

Irena Turnau  
(Warszawa)

## Systematyzacja form organizacji produkcji europejskiego włókiennictwa odzieżowego w okresie od XIII do XVIII wieku

I. Formy organizacji produkcji a poszczególne gałęzie włókiennictwa odzieżowego.  
II. Klasyfikacja dziewięciu branż włókiennictwa odzieżowego według ich form organizacyjnych

### *I. Formy organizacji produkcji a poszczególne gałęzie włókiennictwa odzieżowego*

Zagadnienie to omawiam na marginesie ukończonej właśnie syntezy podręcznikowej historii europejskiego włókiennictwa odzieżowego. We włókiennictwie odzieżowym wyróżniłam dziewięć gałęzi produkcyjnych: płóciennictwo, sukienictwo wraz z produkcją innych tkanin wełnianych, wyrób tkanin jedwabnych, wyrób tkanin bawełnianych i półbawełnianych, pasamonictwo, koronkarstwo, hafciarstwo, dziewiarstwo i filcownictwo. Dolną granicę chronologiczną wyznacza wdrożenie licznych usprawnień technicznych w XIII w.: kołowrotka ręcznego, krosna poziomego, filatorium do jedwabiu, krosna z podciąganymi licami, folusza sukienicznego poruszanego siłą wody, smyka gręplarskiego czy wyrobu dzianin na pięciu drutach. Omawiany okres kończy angielska rewolucja przemysłowa z wynalezieniem podstawowych maszyn włókienniczych. Pod względem organizacji produkcji jest to jednolity okres pracy ręcznej.

Przejsie do zmechanizowanej produkcji fabrycznej zaznaczyło się pod koniec XVIII w. tylko w nielicznych gałęziach włókiennictwa. Geograficzny zakres moich rozważań określa stopień rozwoju włókiennictwa w poszczególnych częściach Europy. W wielu branżach przodowały kraje Europy zachodniej i południowo-zachodniej, jednak np. hafciarstwo odzieżowe było najbardziej rozpowszechnione w krajach bałkańskich.

Jako podstawę systematyzacji przyjąłam podziały organizacyjne ustalone przez Karola Marksa i następnie szeroko interpretowane w badaniach szczegółowych różnych europejskich szkół historycznych. Każdy z kierunków historiografii europejskiej ma w swym dorobku analizy organizacji produkcji sukna i innych tkanin wełnianych<sup>1</sup>. Ostatnie dziesięciolecia przyniosły bogaty dorobek trzech konferencji w Prato zorganizowanych przez F. Melisa<sup>2</sup>. Modny kierunek badań kwantytatywnych zaowocował m.in. monografią o rozmiarach produkcji francuskiego sukienictwa XVII i XVIII w.<sup>3</sup> Angielscy historycy włókiennictwa wnieśli wiele

<sup>1</sup> W. Kula, *Problemy i metody historii gospodarczej*, Warszawa 1963, s. 11—23.

<sup>2</sup> *La lana come materia prima. I fenomeni della sua produzione e circolazione nei secoli XIII—XVII*, Firenze 1974; *Produzione, commercio e consumo dei panni di lana (nei secoli XII—XVIII)*, Firenze 1976; *Produttività e tecnologie nei secoli XII—XVIII*, Firenze 1981.

<sup>3</sup> T. J. Markovitch, *Histoire des industries françaises. Les industries lainières de Colbert à la révolution*, Genève 1976.

nowych ustaleń, gdy idzie o zagadnienia organizacji produkcji włókienniczej wraz z przejściem od systemu manufaktur scentralizowanych do fabryk<sup>4</sup>. Ustalenia dotyczące przejścia od systemu cechowego do manufakturowego dały badania polskie<sup>5</sup> i rosyjskie<sup>6</sup>. Tak więc zagadnienia organizacji produkcji w sukiennictwie zostały przedstawione dla wielu krajów tak zachodniej jak i środkowej oraz wschodniej Europy. Mniej interesowano się płóciennictwem. Organizacja produkcji jedwabnictwa i wyrobów bawełnianych czy półbawełnianych wzbudziła więcej zainteresowania historyków gospodarczych ze względu na szybsze przejście od systemu cechowego do zaczątków układu kapitalistycznego<sup>7</sup>.

W pracach historyków gospodarczych brak ustaleń na temat organizacji produkcji we wszystkich innych drobnych branżach włókiennictwa odzieżowego. W tym wypadku sięgnęłam do szczegółowych opracowań z dwudziestu paru krajów europejskich, omawiających poszczególne gałęzie tamtejszej produkcji włókienniczej. Ich autorzy wykorzystali źródła archiwalne, archeologiczne, zabytki muzealne i wyniki badań etnograficznych. Na podstawie tych, fragmentarycznych nieraz, informacji starałam się sformułować wstępne i dyskusyjne nieraz wnioski co do form organizacji produkcji.

