

Muz., 2021(62): 41-52  
Rocznik, eISSN 2391-4815

data przyjęcia – 01.2021  
data recenzji – 02.2021  
data akceptacji – 02.2021  
DOI: 10.5604/01.3001.0014.8755

# TRADYCYJNE NARZĘDZIA STOLARSKIE. KOLEKCJA HISTORYKA

## TRADITIONAL WOODWORKING TOOLS. A HISTORIAN'S COLLECTION

**Marek Wrede**

Warszawa  
ORCID 0000-0003-0778-1527

**Abstract:** The paper focuses on a private collection of woodworking tools created in Warsaw in 1982–2020, covering over 400 items, mainly Polish, but also German, Austrian, English, French, and American. It presents the genesis of the collection, methods of its development, internal structure, and the collection study modes.

The presentation is accompanied by comments dealing

with the importance of a collection of tools, or more broadly of items not widely considered to be socially prestigious, seen against the phenomenon of collecting perceived as an element of 'luxury consumption for show', as well as by the first attempts at comparing collecting realities and the position of woodworking tools in the hierarchy of museum objects in Poland and European countries.

**Keywords:** history, society, work, museum, collection, woodworking, tools, plane.

... *Kupił te szorstkie listwy i deski Stolarz warszawski Adam Wiśniewski.  
Adam Wiśniewski, nie lada majster, Wziął piłę, młotek, hebel i kłajster.  
Mierzył, heblował, kleił, sposobił, Zbijał, malował, wreszcie stół zrobił...*

Julian Tuwim, fragm. wiersza *Stół*

Wiersz Juliana Tuwima *Stół*, określany przez krytykę literacką jako bajeczka edukacyjna, z prostotą i wdziękiem zapoznaje dzieci z – mówiąc językiem epoki – procesem produkcyjnym drewnianego sprzętu użytkowego oraz realizującymi ten proces ludźmi, obiektami i technikami. Są to: las – w języku leśników i drzewiarzy nazywany i traktowany do dzisiaj jako zasób gospodarczego pozyskiwania masy drzewnej(!); robotnicy leśni – drwale, którzy tradycyjnie, siekierami (a nie piłami) dokonują wycinki drzewa; transport – też tradycyjny, trakcja konna z furmanami; tartak – miejsce wstępnej obróbki, tzw. przecierania kłód za pomocą *warczących pił*, tzw. traków; skład drzewny z jego sortymentami

drewna. Na koniec samodzielny rzemieślnik – mistrz cechowy (majster) stolarski z jego miejskim warszatem (ale już bez czeladników i uczniów!), metodą – *sposobieniem* i ręcznym procesem finalnej obróbki drewna (mierzeniem, struganiem, klejeniem, malowaniem) oraz zestawem narzędzi *piłę, młotkiem, heblem i kłajstrem*<sup>1</sup>.

Sięgający do tekstu jako źródła czytelnik-historyk dostrzeże w opisie coś więcej niż tylko ciąg technologiczny. Chodzi o rozpoznaną przez poetę na prostym przykładzie stołu uniwersalną formułę każdego dzieła, na które zawsze składają się trzy niezbędne elementy: twórca + metoda + materiał = dzieło.

Oczywiście głównym celem działań i przedmiotem społecznego popytu jest dzieło, czyli końcowy wytwór procesu twórczego i obiekt mniej lub bardziej luksusowej konsumpcji – tak w sensie czysto użytkowym, jak i szerszym, kulturalnym i prestiżowym – w wypadku wybitnych autorskich dzieł różnych sztuk i nauk. Powszechnym wyrazem zainteresowania tymi ostatnimi jest rozwinięte ich zbieractwo i kolekcjonerstwo – indywidualne lub zinstytucjonalizowane, czyli muzealnictwo.

Metoda, a więc technika pracy i narzędzia schodzą na dalszy plan społecznego popytu, są z reguły przedmiotem zainteresowania jedynie fachowców-praktyków, rzadko badaczy-specjalistów i miłośników-amatorów. Dlaczego? Narzędzia w swej istocie pozostają przecież także dziełami i to o dodanej, sprawczej wartości, a mimo to są postrzegane jako niepełnowartościowe i w jakiś sposób niższe. Co na to wpływa? Czy problemem jest ich użytkowa, jedynie praktyczna funkcja?

Uznając za Thorsteinem Veblenem i jego klasyczną już *Teorię klasy próżniaczej*<sup>2</sup>, zjawisko kolekcjonerstwa (w jego potocznym znaczeniu) za aktywność paranaukową lub (i) paraartystyczną, zbieracze przyrządów i pomocy produkcyjnych, w odróżnieniu od koneserów gromadzących dzieła sztuki, mieli w przeszłości i mogą mieć nadal problem prestiżowo-wizerunkowy. Ich pasja może być postrzegana bowiem nie jako budujące pozycję zajęcie społecznych elit z veblenowskiego obszaru *demonstrowania próżnowania i konsumpcji na pokaz*, lecz jako świadectwo związku lub wręcz afirmacja degradującej wizerunkowo pracy fizycznej, będącej domeną warstw społeczeństwa tradycyjnie uznawanych za niższe<sup>3</sup>.

Czy, i na ile problem zachowawczo pojmowanego społecznego prestiżu, budowanego także przez obowiązkowo luksusową konsumpcję – w obcowanie na co dzień z tzw. sztuką wysoką – wpływa także dzisiaj na popularność kolekcjonerstwa narzędzi różnych rzemioł i zawodów, w tym skądinąd przecież szlacheckiego stolarstwa? Wydaje się, że ciągle jeszcze wpływa, choć skala zjawiska jest zróżnicowana przestrzennie i uzależniona od wielu czynników, z których dwa są najistotniejsze.

Pierwszy czynnik dotyczy sfery wytwórczości – to poziom zaawansowania technologicznego, duża skala produkcji oraz jej obszerne zaplecze społeczne, skutkujące znacznym nasyceniem rynku interesującymi narzędziami, a po latach bogactwem zachowanych obiektów dobrej klasy mogących być jako dobra kultury materialnej przedmiotem zbieracko-kolekcjonerskiego zainteresowania nimi przez dobrze osadzonych w tradycji pokoleniowej późnych spadkobierców. Generalnie rzecz ujmując, taki model realizują współczesne, postindustrialne społeczeństwa krajów Europy Zachodniej.

Drugi czynnik ze sfery świadomości społecznej, trudniej uchwytnej i mniej wymiernej, to światopogląd zbieraczy-kolekcjonerów – członków społeczności w różnym stopniu afirmującej pracę oraz jej materialną i duchową kulturę. Wysoki poziom tej kultury sprzyja rozwojowi zainteresowań kolekcjonerskich przedmiotów użytkowych, obarczonych w feudalnej przeszłości społecznym odium, które wraz z postępem, zwłaszcza w nowoczesnych progresywnych społeczeństwach o tradycji protestanckiej, skutecznie wyzwalają się ze swych negatywnych, utylitarnych konotacji.

Nie zagłębiając się w analizę kolekcjonerstwa narzędzi stolarskich w Polsce i w krajach Europy Zachodniej – co obecnie może być tylko dalekim postulatem poznawczym i przekracza

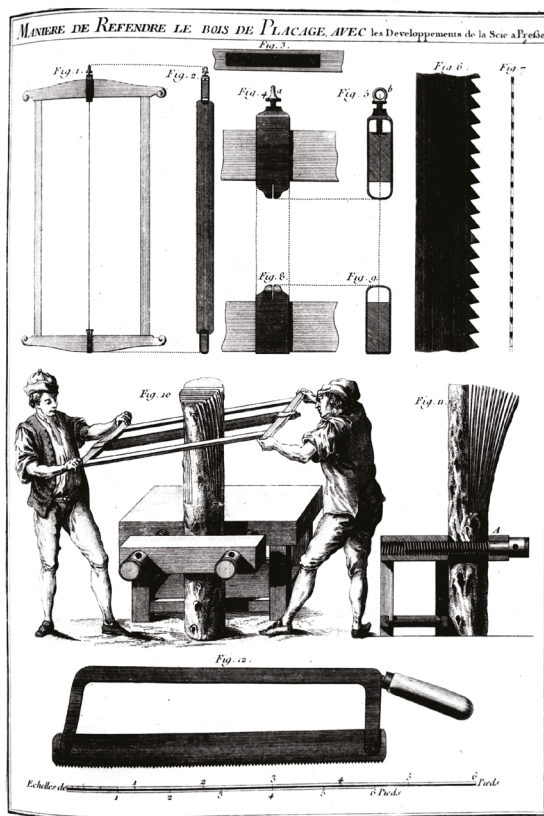


1. Pracownia stolarska z połowy XVI w. – ręczna obróbka drewna piłą ramową i strugiem typu niemieckiego z „nosem”, czyli uchwytem dla lewej ręki; widoczne także: ława stolarska – strugnica z imakami oraz narzędzia: długie strugi, tzw. spusty, węgielnice, cyrkiel, znacznik dwustronny, dłuta, świdy oraz pień i topór do obróbki ciesielskiej; materiał – tarcia nieobrzynana i deski; produkt finalny – skrzynia o konstrukcji ramowo-płycinowej z „fladrowymi filoniami”, tj. płycinami z drewna o bogatym rysunku stojów. Drzeworyt Josta Ammana, *Der Schreiner*, w: *Stände und Handwerker*, Frankfurt am Main 1568

