.

Skład komputerowy: Fa Hornák, Czeski Cieszyn

Druk: PROprint, Czeski Cieszyn

useum sligoka
Gieny nktigoo

41244
Książnica Cieszyńska

KP 7.01.11 SL