W dotychczasowych badaniach historyków gospodarczych na ogół koncentrowano uwagę jedynie na stopniu rozwoju gospodarczego danej części Europy, kraju a nawet tylko zespołu ośrodków produkcyjnych w zaawansowanym pod względem produkcji włókienniczej regionie. Znacznie mniej była znana stosowana w danej branży technika produkcji w sensie szerszego wdrożenia nowych wynalazków a więc narzędzi, pierwszych maszyn narzędziowych, poruszanych napędem wodnym czy kieratem zwierzęcym. Tymczasem wprowadzenie bardziej złożonych maszyn zmieniało formy organizacyjne i przyspieszało przejście od produkcji cechowej czy nakładczej do manufaktury scentralizowanej. Większym jeszcze brakiem dotychczasowych badań nad organizacją produkcji włókienniczej jest nieznanostwo aktualnych w danym okresie i na określonym terenie nakazów mody. Moda, tak na pewnego typu tkaniny jak zwłaszcza na dodatki do ubiorów, wpływała na rozwój określonych branż włókienniczych, wynalezienie maszyn dziewiarskiej w 1589 r. i wstążkarskiej w 1604 r., a także na dalsze ich przekształcenia. Zaspokajanie popytu na niektóre wyroby spowodowało wzrost produkcji w przodujących ośrodkach zachodnioeuropejskich i ożywienie międzynarodowego handlu. Zarazem nieznanostwo określonych maszyn czy urządzeń nie zawsze można tłumaczyć zacofaniem włókiennictwa danego kraju czy części Europy, lecz przede wszystkim brakiem zbytu na niepotrzebne w określonym typie ubioru wyroby. Tym tłumaczyć należy brak maszyny wstążkarskiej i małe rozpowszechnienie się wyrobu koronek w krajach środkowej i wschodniej Europy. Ubioru narodowe tych

<sup>4</sup> Np. *Textile History and Economic History. Essays in Honour of Miss Julia de Lacy Mann*, wyd. N. B. Harte, K. G. Ponting, Manchester 1973; *Cloth and Clothing in Medieval Europe. Essays in Memory of Professor E. M. Carus Wilson*, wyd. N. B. Harte, K. G. Ponting, London 1983; „Textile History”, t. 1—15, 1968—1984.

<sup>5</sup> M. Bogucka, *Gdańskie rzemiosło tekstylne od XVI do połowy XVII wieku*, Wrocław 1956; M. Malowist, *Studia z dziejów rzemiosła w okresie kryzysu feudalizmu w Zachodniej Europie w XIV i XV wieku*, Warszawa 1954; A. Mączak, *Sukiennictwo wielkopolskie XIV—XVII wieku*, Warszawa 1955; *Zarys historii włókiennictwa na ziemiach polskich do końca XVIII wieku*, red. J. Kamińska, I. Turnau, Wrocław 1966.

<sup>6</sup> G. J. Isaev, *Rol tekstilnoj promyslennosti w genezise i razvitii kapitalizma v Rosii 1760—1860*, Leningrad 1970; E. J. Zaozijskaja, *Razvitie legkoj promyslennosti v Moskve v pervoj četverti XVIII v.*, Moskwa 1973.

<sup>7</sup> J. Heers, *Gènes au XVe siècle. Civilisation méditerranéenne grand capitalisme et capitalisme populaire*, Paris 1971; M. F. Mazzaoui, *The Italian Cotton Industry in the Later Middle Ages 1100—1600*, Cambridge 1981; W. von Stromer, *Die Grundung der Baumwollindustrie in Mitteleuropa. Wirtschaftspolitik im Spätmittelalter*, Stuttgart 1978.

krajów nie były wykończane wstążkami czy koronkami a niewielki import zaspokajał potrzeby nielicznych jeszcze w XVI i XVII w. zwolenników mody zachodnioeuropejskiej.

## II. Klasyfikacja dziewięciu branż włókiennictwa odzieżowego według ich form organizacyjnych

Podstawowymi typami organizacji produkcji włókienniczej były: wytwórczość domowa, głównie wiejska, na własne lub co najwyżej sąsiedzkie potrzeby, rzemiosło cechowe, wreszcie znamionujący przejście do zaczątków układu kapitalistycznego — nakład, oraz rozproszone i scentralizowane manufaktury. W nielicznych przypadkach angielska produkcja włókiennicza osiągnęła w końcu XVIII w. typ produkcji wczesnych fabryk. Różne branże włókiennicze porządkują według tych sześciu typów organizacji produkcji. Każda klasyfikacja jest uproszczeniem złożonej rzeczywistości społecznej i gospodarczej, jednakże w rozwoju określonych gałęzi włókiennictwa w ciągu całego okresu rzemieślniczego, w różnych częściach Europy, udało się wykryć pewne prawidłowości i tendencje pozwalające na przyjęcie podanej poniżej klasyfikacji. Uwzględnia ona stosowaną technikę produkcji oraz wymogi mody w powiązaniu z różnymi typami rynków zbytu. Istniała bowiem produkcja przeznaczona na potrzeby lokalne, regionalne, krajowe i eksportowe. Proponowana klasyfikacja przedstawia się następująco:

1. Hafciarstwo oraz pasamonicтво wraz z wyrobem metalowych koronek, a bez zmechanizowanego wstążkarstwa, to gałęzie włókiennictwa rzadko wychodzące poza produkcję domową i rzemiosło cechowe.