1. Joiner's workshop from the mid-16<sup>th</sup> century: manual woodworking with a wooden frame saw and a German-type plane with a 'nose', namely a handgrip for the left hand; also visible: joiner's bench: woodworking bench with bench stops and tools: long planes, so-called fore planes, carpenter's squares, a compass, marking gauges, chisels, gimlets, and a stump and axe for carpentry; material: unedged timber and planks; the final product: a chest of frame-and-panel structure with wooden panels featuring an intricate ring pattern. Wood engraving by Jost Amman, *Der Schreiner*, in: *Stände und Handwerker*, Frankfurt am Main 1568

zadania krótkiej prezentacji prywatnego zbioru – warto zasygnalizować różnice na niekorzyść Polski w wielkości rynku, zarówno w podaży, jak i zbierackim popycie na narzędzia, w tym także stolarskie. By się o tym przekonać, wystarczy odwiedzić pchle targi w Warszawie lub innym dużym polskim mieście i dla porównania np. w Londynie Portobello Road Market czy Rzymie Mercado de Pora Portese. Różnice potencjałów tych dwóch składników wymiany handlowej w Polsce i w Europie Zachodniej są zasadnicze. Syntetyczną miarą dystansu technologicznego, a zatem i cywilizacyjnego, są także daty wydania pierwszych w pełni profesjonalno-naukowych publikacji europejskich i polskich dotyczących rzemiosła stolarskiego, odległe od siebie o 100 i 200 lat<sup>4</sup>.

Wstępną orientację w zasobach, standardach technicznych i estetycznych, także stanach zachowania starych narzędzi stolarskich w krajach Europy łatwo uzyskać, wpisując w przeszukiwarkę Google hasło „stare narzędzia stolarskie” w różnych wersjach językowych: *Old carpentry tools*, *Alte schreiner Werkzeuge*, *Vieux outils de menuiserie*, *Gamele*



2. Ilustracja podręcznika stolarstwa z XVIII w. – metoda przecierania kłody na forniry-obłogi za pomocą nowoczesnej piły z naciąganiem; widoczne: piła ramowa, tzw. kłodowa, mechanizm naciągu brzeszczota i jego uzębienie, technika przecierania w stojaku-imadle, metalowa drobnozębna piłka ramowa do przycinania fornirów-obłogów. Plansza nr 278, w: A.J. Roubo, *L'art du menuisier*, cz. III, sekcja 3, Paryż 1771–1774

2. Illustration in an 18<sup>th</sup>-century joinery manual: method of rubbing a log into veneers (face veneer) with a modern stretch; visible: frame saw, so-called log saw, tension mechanism of the sawtooth and saw teeth, method of rubbing a log in a vise stand, metal fine-toothed frame saw to cut face veneer. Plate 278, in: A.J. Roubo, *L'art du menuisier*, Part III, Section 3, Paris 1771–1774

*snickerivertyg*, *Herramientas de carpinteria antiquas* itd. Różnice są znaczące. Jako kolekcjonerskie wzorce i modele funkcjonowania współczesnych zbiorów narzędzi w Europie można podać przykłady: angielskiej organizacji Tools and Trades History Society (zał. 1983) i wielkiej kolekcji angielskich stolarzy Kena Hawleya w Kelham Island Museum w Sheffield, czy dla odmiany niewielkiej, ale żywej – tj. użytkowej kolekcji stolarza-tradycjonalisty Richarda Arnolda w Wilbarston w hrabstwie Northamptonshire; także dostępnych internetowo niekiedy wraz z pomocami (informacjami o wytwórcach narzędzi stolarskich z XIX i XX w. i skanami katalogów firm), jak cenna poznawczo austriacka kolekcja Kleines Werkzeugmuseum autorstwa Wolfganga Jordana z Wiednia i inne niemieckie i amerykańskie strony np. Hobel & Axt, Alte Beitel i The Superior Works<sup>5</sup>.

Wzorcem i rarytatem w skali europejskiej może być także kolekcja wysokiej klasy narzędzi stolarskich (w większości pochodzenia niderlandzkiego – pierwszego nowożytnego centrum ich produkcji) w zamku Skokloster w Szwecji, licząca przeszło 300 obiektów z XVII–XVIII w. zgromadzonych na potrzeby jego budowy i eksploatacji przez inwestora,

feldmarszałka Karola Gustawa Wrangla i jego następców. Narzędzia stolarskie i inne – okazuje się, że cenione tak samo jak wysokiej klasy instrumenty naukowo-badawcze i liczne obiekty sztuki – zgromadzone, jak w kapsule czasu, w nieopalanych do dziś wnętrzach zamku-muzeum, szczęśliwie przetrwały w komplecie do dziś. Można powiedzieć, że obok innych sprzyjających okoliczności, do ich przetrwania przyczyniła się także egalitarna praktyczność szwedzkiego społeczeństwa, w wieku XX twórcy IKEA!<sup>6</sup>

Problem rangi tradycyjnych narzędzi (nie tylko stolarskich) jako zabytków kultury wymaga studiów i nowych ocen. Z pozycji historyka i zbieracza amatora wydaje się, że w krajach europejskiego zachodu – zwłaszcza w Niemczech, Wielkiej Brytanii – narzędzia rzemieślnicze i wczesne fabryczne, w procesie awansu kulturowego osiągnęły już, lub są blisko rangi semioforów tj. przedmiotów muzealnych, które ostatecznie utraciły swą pierwotną użytkową funkcję i stały się przedmiotami kolekcjonerskimi jako kulturowe nośniki znaczenia. W sformalizowanej hierarchii muzealiów można im chyba przypisać pozycję między *czyścikiem*, czyli *miejscem kolekcjonerów a obiektem dziedzictwa*<sup>7</sup>.

W Polsce zasób starych narzędzi stolarskich o, nazwijmy to potencjale muzealnym i kolekcjonerskie zainteresowanie nimi są zdecydowanie mniejsze niż w krajach Zachodu. Różnice widać także w swoistej ich rustykalizacji – narzędzia wszystkich rzemioł drzewnych (stolarstwa, ciesielstwa, kołodziejstwa, bednarstwa) dużo częściej można spotkać



3. Strug zdzierak-krzywak bednarski do obrabiania wewnętrznych powierzchni beczek, Polska, Dolny Śląsk, 2. poł. XVIII w. (?) – wyrób rzemieślniczy, drewno gruszy (?), klin bukowy; żelazko – wyrób kowalski; sygnatura „S” na korpusie; „nosek” w kształcie uproszczonej woluty, brak przedniego parapetu oprawy, wycinane i sztancowane zdobienia, kostkowania, sygnatura, żelazko kowalskiej roboty, także gatunek drewna składają się na historyczność narzędzia

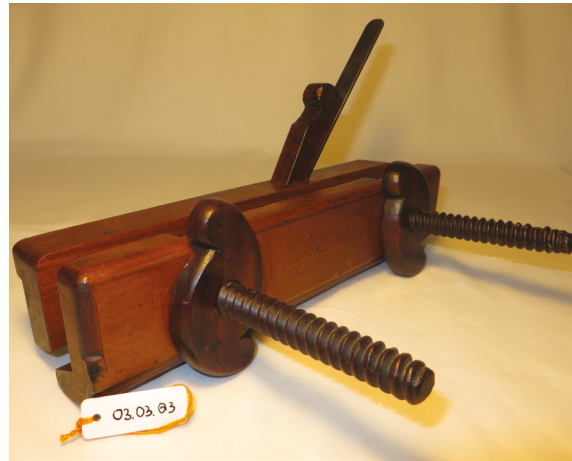
3. Cooper's circular plane for working the interior barrel surfaces, Poland, Lower Silesia, 2<sup>nd</sup> half of the 18<sup>th</sup> c. (?); craft product, pear tree wood (?), beech wood wedge; iron: blacksmith's product; 'S' signature on the body; the 'nose' in the shape of a simplified volute, front stock ledge missing, cut out and die cut ornamentation, dicing, signature, smith's-made iron, also wood variety make up the historic value of the tool

w wiejskich skansenach niż miejskich muzeach, a jeśli już to w muzeach o profilu etnograficznym. Fałszuje to, a w istocie odwraca, obraz rzeczywistości historycznej, w której stolarstwo (zwłaszcza meblowe), należało do rzemioł miejskich

i dopiero rozwój produkcji przemysłowej w 2. poł. XIX w. wypchnął je do wiejskiej niszy<sup>8</sup>. Wydaje się więc, że narzędzia obróbki drewna nie powinny podlegać folklorystycznej regionalizacji. Takie same strugi spotkać można na Mazowszu i na Podkarpaciu, choć oczywiście wykonane przy ich pomocy meble mogą być i są inne.