2. Płóciennictwo (poza apreturą surowych płócien) i koronkarstwo oparte o wyroby z lnianej przędzy rzadko wykraczało poza produkcję domową, a od cechowej najłatwiej przechodziło do nakładu.

3. Sukiennictwo wraz z produkcją innych tkanin wełnianych, dziewiarstwo i filcownictwo uprawiano we wszystkich podziałach organizacyjnych.

4. Produkcja tkanin jedwabnych, bawełnianych i półbawełnianych, wraz z maszynowym wstążkarstwem, to branże włókiennicze najszybciej przechodzące od dobrze zorganizowanych cechów do produkcji manufakturowej, nie stosujące na ogół nakładczego uzależnienia producentów od kapitału handlowego.

5. Produkcja wełnianych i bawełnianych tkanin w Anglii po 1770 r. z zastosowaniem maszyn w przędzalniach, a także do obróbki surowca i apretury, oraz największe filatoria do nawijania i skręcania mici jedwabnych we Włoszech, Francji i Anglii końca XVIII w. stanowiły już zaczątek produkcji fabrycznej.

Omawiając poszczególne branże włókiennictwa pamiętać należy o istnieniu w Europie różnych typów organizacji cechowych, ukształtowanych już co najmniej od późnego średniowiecza. Najbardziej znany w literaturze przedmiotu jest typ niemiecki, panujący od Niderlandów, poprzez Rzeszę i pozostałą część Europy środkowej aż po kraje nadbałtyckie. Typ ten charakteryzowały: całkowity monopol produkcji, zwalczanie wszelkiej konkurencji pozacechowej, sztywna organizacja szkolenia zawodowego i awansu rzemieślników, staranne sprawdzanie jakości wyrobów<sup>8</sup>. Jednakże pamiętać należy, że produkcja włókiennicza rozwinęła się

<sup>8</sup> System ten był najczęściej omawiany w literaturze przedmiotu i ukazywany w licznych monografiach niemieckiej szkoły historii gospodarczej a także w opracowaniach czeskich, słowackich, węgierskich czy polskich. Dwa sympozja na temat dziejów rzemiosła europejskiego w Veszprém (1978 i 1982 r.) zgromadziły uczestników z tej właśnie części Europy aż po Danię i Estonię oraz z Katalonii. Zob. *Internationales Handwerksgeschichtliches Symposium*, Veszprém 1979; *II. Internationales Handwerksgeschichtliches Symposium*, t. I—II, Veszprém 1983.

także we Francji, gdzie system cechowy był bardziej luźny i nie oznaczał przymusu tworzenia organizacji korporacyjnych we wszystkich branżach produkcji oraz wykazywał większą elastyczność, gdy szło o zwiększenie rozmiarów produkcji. System angielski wprowadzał początkowo przymus cechowy i dlatego organizacje te rozpadały się łatwo przy znacznym zwiększeniu rozmiarów produkcji sukna w okresie nowożytnym<sup>9</sup>. Zarazem jednak produkcja tkanin wełnianych na Wyspach Brytyjskich do końca omawianego okresu koncentrowała się w niewielkich zakładach prywatnych producentów. Zwykle nie były one większe od zakładów rzemieślniczych, ale znaczna ich liczba stanowiła o dużych rozmiarach produkcji<sup>10</sup>. Na Bałkanach Turcy wprowadzili system *esnaphe* o organizacji zbliżonej do niemieckich<sup>11</sup>. Bez rozróżnienia tych systemów cechowych panujących w różnych częściach Europy nie można omawiać poszczególnych cechów włókiennictwa odzieżowego.

**Hafciarstwo i pasamonictwo.** Hafciarstwo było najłatwiejszą pod względem technicznym gałęzią włókiennictwa odzieżowego. Posługiwanie się igłą umożliwiało każdemu wykonywanie ornamentu na różnych podłożach od tkanin, dzianin, filcu czy koronek do skór. Zdobienie haftem różnych części odzieży i obuwia było w omawianym okresie szeroko rozpowszechnione w Europie. Przejście do systemu cechowego nastąpiło w krajach zachodniej i środkowej Europy w późnym średniowieczu. Najwięcej danych o organizacji cechów hafciarskich pochodzi z XV w. Rzemieślnicy uprawiali haft ciężki zdobiący wykwintne stroje, szaty liturgiczne (te ostatnie haftowano również w klasztorach żeńskich), chorągwie, wyroby skórzane i uprząż. Haft lekki na lżejszych ubiorach i bieliznie pozostał do końca omawianego okresu w rękach kobiet pracujących w domu na własne potrzeby. Przy wykonywaniu haftów zarówno na ubiorach skromniejszych jak i wykwintnych strojach wykorzystywano drukowane od XVI w. wzorniki ornamentów. Przedmiotem handlu międzynarodowego były nieliczne wyroby jedwabne haftowane złotymi czy srebrnymi nićmi, przeznaczone raczej na ubiory liturgiczne czy dworskie. Powszechność zdobienia ubiorów haftem w okresie nowożytnym świadczy o taniości siły roboczej kobiet.

W krajach bałkańskich, szczególnie zaś w Grecji, hafciarze dzielili się na osiadłych w miastach i stale wędrujących po wsiach. Stosowali oni różne złożone techniki hafciarstwa zbliżone do pasmanterii. Wywodzące się z tradycji bizantyjskich hafciarstwo rozwijało się do końca XVIII w.<sup>12</sup> Ze względu na wysokie umiejętności zawodowe hafciarze określani jako turecy byli poszukiwani w wielu krajach bałkańskich, a w XVI i XVII w. także na Węgrzech. Niekiedy byli to zapewne rzemieślnicy greccy<sup>13</sup>. Nakładcze uzależnienie większych grup hafciarek spotyka się sporadycznie w Szwajcarii i Saksonii w XVIII wieku.

Pasamonictwo był to zespół technik tkackich i pozatkackich służących do wykonywania dodatków i wykończeń ubiorów. W średniowiecznym Paryżu pasamoników nazywano słusznie *enjoliveurs* czyli „upiększaczami”<sup>14</sup>. Wyrabiane przez nich dodatki, produkowane w małych ilościach, ulegały zmianom mody w ciągu roku a nawet w krótszym czasie. W innych branżach podobne zmiany zachodziły w prze-

<sup>9</sup> A. Spiesz, *Das Zunftwesen des Königreichs Ungarn und sein Platz im gesamteuropäischen Zunftwesen* [w:] *Internationales...*, s. 293–307.

<sup>10</sup> G. D. Ramsay, *The English Woollen Industry, 1500–1750*, London 1982, s. 23–31.

<sup>11</sup> V. Siftar, *Zünfte im Murgebiet (Prekmurje)* [w:] *Internationales...*, s. 350–382.

<sup>12</sup> M. Théocharis, *Le moine brodeur Arsenios et l'atelier des Meteores au XVIe siècle*, „Bulletin de Liaison du Centre International d'Etude des Textiles Anciens”, nr 45, 1971; też: *Sur les ateliers post-bizantins de Constantinople*, „Etaireias Byzantinon Spandon”, 1966, s. 227–242.

<sup>13</sup> V. Gervers, *The Influence of Ottoman Turkish Textiles and Costume in Eastern Europe with particular reference to Hungary*, Toronto 1982, s. 19–23.

<sup>14</sup> R. Heutte, *Le livre de passementerie*, Dourdan 1972, s. 34.

ciągu dziesięcioleci czy kilku lat. Dlatego pasamonictwo określał jako sługę mody. Jego wyroby w nieporównanie wyższym stopniu aniżeli wytwory innych gałęzi włókiennictwa były zależne od gustów i przyzwyczajzeń użytkowników. Tak było do schyłku egzystencji cechów. Jeszcze w 1788 r. w statucie pasamoników krakowskich znalazło się znamienne stwierdzenie, że sztukę mistrzowską należy wykonać „według mody jaka na ten czas będzie”<sup>15</sup>.

Pasamonictwo uprawiali jedynie rzemieślnicy cechowi. Do najstarszych organizacji należał cech paryski (statut z 1270 r.)<sup>16</sup>. Liczne cechy powstawały w późnym średniowieczu. Ze względu na niewielką liczbę majstrów pasamonicy należeli często do cechów zbiorczych. Produkcja była przeznaczona na lokalne, regionalne, rzadziej krajowe rynki zbytu. Niewielka część bort, taśm, galonów, wyrobów siatkowych produkowanych techniką sprągu, guzików, sznurów, sznurowadeł, frędzli, pętlic czy tasemek stanowiła przedmiot handlu międzynarodowego. W okresie nowożytnym w Anglii użytkowano stosunkowo dużo wyrobów pasmanteryjnych importowanych z kontynentu, którymi handlowali specjaliści kupcy. Francja i południowe Niemcy należały do krajów eksportujących niewielkie ilości wyrobów pasmanteryjnych. Tam też zbudowano pierwszą maszynę plecionkarską i w drugiej połowie XVIII w. zmechanizowano wyrób frędzli<sup>17</sup>.

Różnorodność stosowanych technik pasamonicznych doprowadziła do rozbitcia liczniejszych grup wytwórców na węższe specjalizacje cechowe. Szmuklerze zajmowali się na ogół wyrobami pozatkackimi, pasamonicy pracowali na wąskich krosnach i krosienkach tabliczkowych, niekiedy istniał osobny cech guzikarzy. W początku XVII w. z pasamoniczową wyodrębniła się produkcja gładkich i wzorzystych wstążek na wynalezionej w 1604 r. maszynie do tkania 12—40 wyrobów naraz. Maszyna wstążkarska rozpowszechniała się powoli w zachodniej i środkowej Europie przy znacznych oporach potężnych cechów pasamonicznych. Nie wdrożono jej w krajach posiadających w tym okresie odrębne ubiory narodowe. Wszystkie inne wyroby pasamoniczne, co najmniej do połowy XVIII w., wyrabiano ręcznie w niewielkich cechach istniejących w każdym większym mieście tak w zachodniej i środkowej Europie, jak w Hiszpanii. W krajach, w których noszono ubiory narodowe, istniały również liczne cechy pasamoniczne, których wyroby różniły się znacznie od dodatków do ubioru zachodnioeuropejskiego. Same organizacje cechowe zachowały swój charakter oparty na wzorach niemieckich.