Muzea miejskie, jeśli już interesują się cechową wytwórczością, to przede wszystkim wyrobami rzemiosł artystycznych, np. Muzeum Rzemiosł Artystycznych i Precyzyjnych w Warszawie; w Muzeum Narodowym w Gdańsku, który jest ważnym centrum historycznej wytwórczości meblarskiej, eksponowane są jedynie jej dzieła, tj. meble, metoda – warsztaty i narzędzia – już nie<sup>9</sup>. Nie było też i chyba nie planuje się ekspozycji poświęconej rzemiosłom w nadal nieotwartym na nowo Narodowym Muzeum Techniki w Warszawie. W miejskich muzeach historycznych i etnograficznych narzędzia stolarskie spotyka się rzadko. Wyjątkiem potwierdzającym regułę jest Kraków – Muzeum Etnograficzne im. Seweryna Udzieli gromadzi kolekcję tradycyjnych narzędzi stolarskich i od 2015 r. prowadzi badania nad małopolskimi warsztatami drzewnymi i metalowymi<sup>10</sup>. W skansenach i muzeach regionalnych z reguły są to aranżacje wnętrza warsztatu stolarskiego z nielicznymi i bliżej nieopisanymi narzędziami z XIX–XX wieku. Do ciekawszych należą zbiory: Muzeum Rzemiosła w Krośnie, Muzeum Stolarstwa i Biskupizny w Krobii (Wielkopolska) – zorganizowane we wnętrzach przedwojennej fabryczki mebli, Muzeum Narodowe Rolnictwa i Przemysłu Rolno-Spożywczego w Szreniawie, Muzeum Zachodniopomorskie w Bytowie oraz kolekcja dydaktyczna przy przedwojennej szkole drzewnej w Nowem nad Wisłą (obecnie Zespół Szkół Ponadgimnazjalnych), mieście które historycznie było znaczącym zapleczem meblarstwa gdańskiego<sup>11</sup>. Warto zwrócić uwagę, że wymienione muzea w większości leżą na terenie północno-zachodniej Polski, co w pewien sposób potwierdza obiegowy pogląd o nieco wyższym poziomie zaawansowania technologicznego tych regionów względem całości ziem polskich.

Ważnym zjawiskiem warunkującym realia zbieractwa i kolekcjonerstwa ręcznych narzędzi stolarskich jest zanik meblowej i budowlanej rzemieślniczej produkcji stolarskiej, od połowy XIX w. stopniowo zastępowanej przez maszynową produkcję przemysłową wyrobów z drewna, a w XX w. coraz częściej z zastępczych materiałów drewnopochodnych oraz tworzyw sztucznych. Także postępująca mechanizacja ich obróbki powoduje, że tradycyjne warsztaty rzemieślnicze jako utrwalony historycznie model społeczny, kulturowy i produkcyjny zanikają, a ich wyposażenie – narzędzia pracy – tracą rację bytu. Współcześnie ręczna obróbka drewna, jej techniki i narzędzia są domeną nielicznego środowiska stolarzy artystycznych i konserwatorów mebli. Z punktu widzenia muzeologii tworzy to modelową sytuację – z jednej strony oderwania narzędzi od *obszaru właściwych im czynności gospodarczych*, co jest warunkiem umożliwiającym profesjonalne kolekcjonowanie ich, a z drugiej strony ciągle niski ich status społeczny, zmniejszający szansę przetrwania jako obiektów historycznych – przedmiotów zainteresowania kolekcjonerskiego. Zbieracz-kolekcjoner *in statu nascendi* z bólem przyjąć musi do wiadomości, że przez *sito czasu przejdzie* [tylko] *jakaś część przedmiotów* [tu narzędzi stolarskich], *które otrzymają status „obektów historycznych”*<sup>12</sup> i dzięki



4. Strug zasuwnik/płetwiak regulowany do wykonywania listew zasuwnych, tj. zaciętych na „jaskółczy ogon”, Polska, Wielkopolska, 1. poł. XIX w. (?) – wyrób rzemieślniczy, drewno orzechowe i drewno gruszy (?); brak śladów użytkowania, prowadnica pozioma na względnie cienkich, drewnianych śrubach stabilizowana płaskimi nakrętkami nawiązującymi kształtem do stylowych *rocailles* typowych dla strugów starszych, zastąpione na pocz. XX w. nakrętkami beczułkowatymi

4. Dovetail plane for dovetailed slats, Poland, Greater Poland, 1<sup>st</sup> half of the 19<sup>th</sup> c. (?): craft product, hazel wood and pear tree wood (?); no signs of use, horizontal fence on relatively thin wooden screws stabilized with flat nuts echoing period *rocailles* typical of older planes, in the early 20<sup>th</sup> c. replaced with rotund nuts

zinstytucjonalizowanej opiece staną się one trwałym elementem tradycji kulturowej. Pozostaje nadzieją, że ta część nie będzie zbyt mała, by spełnić swą przysłą funkcję – niestety polskie historyczne doświadczenia nie są dobre.

Motywy powstania prezentowanej kolekcji nie była (przynajmniej początkowo) zawodowo poszerzona świadomość historyczna i potrzeba ratowania narzędzi stolarskich. Był nim zachwyt nad ich przemyślną praktycznością i sztuką obróbki wspaniałego, naturalnego materiału, jakim jest drewno. Patrząc z perspektywy lat, mogę powiedzieć, że na kolekcjonowanie narzędzi stolarskich byłem w zasadzie skazany; być może sprawiły to geny jednego z pradziadków? Jakie bowiem hobby mogłem mieć jako historyk, który aktywność zawodową realizował w Zamku Królewskim w Warszawie, jest więc muzealnikiem-praktykiem i który od dziecka pasjonował się dębaniem w korze oraz drewnie, a zaraz potem modelarstwem. Już jako licealista i student z wewnętrznej potrzeby opanowałem podstawowe umiejętności obróbki drewna, zgromadziłem podstawowe narzędzia i korzystałem z nich, wykonując dla domowych potrzeb meble i inne sprzęty. W początku lat 80. XX w. szkoliłem się zawodowo i zorganizowałem własny warsztat wyposażony w elektronarzędzia angielskiej firmy Black & Decker. W tym warsztacie po każdym egzaminie, a później po większym wysiłku intelektualnym (opublikowanym tekście czy wystawie), by odreagować, robiłem coś z drewna po prostu rękami! Szybko też, także dzięki muzealnym kolegom konserwatorom i historykom sztuki zajmującym się meblarstwem, odkryłem urok starego drewna, starych mebli i starych narzędzi. Efektem tych wszystkich okoliczności musiało być kolekcjonerstwo narzędzi stolarskich, które świadomie zacząłem gromadzić w 1982 r. już jako nieużytkowe (choć w większości sprawne) obiekty.



5. Fragment domowej ekspozycji narzędzi stolarskich

5. Fragment of the home display of woodworking tools

W 1989 r. kolekcją zainteresowało się grono historyków z Instytutu Historii Kultury Materialnej PAN (obecnie Instytut Archeologii i Etnologii PAN) z kierownikiem Zakładu Historii Kultury Materialnej Średniowiecza i Czasów Nowożytnych IHKM dr. Januszem Sztetyłą. Na ich zaproszenie wygłosiłem na zebraniu Zakładu w październiku 1989 r. referat na temat tradycyjnych metod obróbki drewna i narzędzi stolarskich połączony z prezentacją najatrakcyjniejszych obiektów z kolekcji. Kolejnymi poważniejszymi próbami zdyskontowania zainteresowań hobbystycznych na gruncie naukowym były badania nad XVI-wieczną rozbudową Zamku Królewskiego w Warszawie, które obok innych zaowocowały artykułami o usługowo-rzemieślniczym środowisku dworskim, warsztatach i dziełach nadwornych stolarzy (serwitorów) królów Zygmunta I i Zygmunta Augusta – Sebastiana Tauerbacha i Jurka Szwarca<sup>13</sup>.

Źródeł pozyskiwania narzędzi do kolekcji było kilka. Z perspektywy lat najważniejszym okazały się tzw. pchle targi (giełdy staroci), szczególnie warszawski działający od lat 70. XX w. w różnych miejscach: na rynku mariensztackim, targowisku na Wrzecionie pod Hutą Warszawa, na terenie dzisiejszego Muzeum Sportu na Żoliborzu, a od końca lat 80. na Kole przy ulicy Obozowej. Także okazjonalnie targi: krakowski, poznański, gdański i inne lokalne. Kolejnym źródłem były oczywiście stolarze i ich warsztaty, często już w stanie likwidacji, szczególnie z terenu Warszawy, także Olsztyna i województwa olsztyńskiego. Odwiedzanie prowincjonalnych stolarni, owocujące czasem zakupami, było obowiązkowe podczas letnich rodzinnych objazdów rowerowych Wybrzeża i Kaszub, Warmii i Mazur, Suwalszczyzny, Mazowsza, Zamojszczyzny, Dolnego Śląska, Jury Krakowsko-Częstochowskiej, Beskidów i Podtatrza. Kolejnym, nie mniej ważnym, były dary od przyjaciół i znajomych znających i doceniających moje zainteresowania. Wchodząc w posiadanie narzędzia, zawsze starałem się uzyskać informację o miejscu jego pochodzenia, użytkownikach i innych okolicznościach.