Płóciennictwo stanowi najważniejszy przykład gałęzi włókiennictwa, w której możliwe było odrębne przeprowadzanie kolejnych stadiów procesu produkcji. Tak włókno jak i lnianą czy konopną przędę od XV w. przewożono w znacznych ilościach morzem z krajów nadbałtyckich i Rosji do Europy zachodniej, na Wyspy Brytyjskie bez straty w jej jakości. Skupowane przez kupców płótna surowe transportowano przez pół Europy z Czech, Śląska czy Małopolski do holenderskich, angielskich czy niemieckich blechów. Dopiero zabiegi wykończalnictwa winny być dokonywane w jednym ciągu produkcyjnym i zbyt powierzchniowe przebielenie płócien czy niewłaściwe ich ufarbowanie obniżało wartość sprzedażną produktu końcowego. Takie rozdzielanie stadiów procesu produkcji w sukiennictwie, jedwabnictwie czy produkcji tkanin bawełnianych groziło znacznym obniżeniem jakości wyrobów. Drugą cechą płóciennictwa była jego powszechność. W ciągu sześciu omawianych tu stuleci każdy niemal chłop w dowolnej części Europy zasiewał zagon lnu lub konopi i zaspokajał tym włóknem odzieżowe i gospodarskie potrzeby rodziny. Powszechność umiejętności wyrobu przędzy i surowego płótna wykorzystał w okresie nowożytnym zachodnioeuropejski kapitał han-

<sup>15</sup> Ustawa pasamoników krakowskich z 1778 r. Rkp. Bibl. PAN Kraków, nr 1222.

<sup>16</sup> R. Heutte, op. cit., s. 12—14, 26.

<sup>17</sup> R. Heutte, Tamże, s. 122; N. Speiser, *The manual of braiding*, Basel 1983, s. 80—84.

dlowy. Zanikać zaczęła ona pod koniec omawianego tu okresu w najbardziej zaawansowanych gospodarczo krajach Europy zachodniej w związku z odpiływem rąk roboczych do miast i zwiększeniem podaży tkanin odzieżowych i bieliźnianych.

Osobnym zagadnieniem jest organizacja wiejskich i miejskich cechów płócienniczych. W Paryżu cech taki otrzymał przywilej w 1189 r.<sup>18</sup> Cechy płóciennicze rozpowszechniły się we wszystkich krajach, w których istniał system korporacyjny. Jednakże i tam cechy miejskie na ogół wyrabiały tylko płótno wyższej jakości. Zarazem wszędzie płóciennicy mogli handlować płótnem. Dawało to możliwość nabywania surowych płócien wiejskiej produkcji i wykończania ich we wspólnym blechu. Urządzenia do bielienia, maglowania a także ewentualnego farbowania czy drukowania płócien wymagały znacznych nakładów inwestycyjnych, osobnych pomieszczeń i sporej przestrzeni w postaci łąk przeznaczonych na bielniki z dostępem do wody. Tylko zamożniejsze organizacje cechowe pozwalały sobie na tę inwestycję. Dlatego apretura surowych płócien została w niektórych krajach już w okresie późnego średniowiecza przechwycona przez kapitał handlowy.

Dalszą cechą organizacji płóciennictwa była powszechność pracy kobiet. Obróbka surowca, przędzenie a nawet tkanie nie było domeną pracy mężczyzn, jak w innych branżach cechowych. Podzielność procesu produkcji płótna sprzyjała zatrudnianiu kobiet nieraz poza warsztatem rzemieślniczym. Były to nie tylko prządki z rodziny majstra czy czeladników, lecz także „dziewki majemne”. W średniowiecznej Kolonii istniały osobne cechy zrzeszające wyłącznie kobiety. Były to producentki lnianej przędzy, czyli prządki. Ta organizacja cechowa funkcjonowała w latach 1370—1597, przygotowując czeladniczki w terminie czteroletnim. Po przeszkoleniu zawodowym warsztat mogły prowadzić kobiety nie pochodzące z rodzin płócienników. Kolońskie płócienniczki produkowały wysokiej jakości przędzę ośmową, służącą do wyrobu tkanin i półjedwabnej pasmanterii. Gotową przędzę farbowano na niebiesko i zwijano na cewki lub szpule w urządzeniach pełniących rolę motowideł czy snowadeł poruszanych kieratem końskim, zbliżonych do znanych w Kolonii od 1412 r. filatoriów do jedwabiu<sup>19</sup>. Przykład kobiecego cechu jest raczej odosobniony. W większości ośrodków płócienniczych kobiety prowadziły jedynie warsztaty po mężach lub też handlowały płótnem czy przędzą.