Kryteriów wyboru gromadzonych narzędzi było więcej niż źródeł. Początkowo były jedynie intuicyjne, w miarę rozrastania się kolekcji i pogłębiania wiedzy o narzędziach stawały się coraz bardziej konkretne i świadome. Ważnym, czasem wręcz zaporowym negatywnym kryterium była zbyt wygórowana

cena zakupu – kilka okazów mi umknęło! Pozostałe, w trudnej do uporządkowania hierarchii, to: miejsce powstania i użytkowania narzędzia (Polska lub bliższa i dalsza zagranica, region, miejscowość), stan zachowania (kompletność, stopień zużycia i degradacji przez szkodniki-drewnojady), szacunkowy czas powstania, rodzaj obróbki (fabryczny lub warsztatowy), poziom zaawansowania technologicznego i estetyka wykonania, częstotliwość występowania narzędzia na rynku, obecność oznaczeń producenckich i właścicielskich, poziom zindywiduowania kształtu i obróbki, prestiż producenta.

Zakupiony obiekt po dokładnych oględzinach poddawałem prostym czynnościom konserwatorskim. W wypadku narzędzi drewnianych były to w kolejności: oczyszczenie z wieloletniej warstwy kurzu i brudu przy użyciu tkaniny zwilżonej ciepłą wodą z dodatkiem detergentu, przy jednoczesnym zachowaniu trwałych przebarwień i tzw. warstw roboczych (głównie kleju stolarskiego, różnych bejc i przypaleń); suszenie w warunkach pokojowych; delikatne przetarcie papierem ściernym bardzo drobnej granulacji (800) w celu usunięcia podniesionych włóków drzewnych; olejowanie naturalnym olejem lnianym całej powierzchni, a po jego wchłonięciu woskowanie woskiem pszczelim i polerowanie miękką tkaniną. Części stalowe i żelazne czyściłem wełną metalową, szczotką oraz płynem odrdzewiającym, mosiężne pastą polerską. Większe pęknięcia i uszkodzenia kleiłem, czasem też uzupełniałem (tzw. flekowanie) z użyciem kleju do drewna typu wikal. Gdy narzędzie było niekompletne, np. strug nie miał ostrza (tzw. żelazka) lub klina, podejmowałem próby dopasowania innego (takiego samego typu i kształtu) – działanie takie było częste w praktyce stolarskiej. Klin dorabiałem w kształcie zbliżonym do zagubionego, z drewna takiego samego gatunku co korpus struga, najczęściej grabowego, rzadziej bukowego i jesionowego. Rozpoznanie znaków na korpusach narzędzi i ostrzach w wielu wypadkach pozwalało na zidentyfikowanie ich producentów lub użytkowników (zwłaszcza angielskich i niemieckich). Nadanie numeru (osygnowanie) i opis na fiszce katalogu kartkowego (w ciągu ostatnich dwóch lat przekształconego w komputerowy) wg ustalonego schematu (zob. niżej), kończyło prace dokumentacyjne i otwierało niekończące się prace porządkowe – w tym odkurzanie, którego uciążliwość niwelowana jest kolekcjonerską radością z fizycznego kontaktu z rozpoznanym i zakonserwowanym obiektem. Znaczną część kolekcji od zawsze była i jest eksponowana na regałach i półkach mieszkania, gdzie rywalizuje o miejsce z książkami.

Kolekcja obecnie liczy przeszło 400 obiektów. Jej trzon stanowi zbiór ponad 260 różnego rodzaju i przeznaczenia strugów – narzędzi skrawających, mających dla stolarskiego środowiska walor tożsamościowy i emblematyczny. Wszystkie obiekty, w miarę możliwości rozpoznane co do funkcji i nazewnictwa, także pochodzenia (wytwórcy, miejsca i czasu powstania) zostały skatalogowane, oznaczone sygnaturami i opisane na podstawie literatury przedmiotu i specjalistycznych portali internetowych<sup>14</sup>.

Układ katalogu, z podziałem na kategorie i rodzaje narzędzi (zaznaczone odrębnymi sygnaturami) wraz z ich nazewnictwem i aktualną liczbą obiektów, przedstawiam poniżej. W związku z tym, że nazewnictwo polskie w praktyce rzemieślniczej długo zastępowane było „zeswojszczoną” niemiecką (hebel, rabanek, canubel, dybel, mazer, nut, szrank, sztamajza, laubzega, winkiel, raszpla, knypel,

bor) i nie w pełni zdążyło się utrwalić, do nazw polskich zaczerpniętych z literatury dodano, wyróżnione krojem czcionki i nawiasem, nazwy w języku niemieckim<sup>15</sup>; narzędziom angielskim i amerykańskim, często nie mającym kontynentalnych odpowiedników, dodano nazwy w języku angielskim.

## Katalog

### 01. Strugi do wyrównywania powierzchni płaskich – 108 sztuk

- 01.01 – Zdzieraki (*Schrobhobel*) – 7 sztuk
- 01.02 – Równiaki (*Schlichthobel*) – 10 sztuk
- 01.03 – Gładziki (*Dubelhobel*) – 24 sztuki
- 01.04 – Spusty (*Rauhbank*) – 15 sztuk
- 01.05 – Spajacze (*Fugebank; Zweimanhobel*) – 2 sztuki
- 01.06 – Drapak/Zębaki (*Zahnhobel*) – 4 sztuki
- 01.07 – Kątniki (*Simshobel*) – 13 sztuk
- 01.08 – Wręgowniki/kątniki felcowe (*Falzhobel; nastawne: Stellfalzhobel, Moving Filister Plane*) – 14 sztuk
- 01.09 – Kątniki czołowe (*Eckensimshobel*) – 2 sztuki
- 01.10 – Kątniki odsadzkowe (*Wangenhobel*) – 3 sztuki
- 01.11 – Płytniki/kątniki platkowe (*Plattbankhobel*), nastawne – 8 sztuk
- 01.12 – inne: np. Kitfalsheble – 6 sztuk

### 02. Strugi do wyrabiania powierzchni krzywych i profili – 71 sztuk

- 02.01 – Krzywaki (*Schiffhobel*) – 8 sztuk
- 02.02 – Kręgała (*Rundhobel*) – 3 sztuki
- 02.03 – Strugi profilowe/karnesowe (*Gesimshobel, Karnieshobel*) – 41 sztuk
- 02.04 – Wałkowce/półwałkowce (*Stabhobel*) – 5 sztuk
- 02.05 – Żłobkowce (*Hohlkehelhobel*) – 13 sztuk
- 02.06 – inne – 1 sztuka

### 03. Strugi do wyrabiania połączeń – 67 sztuk

- 03.01 – Wpustniki (*Nuthobel, Abgefaltzterhobel / Ausgründehobel*) – 28 sztuk
- 03.02 – Wypustniki (*Federhobel*) – 5 sztuk
- 03.03 – Zasuwniki/płetwiaki (*Grathobel*), nastawne (*Stellgrathobel*) – 14 sztuk
- 03.04 – Wyżłabiacze/wybiorniki (*Grondhobel*) – 20 sztuk
- 03.05 – inne

### 04. Strugi kombinowane

### 05. Strugi skrobaki – 15 sztuk

- 05.01 – Strugi ośniki i strugi kołodziejskie do szprych (*Speichenhobel*) – 9 sztuk
- 05.02 – Strugi inne – bednarskie wiatrowniki (*Garge-lkamm*); półprodukty – 6 sztuk

### 06. Narzędzia do przyrzynania i kształtowania drewna – 49 sztuk

- 06.01 – Piły ramowe [kłodowe (*Klopsage*), krawężnice (*Owrtersage*), czopnice (*Schliessage*), odsadnice



6. Strug krzywak w stylu holenderskim służący do strugania powierzchni wklęsłych, Polska, Pomorze, 1. poł. XX w. – produkt rzemieślniczy, drewno grabowe; stopa obita blachą stalową; żelazko adaptowane, klin dorobiony; uchwyt przedni „nosek” w formie zredukowanej ślimacznicy; boczne płaszczyzny odboju (tylna część oprawy) mocno sfazowane pod prawą rękę; ślady wyznaczonej rysikiem geometrii dziury klinowej

6. Dutch-style circular plane for planing concave surfaces, Poland, Pomerania, 1<sup>st</sup> half of the 20<sup>th</sup> c.; craft product, hornbeam wood, sole covered with sheet metal; adapted iron, replaced wedge; front handle resembling a reduced scroll; sides of the rear part of the body strongly beveled for the right hand; traces of the geometry of the wedge opening marked with a metal stylus

(*Absatzsage*), krzywice (*Schweisage*), włosieniowe (*Laubsage*)] – 2 sztuki

- 06.02 – Piły ręczne [płatnice, grzbietnice, otwornice i ich rękojeści] – 8 sztuk
- 06.03 – Świdry, wiertarki [korby, przedwiertniki (*Drillbohrer*)] – 19 sztuk
- 06.04 – Piły narżnice [zasuwnica (*Gratsage*), piła odsadzkowa (*Nuthsage*) – 13 sztuk
- 06.05 – Pilniki i raszple (*Feilen, Raspeln*)
- 06.06 – Dłuta (*Stemmeisen*) – 7 sztuk
- 06.07 – inne

### 07. Przyrządy do mierzenia i znaczenia drewna – 69 sztuk

- 07.01 – Znaczniki (*Streichmass*) – 30 sztuk
- 07.02 – Przymiary – 5 sztuk
- 07.03 – Liniaty
- 07.04 – Węgielnice zwykłe, ruchome, uciosowe i inne (*Winkelmass, Schraegmass, Schmiege, Gehrmass*) – 21 sztuk
- 07.05 – Cyrkle – 8 sztuk
- 07.06 – inne (poziomice, mierniki, ołówki) – 5 sztuk

### 08. Przyrządy do klejenia – 15 sztuk

- 08.01 – Ściski (*Schraubzwingen*) – 15 sztuk
- 08.02 – Ściski rozsuwane (*Schraubknecht*)
- 08.03 – Prasy
- 08.04 – inne

### 09. Narzędzia pomocnicze – 17 sztuk

- 09.01 – Siekierki/toporki (*Tischlerbeil*)
- 09.02 – Pobjiak/knyple (*Klöpfel*) – 3 sztuki
- 09.03 – Młotki (*Hammer*) – 5 sztuk
- 09.04 – Obcegi – 1 sztuka
- 09.05 – Cykliny (*Ziehklinge*)
- 09.06 – Tygle do kleju (*Leimtiegel*)



01.01.01	numer w kolekcji		komentarze
	<b>nazwa narzędzia</b>	Strug zdzierak, <i>Schrobhobel</i> ,	
	<b>miejsce i czas zakupu</b>	Warszawa - Pchli Targ na Kole Ok. 2000 r.	
	<b>wymiary i materiał</b>	216x51x60 mm. Drewno grabowe	
	<b>oznaczenia na korpusie</b>	Górna powierzchnia oprawy przed noskiem: w półokrąg: „JOH WEISS dwugłowy orzeł w koronie SOHN WIEN”; w środku poziomo: ścisł z motylkiem  Na czole: w ramce: „K.K.OEST...KGL.UNG.” poniżej: „PATENT”, poniżej: No 42073 ... No 48559	
	<b>czas powstania</b>	Przed 1918.	
	<b>producent</b>	Austria, Johan Weiss und Sohn, Wiedeń, 1820 – 1945;	
	<b>żelazo - wymiary</b>	190x36x4-3 mm, ostrze zakończone półokrągło  Odchylak: 100x36x2 mm., półokrągły, mocowanie i regulacja na śrubie (patent Weissa)	
	<b>żelazo - materiał</b>	Odlew stalowy	
	<b>żelazo - oznaczenia</b>	W okrąg: „D. FLIR V. WERTHEIM WIEN”; w środku orzeł dwugłowy na odwroci: „U”	
	<b>żelazo - producent</b>	Austria, Franz Wertheim (Anton Fanta, Desider Flir), Wiedeń und Scheibbs	
	<b>uwagi ogólne</b>	B. wysoka jakość wykonania; brak śladów użytkowania; pięta z wypukłym odbojem; czole głęboko fazowane pod rękę, szpara klinowa zamknięta prostopadle, duży klin z odbojem	

7. Strug zdzierak – przykładowa dokumentacja katalogowa jednego z obiektów

7. Scrub plane: exemplary catalogue documentation of one of the exhibits

- 09.07 – Narzynki i gwintowniki do drewnianych śrub i nakrętek (*Schneidzeug*) – 2 sztuki
- 09.08 – inne – 6 sztuk

## 10. Osprzęt narzędzi – 14 sztuk

- 10.01 – Żelazka (*Hobeleisen*), wiertła (*Bohrer*) – 14

Zbiór w ten sposób ukształtowany powstał w latach 1982–2020 i zamierzam go nadal powiększać, choć obecnie warunki do poszukiwań, ze względu na pandemię, nie są najlepsze. Najstarsze wiekiem eksponaty sięgają, jak przypuszczam, końca wieku XVIII, najnowsze pochodzą z lat 70. XX wieku. Kolekcja obejmuje więc okres prawie dwustu lat głębokich przemian kształtujących współczesną rzeczywistość. W interesującym nas obszarze społecznym i produkcyjnym sięga od epoki cechowo-warsztatowej indywidualizującej i ograniczającej produkcję, przez seryjną, masową produkcję przemysłową 2. poł. XIX i wieku XX, po współczesną i przyszłą postindustrialną produkcję XXI w., już w zasadzie nie tyle narzędzi, co elektronicznych i programowanych komputerowo automatów.

Poziom zaawansowania rewolucji przemysłowej ujawnia się w kolekcji we współwystępowaniu i relacjach ilościowych dwóch podstawowych typów narzędzi – wytwórczości warsztatowej i produkcji fabrycznej. Najważniejszym kryterium przyporządkowania narzędzia do jednej z grup jest rodzaj obróbki – albo fabrycznej z zastosowaniem pilarek, frezarek i tokarek, albo ręcznej wykonywanej strugami, piłami

i dłutami. Jej efektem jest wysoka standaryzacja obróbki maszynowej i dostrzegalny indywidualizm obróbki ręcznej. Relacje procentowe obu grup w kolekcji szacować można na: 60% narzędzia fabryczne, narzędzia warsztatowe ok. 40%. Relacja zaskakuje zbliżonym do równowagi poziomem, świadczącym o względnie niskim stopniu nasycenia polskiego rynku produktami przemysłowymi, w olbrzymiej większości zagranicznymi (głównie niemieckimi i austriackimi – o nich niżej). Pozwala to wnioskować, że nie tylko w XIX, ale także w XX w. (zwłaszcza w 1. jego połowie) w Polsce wciąż względnie prościej było zrobić narzędzie samemu lub zamówić w pobliskim warsztacie, niż kupić w sklepie<sup>16</sup>.

Z danymi dotyczącymi form wytwórczości narzędziolarskich koresponduje statystyka przynależności terytorialno-państwowej narzędzi zgromadzonych w kolekcji. Jak się okazuje tylko niecałe 50% to narzędzia pochodzenia polskiego – terytorium państwa w dzisiejszych granicach (razem ze Śląskiem, Pomorzem, Warmią i Mazurami), co niewątpliwie zawyża wynik statystyczny<sup>17</sup>. Blisko 30% zbioru (i zapewne więcej o znaczną część obiektów nierozpoznanych) to narzędzia pochodzenia niemieckiego; po ok. 10% – austriackie i angielskie; po ok. 3% – francuskie i amerykańskie; pozostałe pojedyncze to narzędzia litewskie, ukraińskie, rosyjskie, holenderskie, belgijskie i hiszpańskie<sup>18</sup>.

Rozrzut terytorialny zgromadzonych narzędzi (głównie strugów) pozwolił dostrzec problem regionalizacji kształtów, stylistyki, funkcji i materiałów, z których są wykonane. Najgłębszym i najbardziej widocznym jest podział na



8. Strug wypustnik regulowany ciesielski służący do wyrabiania wypustu, tzw. pióra w krawędziach desek łączonych następnie na szerokość (np. podłogowych na tzw. feder – pióro), Polska, Podlasie, 2. poł. XIX w. (?) – wyrób rzemieślniczy stolarski i kowalski, drewno grabowe; prowadnica pozioma z rzadko spotykanym stalowym mechanizmem regulacji na śrubach przechodzących na wylot przez oprawę struga i prowadnicę poziomą, z jednej strony zaopatrzonej w motylkowe nakrętki, z drugiej tworzące obłożone drewnem uchwyty; narzędziem mogły pracować dwie osoby stojące do siebie twarzami; w gwarze stolarskiej strugi takie nazywano *zweimanhobel*

8. Tongue plane used for working tongue-and-groove connections (e.g. floor planks), Poland, Podlasie Region, 2<sup>nd</sup> half of the 19<sup>th</sup> c. (?); craft joiner's and smith's product, hornbeam wood; horizontal fence with a rare steel adjustment mechanism on screws piercing the stock and the horizontal fence, with butterfly nuts on one side, and wood-covered handles on the other; the tool could be used by two people facing each other; dubbed *zweimanhobel* in joiner's jargon



9. Strug gładzik w stylu niemieckim zwany *bismarck* służący do finalnego wyprawiania powierzchni, Szwecja, 1. poł. XX w. – wyrób rzemieślniczy, drewno grabowe; żelazko z odchyłakiem firmy Erik Anton Berg, Eskilstuna, Szwecja; staranna ręczna obróbka, masywny ergonomiczny „nosek”, kostkowania