Wczesny rozpad produkcji płótna na kilka specjalności nastąpił we wszystkich krajach o silnych i zróżnicowanych organizacjach cechowych. Cechy prządaków występowały częściej niż czesaczy płótna. Określenie tkacz było w wielu krajach synonimem płóciennika. Wyodrębnili się także blecharze i frabiarze. Było to niezgodne z leżącą u podstaw organizacji cechowej zasadą wytwarzania gotowego produktu, jednakże należy pamiętać, że przetwórstwo lnianych i konopnych tkanin najtrudniej poddawało się mechanizacji. Dlatego czasochłonną obróbkę surowca i przędzenie najchętniej przerzucano na barki chłopów, zaś właściciele ziemscy a później kupcy ściągali włókno i przędzę. Stąd typową formą organizacji produkcji eksportowego płóciennictwa europejskiego stał się nakład. Półfabrykatom (przędza, surowe płótno) skupywanym od chłopów lub dostarczanym przez nich w ramach świadczeń pańszczyźnianych, nadawano walory handlowe w procesie apretury. W późnym średniowieczu wszystkie większe ośrodki płóciennicze opierały się na skupie płócien z dużego obszaru. Za przykład mogą służyć blechy Sankt Gallen we wschodniej Szwajcarii czy Haarlemu. W XVII i XVIII w. płótna surowe wędrowały przez pół Europy.

<sup>18</sup> R. de Lespinasse, *Histoire générale de Paris. Les métiers et corporations de la ville de Paris, t. III: XIVe—XVIIIe siècle. Tissus, étoffes, vêtement, cuirs et peaux, métiers divers*, Paris 1897, s. 62.

<sup>19</sup> Zob. ostatnie ustalenia: M. Wensky, *Women's Guilds in Cologne in the Later Middle Ages*, „The Journal of European Economic History”, t. 11, 1982, nr 3, s. 631—650.

Manufaktury płóciennicze zaczęto zakładać w XVII w. w krajach Europy zachodniej, a w XVIII w. w Europie środkowej i wschodniej. Wyrabiano w nich niekiedy najlepsze gatunki płócien dla uniknięcia ich kosztownego importu. Jednakże wszystkie te zakłady w znacznym stopniu rozbudowywały blechy i farbiarnie, skupując surowe płótna dla poddawania ich apreturze. Oparte więc były na tym samym założeniu co nakład, obniżając tylko koszty transportu surowych płócien. Płóciennictwo europejskie istniało dzięki pracy wiejskich producentów.

Koronkarstwo jest porównywalne z płóciennictwem pod względem typu organizacji produkcji. Biała koronka igłowa czy klockowa wyrabiana z najcieńszej lnianej przędzy była wynikiem przerostu zdobienia bielizny w modzie renesansu końca XV i XVI w. Moda na koronkowe krezy i kołnierze oraz wykończenia bielizny wywołała w XVI w. taki popyt na koronki, że przestały być one kobiecymi robótkami i stały się przedmiotem handlu europejskiego. Wywołało to konieczność ich masowej produkcji, która też rozpowszechniła się przede wszystkim w krajach hołdujących modzie zachodniej i dysponujących dzięki uprawie najlepszych gatunków lnu odpowiednią bazą surowcową. Koronkarstwo rozwinęło się we Włoszech, jednakże produkcja masowa, zwłaszcza wyrobów klockowych, powstała w Niderlandach. W obu tych krajach produkcja ta opierała się na uzależnieniu nakładczym znacznej liczby kobiet i starszych dzieci. Osoby starsze miały zwykle zbyt słaby wzrok, aby wyrabiać cieniutkie koronki przy złym oświetleniu. Zawodowe hafciarki najłatwiej przekwalifikowały się na koronczarki, zaś prądki musiały podnieść jakość przędzy. Majstrowie cechowi i kupcy zajmowali się głównie organizacją produkcji, dostarczając przędzę i przygotowując wzory i narzędzia, oraz apreturę gotowych wyrobów polegającą na ich praniu i prasowaniu. Produkcja nakładcza koncentrowała się wokół większych miast włoskich (Wenecja, Mediolan, Genua), znacznie szerzej była rozpowszechniona w Niderlandach.

Niepodobna ustalić rozmiarów produkcji koronek. Jednakże należy zdawać sobie sprawę z jej znaczenia. We Flandrii grupy zawodowych koronczarek witały w 1582 r. wjeżdżających do flamandzkiego podówczas Lille książąt andegaweskich. W XVII w. weneckie i niderlandzkie specjalistki sprowadzano do Francji. Znaczenie tej gałęzi przemysłu w Niderlandach doceniał cesarz Karol V nakazując w 1640 r. specjalne szkolenie koronczarek. O ciągłości i dużej skali produkcji świadczy fakt, że w 1786 r. około sto tysięcy kobiet wyrabiało same tylko brukselskie koronki, zaś w całych południowych Niderlandach pracowało ich około 150 000 (w dużej części w systemie nakładczym)<sup>20</sup>. We Francji w drugiej połowie XVII w. zaczęto zakładać manufaktury koronkarские. Najbardziej znane są zakłady w Alençon, Argentan, Sedanie i Valenciennes. Powstały one około 1665 r. Z monografii tych zakładów wynika, że tylko niewielka część robotnic oraz rysoownicy i organizatorzy produkcji pracowali w lokalach manufakturowych. Znaczna część prątek i koronczarek była zatrudniona w mieście lub okolicznych wsiach. W XVIII w. w największych manufakturach francuskich pracowało do 10 000 robotników<sup>21</sup>. Można je określić jako manufaktury rozproszone, a część umów miała po prostu charakter nakładczy. W innych częściach Francji koronkarstwo funkcjonowało wyraźnie w formie nakładu. Świadczy o tym przykład okolic Le Puy, Wegezów, okolic Saint Étienne i całej Normandii. Lepiej kontrolowane wyroby manufakturowe osiągały najwyższy poziom artystyczny. W końcu XVI w. zaczyna nabierać znaczenia także nakładcze koronkarstwo w Anglii, Irlandii, Szwajcarii i południowych Niemczech. Wyrób koronek klockowych na eksport