9. German-style smoothing plane, dubbed *bismarck*, used for the final touch on wooden surface, Sweden, 1<sup>st</sup> half of the 20<sup>th</sup> c.; craft product, hornbeam wood; double irons manufactured by Erik Anton Berg, Eskilstuna, Sweden; meticulous manual working, massive ergonomic handle, dicing

Europę kontynentalną oraz Wielką Brytanię i USA. Ujawnia się on dwójako: narzędzia kontynentalne – zwłaszcza w krajach środkowo- i północnoeuropejskich – wykonywane były



10. Strug gładzik (Smoothing Plane) w stylu „coffin” (trumna) służący do finalnego wyprawiania krótkich powierzchni, Anglia, pocz. XX w. – wyrób fabryczny William Greenslade and Co, Bristol, drewno bukowe; żelazko z odchyłakiem NN firmy, oznaczenia właścicielskie na czole, fazowania krawędzi

10. 'Coffin-style' smoothing plane used for final woodworking on short surfaces, England, early 20<sup>th</sup> c.; factory product manufactured by William Greenslade and Co, Bristol, hornbeam wood; double irons by unidentified manufacturer; owner's mark on the front, beveled edges

(i są nadal) przeważnie z drewna grabowego (historycznie także z drewna gruszy i innych drzew owocowych, we Francji i na Półwyspie Iberyjskim także z drewna bukowego), natomiast w Wielkiej Brytanii niemal wyłącznie robione były i są z miejscowej odmiany twardego drewna bukowego. W 2. poł. XIX w. za sprawą amerykańskiej firmy Stanley Rule and Lewel Company, w USA i Anglii rozpowszechniły się strugi metalowe wypierając z lokalnego rynku anglosaskiego niemal całkowicie drewniane strugi płaszczynowe, częściowo też profilowe, te ostatnie za sprawą metalowych tzw. strugów kombinowanych i frezarek<sup>19</sup>.

Europejskie strugi drewniane tradycyjnie różnią się także kształtem. Roboczo wydzielić można cztery typy-style. Najpowszechniejszy jest niemiecki użytkowany w całej Europie środkowej, wschodniej i północnej, w tym w Polsce, którego charakterystyczną cechą jest prostokątny w rzucie (równoległe ścianki boczne) kształt korpusu (osady) oraz wprawiony weń, wyprofilowany i zakrzywiony tzw. nos – uchwyt z przodu struga i wycięcie korpusu w formie parapetu dającego oparcie dla lewej dłoni obejmującej „nosek”. Ścianka tylna (odbój) ma mocno sfazowane krawędzie górną i boczne, czasem też wstawiony z tyłu pod wystające żelazko półokrągły opór, co ułatwia popychanie struga prawą ręką. Typ ten, użytkowany już w średniowieczu, stolarze angielscy nazywają ironicznie „*bismarckami*”, zapewne w związku z pojawieniem się pod koniec XIX w. na rynku tanich narzędzi niemieckich. Typ holenderski (niderlandzki), być może pierwotny wzór niemieckiego, to strug, którego przednia obniżona część korpusu uformowana jest w skośny stożkowy uchwyt zakończony mniej lub bardziej ozdobną ślimacznicą (w wersji niemieckiej zastąpioną wklejonym „noskiem-rożkiem”), a wyższa, podniesiona tylna ścianka (odbój) jest wyoblona. Typ francusko-iberyjski ma kształt regularnego prostopadłościanu





11. Strug wyżfabiacz/wybiornik, w gwarze stolarskiej dupahebel, służył do wybierania na określoną głębokość materiału z rowka między dwoma równoległymi nacięciami w blatach (np. komód), w które wsuwano następnie listwy zasuwne lub, w przypadku komód, zacięte strugiem płetwiakiem krawędzie ścian bocznych, Niemcy (?), XIX/XX w. – NN wyrób fabryczny, drewno gruszy (?); oprawa wycięta maszynowo piłą taśmową; śruba mocująca żelazko z uszkodzonym stalowym motylkiem; wyrób rzemieślniczy polski, żelazko adaptowane

11. Grooving plane used for removing material from grooves to a given depth between two parallel incisions in tops (of e.g. chests of drawers), Germany (?), turn of the 20<sup>th</sup> c.; factory product, unidentified manufacturer, pear tree wood (?); stock machine-cut with horizontal bandsaw; screw holding the iron with damaged steel butterfly nut; Polish craft product, adapted irons



12. Strug wpustnik regulowany służyący do wyrabiania wpustu w krawędziach desek łączonych następnie na szerokość (np. podłogowych na tzw. feder – pióro), Austria, 1918–1945 – wyrób fabryczny Johann Weiss und Sohn, Wiedeń, drewno grabowe, żelazko adaptowane, klin dorabiany, typ „kontynentalny”; prowadnica pozioma stabilizowana na drewnianych śrubach z toczonymi beczkowatymi nakrętkami i płaskimi kontrnakrętkami; prowadnica głębokości strugania drewniana, regulacja na śrubach stalowych z mosiężnymi nakrętkami

12. Plough plane used to make grooves in planks for tongue-and-groove connection, Austria, 1918–1945; factory product manufactured by Johann Weiss und Sohn, Vienna, hornbeam wood, adapted iron, replaced wedge, 'continental' type; horizontal fence stabilized on wooden screws with rotund turned nuts and flat counter nuts, wooden groove-depth fence, adjustment on steel screws with brass nuts



13. Strug wpustnik regulowany (Plough Plane) służyący do wyrabiania wpustu w krawędziach desek łączonych następnie na szerokość (np. podłogowych na tzw. feder – pióro), Anglia, XIX/XX w. – NN produkt fabryczny, Londyn, drewno bukowe, okucia mosiężne; masywna ozdobnie fazowana prowadnica pozioma zespolona z ramionami dystansowymi i stabilizowana niewyjmowalnymi klinami; prowadnica pionowa (głębokości strugania) stalowa regulowana śrubą z motylkiem; na czole oprawy nieczytelne, przebite znaki fabryczne i własnościowe

13. Plough plane to make grooves along planks for tongue-and-groove connection, England, turn of the 20<sup>th</sup> c.; unidentified manufacturer, London, hornbeam wood, brass fittings, massive ornamentally beveled horizontal fence combined with spacer arms and stabilized with wedges; steel vertical fence (grooving depth) adjusted with a screw with a butterfly; illegible trademark and ownership mark stamped on the stock front

bez żadnych uchwytów i wyobleń. Wreszcie klasyczny styl angielski strugów zwany „coffin” bez noska, z prostym czołem i piętą – jak francuskie, ale z wyoblonymi na długości płaszczyznami bocznymi, zbliżającymi rzut poziomy narzędzia do kształtu łodzi, czy jak chcą Anglicy – właśnie trumny (co nie może dziwić, gdyż one właśnie były w całej Europie sprzętami najczęściej wykonywanymi przez stolarzy). Strugi angielskie metalowe i drewniane (zwłaszcza dłuższe) z reguły mają rękojeść (pochwył) otwartą – w formie dopasowanego do ręki, lekko zagiętego i pochylonego ku przodowi owalnego trzonka z rozszerzoną ku tyłowi górną krawędzią (opór dla wierzchu pchającej prawej dłoni); natomiast długie strugi kontynentalne (spusty) mają z reguły rękojeści zamknięte – szerokie z owalnym wycięciem na cztery palce i dłoń i są z reguły mniej ergonomiczne od angielskich.

Zestawienie kryterium przynależności regionalnej z formą wytwórczości narzędzi, prowadzi do kolejnego wniosku o praktycznym braku na rodzimym rynku narzędzi fabrycznych polskiej produkcji. W zbiorze obiektów z terenów dzisiejszej Polski (łącznie ponad 200 sztuk) znacząco dominują produkty rzemieślnicze, narzędzia fabryczne (w olbrzymiej większości importy) stanowią tylko ok. 25%. Koresponduje z tym liczba firm z terenów Polski, z których dało się rozpoznać tylko sześć, a są to: dolnośląska (Świdnica) firma Gebröder Crotagino działająca w latach 1888–1891; J. Chełmikowski – Poznań, lata 1908–1919; Alfons Klawe – Częstochowa, lata 1906–1946 (bodaj jedyna większa firma w okresie międzywojennym) oraz wrocławska firma Richarda Standfussa działająca do 1945; w okresie PRL-u: spółdzielcza firma SPZR „Drezdenko” w Drezdenku oraz prywatna firma-warsztat „Stallex” z Piastowa pod Warszawą<sup>20</sup>.

Z najliczniejszych w kolekcji importów narzędzi niemieckich (ok. 110 sztuk) wszystkie są produktami fabrycznymi, a połowę ich producentów udało się zidentyfikować. Są to firmy: Caspar Böstelli/Georg Baldauf, Stuttgart i Neckarsulm, zał. 1842; August Krum, Johan Krum sohn GmbH & Co., Remsscheid, od 1892; Edward Geobel, Lipsk, 1851–1933; Friedrich Ott, Ochenfurt, od 1898. Spośród wszystkich zgromadzonych narzędzi najwyższą, wręcz perfekcyjną jakością wyróżniają się narzędzia firmy Otto Mecke, Berlin, 1872–przed 1930. Łącznie zidentyfikowano 23 firmy, większość z nich zlokalizowana była w Północnej Nadrenii-Westfalii (Zagłębie Ruhry), Badenii-Wirtembergii i Berlinie. Narzędzi pochodzących ze znaczącego w XIX w. hamburskiego centrum ich produkcji nie udało się zidentyfikować w zbiorze<sup>21</sup>.