<sup>20</sup> G. Bever, *La dentelle*, Bruxelles 1945, s. 17—23.

<sup>21</sup> G. Despierres, *Histoire de Point d'Alençon depuis son origine jusqu'à nos jours*, Paris 1866; P. Guignet, *The Lacemakers of Valenciennes in the Eighteenth Century*, „Textile History”, t. 10, 1979, s. 96—113.

osiągnął duże rozmiary w Saksonii i w Czechach. Już w końcu XVI w. na Rudawach (pogranicze Czech i Saksonii) pracowało około 10 000 zatrudnionych nakładczo koronczarek<sup>22</sup>.

Można stwierdzić, że masowa produkcja niższej i średniej jakości klockowych przeważnie koronek z lnianej przędzy rozwinęła się w Europie w tych samych krajach co eksportowa produkcja płótna. Natomiast w krajach pozbawionych tradycji przerobu najcieńszej przędzy i o mniejszym zapotrzebowaniu na zdobienie bielizny koronkarstwo uprawiano na niewielką skalę w rozproszonych zwykle manufakturach, dla zaspokojenia potrzeb warstw wyższych. Tak było w Skandynawii, Rosji, Słowacji, na Węgrzech czy najpóźniej w Polsce. Wyrabiano tam więcej barwnych i metalowych koronek zdobiących ubiory narodowe. W XVIII w. wyrób klockowych koronek rozpowszechnił się jako robótki kobiece w znaczniejszej części Europy, zaspokajając potrzeby domowe.

Sukiennictwo, dziewiarstwo i filcownictwo były branżami włókienniczymi zorganizowanymi zarówno w formie produkcji domowej, cechowej, jak też nakładczej i manufakturowej. Organizacja sukiennictwa wraz z produkcją tkanin czesankowych i półwełnianych jest dobrze zbadana przez historyków gospodarczych. Nie uwzględniają oni jednak rosnącego skomplikowania technicznego w produkcji sukna powodującego w średniowieczu konieczność rozbudowywania organizacji cechowych. Ważniejsze nowości to np. wprowadzenie smyka greplarskiego do rozbijania i mieszania pranej wełny, jej natłuszczenie przy zgrzebleniu, używanie kołowrotka ręcznego i stosowanie mocno skręcaniej przędzy osnowowej, tkanie na czterech co najmniej nicielnicach i apretura. Nie chodzi tu tylko o poruszane napędem wodnym folusze. Nawet w Anglii rozpowszechniały się one powoli<sup>23</sup>, a w Niderlandach jeszcze w XVI w. folowano niekiedy nogami<sup>24</sup>. Importowane z Wysp Brytyjskich czy Niderlandów sukna wymagały uzupełniających zabiegów wykończalniczych w miejscu ich zakupu. Transportowane ładem czy morzem w ciasno zwiniętych postawach sukno musiało odzyskać walory użytkowe przez rozciąganie na ramach z przeczesaniem dla podniesienia zgniecionego włosa, postrzyganie, prasowanie, a nawet niekiedy farbowanie. Spowodowało to powstawanie w średniowieczu cechów postrzygaczy we wszystkich krajach środkowej i wschodniej Europy od Czech i Węgier do Nowogrodu Wielkiego. Rzemieślnicy ci początkowo byli szkoleni przez zagranicznych specjalistów i posługiwali się importowanymi narzędziami. Zabiegi apretury wymagały silnych organizacji cechowych, przygotowujących kadry fachowców nadających, pod okiem kupców, wartość użytkową importowanemu suknu.

Przejęcie do zaczątków układu kapitalistycznego, przy rozpadzie systemu cechowego, analizowano zwłaszcza na przykładzie sukiennictwa Włoch, Niderlandów czy Anglii. Mniej pisano o zmianach w technice produkcji lżejszych tkanin odzieżowych (tzw. nowe sukiennictwo). Proces obróbki surowca, przędzenia i tkania był często znacznie uproszczony w stosunku do wymogów stosowanych przy dobrych gatunkach sukna. Można było więc pozwolić na większą podzielną część procesu produkcji, oddając w ręce nakładców czy mniej kontrolowanych robotników wyrób surowych tkanin, doskonaląc zarazem system apretury stanowiący o wartości handlowej tych wyrobów. Przejęcie do manufaktur scentralizowanych przebiegało z różną szybkością w różnych częściach Europy. Ostatnie badania nad sukiennictwem angielskim ukazują powolność koncentracji produkcji. W XVII

<sup>22</sup> J. Staňková, *Primitivní textilní techniky v českých muzeích*, „Muzejní a Vlastivědná Práce”, t. XI, 1973, nr 3, s. 168–169.