Importy austriackie to podobnie produkcja wyłącznie fabryczna (36 sztuk) i co interesujące – praktycznie jednej zaśluzonej firmy Johann Weiss & Sohn z Wiednia działającej w latach 1820–1945. W kategorii producenta narzędzi stolarskich (zwłaszcza strugów) jej produkty na obszarze środkowej Europy dorównywały popularnością i rangą także austriackiej meblarskiej firmie Thonet (meble gięte). Bardzo dobrej jakości narzędzia tej firmy, zwłaszcza strugi regulowane o różnych funkcjach, spotkać można jeszcze w wielu warsztatach nie tylko Polski południowej, także na Mazowszu, Warmii, a nawet w Szwecji<sup>22</sup>.

Importy angielskie (45 narzędzi, 24 firmy, 16 zidentyfikowanych) i amerykańskie (9 sztuk, 5 firm) to także wyłącznie wyroby fabryczne. Większość narzędzi to bukowe strugi profilowe, wyroby firm ze starego centrum przemysłowego

Sheffield oraz Londynu i Birmingham. Większość narzędzi amerykańskich to strugi firmy Stanley Rule and Level Company z Connecticut w Nowej Anglii, wśród nich interesujące to strugi tzw. przejściowe (*transitional planes*) drewniano-metalowe<sup>23</sup>.

Nieliczne produkty szwedzkie (5 obiektów z 1. poł. XX w.) wyróżniają się wysoką jakością, niezwykle staranną obróbką rzemieślniczą i znakomitymi ostrzami, „żelazkami” z cenionej „stali szwedzkiej” (nagradzanymi na międzynarodowych wystawach produktami firmy Erik Anton Berg, Eskilstuna, Szwecja, 1880–1959). Pytanie czy ten produkcyjny rzemieślniczo-fabryczny układ to siła tradycji, czy może już postnowoczesny model zrównoważonej produkcji społeczeństwa umiającego łączyć harmonijnie różne tradycje wytwórczości?

Tyle o kolekcji historyka. Wydaje się, że postulatem nowoczesności w podejściu do zachowanej substancji kulturowej, tzw. artefaktów powinno być społeczne uznanie nie tylko dla dzieł wybitnych ale, jeśli nie do wszystkich, to do większości sztucznie wykonanych (nie przez naturę, lecz przez człowieka). W tym znaczeniu narzędzia, rozumiane szerzej jako metoda, fizyczna i intelektualna składowa procesu twórczego, powinny zostać ostatecznie uwolnione od społecznie archaicznego odium pracy, winny być uznane za zabytki na równi z innymi i otoczone instytucjonalną opieką. Dzisiejsza ich pozycja w hierarchii muzealnej – między *obiektem etnograficznym* a *czyścem, czyli miejscem kolekcjonerów* – nie gwarantuje ich przetrwania.



14. Strug spust służący do wyprawiania długich powierzchni, Szwecja, pocz. XX w. – wyrób rzemieślniczy, drewno gruszy (?) i grabu; żelazko z odchylakami firmy Erik Anton Berg, Eskilstuna, Szwecja; niewielkie ślady użytkowania; historyzująca, ozdobnie wyrzynana i mocno pochylona ku przodowi rękojeść zamknięta (pochwył), fazowania krawędzi

14. Fore plane for working long surfaces, Sweden, early 20<sup>th</sup> century; craft product, pear tree wood (?) and hornbeam wood; double irons manufactured by Erik Anton Berg, Eskilstuna, Sweden; slight wear and tear; historicizing ornamentally incised and closed handle leaning to the front, beveled edges



15. Narzynka do wycinania gwintu śrub drewnianych, Polska, Wrocław, 1850 – wyrób rzemieślniczy, J.E. Firil; w otworze śruba wzorcowa z toczonym uchwytem – narzędzie służące do wykonywania śrub imadeł stołów stolarskich oraz różnego rodzaju ścisków i pras; do wykonania gwintowanego otworu służyły stalowe gwintowniki, tworzące z narzynkami pary o tej samej średnicy i skoku gwintu

15. Die used for threading wooden screws, Poland, Wrocław, 1850; craft product, J.E. Firil; in the opening a model screw with a turned handle: tool used for making screws for vices on woodworker's benches and various hand screws as well as presses; steel screw taps were used to make the tapped hole, matching the die's diameter and thread pitch

(Fot. 3-15 – M. Wrede)

**Streszczenie:** Tekst jest prezentacją prywatnej kolekcji narzędzi stolarskich powstałej w Warszawie w latach 1982–2020, obejmującej przeszło 400 narzędzi, nie tylko polskich, lecz także: niemieckich, austriackich, angielskich, francuskich i amerykańskich.

Przedstawia genezę powstania kolekcji, metody jej rozwoju, strukturę wewnętrzną i sposoby opracowania zbioru.

Prezentacji towarzyszą uwagi dotyczące rangi kolekcji narzędzi – a szerzej obiektów nie cieszących się społecznym prestiżem – w zjawisku kolekcjonerstwa rozumianym jako element „luksusowej konsumpcji na pokaz”, a także pierwsze próby porównania realiów kolekcjonerstwa i miejsca narzędzi stolarskich w hierarchii obiektów muzealnych w Polsce i w krajach europejskich.

**Słowa kluczowe:** historia, społeczeństwo, praca, muzeum, kolekcja, stolarstwo, narzędzia, strug.

## Przypisy

- <sup>1</sup> J. Tuwim, *Stół*, w: *Wiersze dla dzieci*, O. Siemaszko (ilustr.), wyd. 1, Nasza Księgarnia, Warszawa 1954. Trudno przypisać, żeby poeta znał tekst statutu cechu stolarzy krakowskich z 1547 r., który swój zakres monopolu produkcyjnego określił z niezwykłą trafnością jako wszelkiego rodzaju *kljową robotę* z drewna. Warto przywołać ten tekst na potwierdzenie rangi kłajstru i klejenia w rzemiośle, a także erudycji i edukacyjnej wiarygodności twórczości Tuwima, zob.: *Prawa, przywileje i statuta miasta Krakowa (1507-1795)*, F. Piekosiński (zebrał i wydał), t. 1, Kraków 1895, s. 532 i nn.
- <sup>2</sup> T. Veblen, *Teoria klasy próżniaczkiej*, J. i K. Zagórscy (tłum.), J. Górski (wstęp i red.), *Biblioteka Socjologiczna PWN*, Warszawa 1971.
- <sup>3</sup> Problem ten sygnalizują m.in. uwagi Krzysztofa Pomiana dotyczące genezy starożytnych kolekcji jako pierwotnie łupów wojennych – dowodów zwycięskiej siły, władczości i bogactwa, z czym wiąże się *wyniosła pogarda dla użyteczności gromadzonych przedmiotów, a także współczesne finansowe kryteria oceny kolekcji. Zbieraczka traktujemy poważnie chyba tylko wtedy, gdy poważnymi okazują się złożone przezeń sumy. Zachwyt i respekt wzbudza jedynie kolekcja stanowiąca lokatę kapitału, ukryta w podziemiach banku, cenniejsza od równego jej wagi złota. Bez tego w kolekcjonerstwie widzi się tylko narcystyczną igraszkę, rozrywkę, bagatelkę*. K. Pomian, *Zbieracze i osobliwości. Paryż, Wenecja XVI-XVII wiek*, A. Pierńkos (przet.), PIW, Warszawa 1996, s. 7, 25, *passim*; zob. też hasło „Kolekcja”, w: *Słownik Encyklopedyczny Muzeologii*, A. Desvallées, F. Mairesse (red.), D. Folga-Januszewska (red. nauk. wyd. pol.), Warszawa 2020, s. 190-210.
- <sup>4</sup> J. Moxon, *Mechanic Exercises or the Doctrin of Handy Works*, Londyn 1677, 1693, 1703..., 2010; A. Roubo, *L'art de Menuisier*, partie 1-4, Paris 1769-1775; J. Heurich, *Przewodnik dla stolarzy*, Warszawa 1862, (reprint wyd. Infoksiążka, 2017).
- <sup>5</sup> Zob.: D.A. Layton, *Let's collect old woodworking tools*, Jarold & Sons Ltd., Norwich 1977; Tols and Trades History Society, <https://taths.org.uk/about/aims>; [www.richarnold.co.uk](http://www.richarnold.co.uk); <https://www.holzwerken.de/museum/index.phtml>; <https://hobelax.wordpress.com>; <https://www.alte.beitel.de>; [www.supertool.com/index.htm](http://www.supertool.com/index.htm)
- <sup>6</sup> <https://hyvelbenk.wordpress.com/2015/04/25/Tools-from-skokloster-castle-in-sweden/>; J. Knutsson, B. Kylsberg, *Verktyg och verkstäder pa Skokloster slot*, Utställningskatalog, Skokloster 1985, *Skokloster – studier utgivna av Skokloster slott*, nr. 19, *passim*.
- <sup>7</sup> *Słownik Encyklopedyczny Muzeologii...*, s. 201-202.
- <sup>8</sup> K. Konsek, *Małe warsztaty i pracownie stolarskie pierwszych dziesięcioleci XX wieku: narzędzia i przyrządy*, „Rocznik Muzeum Górnośląski Park Etnograficzny w Chorzowie” 2014, t. 2, s. 232-234, zob. kolekcja cyfrowa, [bazhum.muzhp.pl](http://bazhum.muzhp.pl)
- <sup>9</sup> Można tylko domyślać się, że bogate wyposażenie historycznych stolarni gdańskich (w części zapewne importowane z Niderlandów) – podobnie jak wzorce estetyczne *nie przebiło się przez sito czasu w procesie muzealnego awansu* i ostatecznie przypadło w hekatombie miasta wiosną 1945 roku. Drobnym śladem po nim i dowodem parakolekcjonerskiego historycznego zainteresowania są ilustrowane rysunkami notatki mieszczanina gdańskiego Geорга Schrödera z poł. XVII w. przedstawiające różnego typu narzędzia stolarskie należące do wyposażenia warsztatu „majstra Jana”, zob. Georg Schröder, *Tagenbuch*, przed 1668 r., Biblioteka Gdańska Polskiej Akademii Nauk, rps., sygn. MS 673, k. 65v-66; M. Bogucka, *Z zagadnień techniki rzemiosła w Gdańsku XVII w.*, „Studia i Materiały do Historii Rzemiosła i Przemysłu” 1964, t. 20, s. 31-52. W Muzeum Morskim w Sztokholmie (Vasamuset) opowieść o unikatowym XVII-wiecznym galeonie znakomicie uzupełniają ekspozycje narzędzi rzemiosła zaangażowanych w jego budowę, w tym różnego rodzaju zabytkowych narzędzi do obróbki drewna. Z kolei bogaty zbiór artefaktów z XVI w., w tym narzędzi szkutniczych, obejrzeć można w Mary Rose Museum w Portsmouth, eksponującym wydobytą z morza w 1982 r. wrak okrętu (karaki) króla Henryka VIII.
- <sup>10</sup> Projekt badawczy Rzemiosło 2.0, zob. <https://www.youtube.com>; prezentacja *Z czym do drewna*, <https://etnomuzeum.eu/zbiory/strug-stolarski>
- <sup>11</sup> <https://www.drewno.pl/artykuly/2818-wystawa-starych-narzedzi-stolarskich-.html>
- <sup>12</sup> *Słownik Encyklopedyczny Muzeologii...*, s. 201.
- <sup>13</sup> M. Wrede, *Dwór Jagiellonów*, w: „Mówią Wieki” 1995, nr 9(436), s. 22-26; *idem*, *Królewscy Stolarze. Ludzie i narzędzia w służbie Jagiellonów*, „Mówią Wieki” 1995, nr 11(438), s. 29-33; *idem*, *Jurek Szwarz, nadworny stolarz Zygmunta Augusta i jego prace*, „Rocznik Warszawski” 1993, t. XXIII, s. 211-229.
- <sup>14</sup> J. Heurich, *Przewodnik dla stolarzy...*, oraz S. Schreiber, *Przewodnik Stolarski*, Tarnów 1915 (liczne dalsze i reprint 2005); F. Kuśmierski, *Kurs nauki stolarstwa. Podręcznik dla uczeni i nauczycieli szkół technicznych*, Lwów-Warszawa-Kraków 1924 (wyd. 1, 1908); *Cieśla, stolarz, dekarz: poradnik dla rzemieślników wiejskich* [F. Piaśnika (red.) na podstawie materiałów Kursów Korespondencyjnych Szkolenia Zawodowego Min. Budownictwa], Warszawa 1950; W. Prządka, *Technologia meblarstwa*, cz. I, Warszawa 1973; J. Tysza, *Technologia stolarstwa*, wyd. 3 poprawione, Warszawa 1983; I. Swaczyna, *Meble. Naprawa i odnawianie*, Warszawa 1995; *Prace w drewnie*, J. Graella i inn. (red.), A. Magnuszewski (tłum.), Warszawa 2010; P.C. Welsh, *Woodworking Tools 1600-1900*, Washington 1966, Contributions from the History and Technology, papers 51, s. 177-227; G. Heine, *Das Werkzeug der Schreiners und Drechsers*, Hannover, 1990; *Wielka Encyklopedia Ilustrowana*, wyd. S. Sikorski, Warszawa 1890-1914, t. XXIX-XXX, Warszawa 1902, hasło: „Hebel”, s. 525-527, ilustr.; <https://www.gracesguide.co.uk/> portal Graces Guide to British Industrial History i inne; zob. też przypis 5.
- <sup>15</sup> *Słownik stolarski. Odbitka z „kursu stolarstwa” opracowanego przez Fr. Kuśmierskiego wydana z zapisu Władysława Peptowskiego...*, Warszawa 1917.
- <sup>16</sup> Ustalenia autora, w: K. Konsek, *Małe warsztaty i pracownie...*, s. 234 o fabrycznym pochodzeniu znacznej części narzędzi w warsztatach stolarskich z terenu Śląska, potwierdza domniemanie o dużym zróżnicowaniu standardów wyposażenia stolarni na terenach Polski w dzisiejszych granicach. W nasyceniu rynku produktami fabrycznymi przodowały niewątpliwie zaborcy pruski i austriacki.
- <sup>17</sup> Gdyby przyjąć za podstawę obszar Polski z 1921 r. wynik byłby zapewne jeszcze niższy o 10-15%.

- <sup>18</sup> Niemal wszystkie narzędzia zagraniczne zostały zakupione na terenie Polski – tj. sprowadzone przez użytkowników do kraju i nabyte przez autora, głównie w Warszawie.
- <sup>19</sup> <https://www.stanleyworks.pl/our-company>; <https://www.drewno.pl/artykuly10545,legenda.html>; <https://virginia-toolworks.com/tools/stanley-planes/>
- <sup>20</sup> Zob. portal „Kleines Werkzeugmuseum”, przypis 5.
- <sup>21</sup> Zob. G. Heine, *Hamburger Werkzeugmacher im 19*, Hamburg 1991. Cyt. za: K. Konsek, *Małe warsztaty i pracownie...*, s. 235, który wymienia wiele dalszych firm z terenu całych Niemiec i przywołuje literaturę.
- <sup>22</sup> Spośród wskazanych przez K. Konską, *ibidem...*, innych firm austriackich (zob. A. von Enger, *Oesterreichs Holz-Industrie und Holzhandel*, Wien 1907) w kolekcji znalazły się tylko dwa strugi wiedeńskiej firmy Franz Wertheim.
- <sup>23</sup> Zob. J. Rees, *Goodman's British Planemakers from 1700*, wyd. 4, Lanham 2020, <https://taths.org.uk/about/aims>; Zob. Też: R. A. Salaman, *Dictionary of Woodworking*, New Jersey 1977 – cyt. za: K. Konsek, *Małe warsztaty i pracownie...*, s. 236.

### Marek Wrede

Historyk dziejów wczesnonowożytnych; wieloletni pracownik (*emeritus*) Ośrodka Badań Historycznych Zamku Królewskiego w Warszawie; zajmuje się przestrzennymi aspektami funkcjonowania władz Rzeczypospolitej, mobilnością dworu królewskiego, funkcjami i architekturą rezydencji; autor publikacji: *Sejm i dawna Rzeczpospolita*, (2005, 2011), *Itinerarium króla Stefana Batorego 1576–1586* (2010), *Rozbudowa Zamku Królewskiego w Warszawie przez króla Zygmunta III* (2013), *Itinerarium króla Zygmunta III 1587–1632* (2019); współautor wystaw: „Rzeczpospolita w dobie Jana III” (1983), „Narodziny stolicy” (1996); stolarz amator i kolekcjoner narzędzi stolarskich.

**Word count:** 5633; **Tables:** –; **Figures:** 15; **References:** 23

**Received:** 01.2021; **Reviewed:** 02.2021; **Accepted:** 02.2021; **Published:** 05.2021

**DOI:** 10.5604/01.3001.0014.8755

**Copyright©:** Some rights reserved: National Institute for Museums and Public Collections. Published by Index Copernicus Sp. z o.o.



This material is available under the Creative Commons – Attribution-NonCommercial 4.0 International (CC BY-NC 4.0). The full terms of this license are available on: <https://creativecommons.org/licenses/by-nc/4.0/legalcode>

**Competing interests:** Authors have declared that no competing interest exists.

**Cite this article as:** Wrede M.; TRADYCYJNE NARZĘDZIA STOLARSKIE. KOLEKCJA HISTORYKA. Muz., 2021(62): 41-52

**Table of contents 2021:** <https://muzealnictworocznik.com/issue/13664>