<sup>23</sup> A. R. Bridbury, *Medieval English Clothmaking. An Economic Survey*, London 1982, s. 5–30.

<sup>24</sup> K. G. Ponting, *Sculptures and Paintings of Textile Processes at Leiden*, „Textile History”, t. 5, 1974, s. 128–151.



i znacznej części XVIII w. produkcja opierała się jeszcze na zakładach o kilkunastu pracownikach z właścicielami pracującymi nieraz osobiście przy krośnie. Brak ingerencji gospodarczy państwa powodował znaczne wahania rozmiarów produkcji zależne od podaży krajowej czy importowanej wełny i od popytu na sukno. Jednak już od XVI w. rośnie znaczenie *clothiers* — sukienników posiadających kapitał pozwalający na organizację produkcji i stopniowe uzależnianie innych rzemieślników w formie nakładu a zarazem koncentrujących apreturę wyrobów. Rzemieślnicy na ogół mogli tylko wyprodukować surową tkaninę, brak im było kapitału na budowę urządzeń do jej apretury<sup>25</sup>. Nakładcy — sukiennicy działali we wszystkich hrabstwach, jednakże istniały znaczne rozpiętości pomiędzy stopniem samodzielności drobnych wytwórców w różnych częściach Anglii. Najbardziej uzależnieni byli drobni producenci w hrabstwie Yorku, sprzedający kupcom folowane, lecz poza tym nie wykończony wyroby<sup>26</sup>. Brak było licznych manufaktur opartych na podziale pracy. Natomiast po 1770 r. zastosowanie mechanizacji przędzenia, obróbki wełny i niektórych czynności apretury prowadziło do powstawania fabryk.

We Francji od połowy XVII w. znaczna część produkcji tkanin wełnianych koncentrowała się w scentralizowanych manufakturach. Dawna produkcja cechowa utrzymała się jednak w wielu częściach kraju a manufaktury wyrabiały na ogół najlepsze gatunki tkanin wełnianych uprzednio importowanych. Manufaktury sukiennicze zakładano przy znacznym poparciu państwowym w bardziej rozwiniętych krajach skandynawskich, w krajach niemieckich (zwłaszcza Prusach i Saksonii), Rosji i Austrii. Zarazem należy pamiętać, że w najsilniejszych okręgach sukienniczych środkowej Europy (Czechy, Śląsk, Wielkopolska) do końca omawianego okresu utrzymała się silna produkcja cechowa. Manufaktury scentralizowane były nieraz przedsiębiorstwami efemerycznymi.

Konieczność masowej produkcji gotowych części odzieży wpływała bezpośrednio na powstawanie nowych form organizacyjnych. Sprawa ta jest bardziej złożona w dziewiarstwie. Do końca XVI w. uprawiano tylko ręczne trykotarstwo w obrębie produkcji domowej i w powstających już od XIII w. cechach. Wynalezienie w 1589 r. maszyny i jej stopniowe wdrażanie w Europie w XVII i XVIII w. spowodowało zmianę form organizacyjnych. Jedyne w Anglii niewielka maszyna narzędziowa była powszechniej używana w systemie organizacji nakładczej. Na kontynencie europejskim jej stosowanie wiązało się na ogół z wprowadzeniem scentralizowanych manufaktur. Skomplikowanie maszyny powodowało konieczność konserwacji i napraw wykonywanych przez wykwalifikowanych ślusarzy. Zarazem jej wysoka cena ograniczała możliwości zakupu przez rzemieślników cechowych. Dlatego bardziej masowa produkcja dziewiarska wiąże się w całej Europie z niewielkimi manufakturami<sup>27</sup>.

Filcownictwo mogło być uprawiane w domu. Na piecu przy garnku z wrzątkiem spłśniano małe płyty filcu przeznaczone na najprostsze nakrycia głowy, wkładki do butów czy wyciółki. Cechy czapników czy kapeluszników uprawiały początkowo tę samą technikę spłśniania, choć na znacznie większą skalę. Jednakże wzrost zapotrzebowania na filcowe nakrycia głowy wywołał już w okresie późnego średniowiecza szereg drobnych usprawnień technicznych i organizacyjnych tak w spłśnianiu w ręcznych czy mechanicznych foluszach płatów filcu, jak w garbowaniu i modelowaniu wyrobów. Stosunkowo prosta technika nie doprowadziła

<sup>25</sup> G. D. Ramsay, op. cit., s. 23—50.

<sup>26</sup> D. T. Jenkins, K. G. Ponting, *The British Wool Textile Industry 1770—1914*, London 1982, s. 1—26.

<sup>27</sup> I. Turnau, *Historia dziewiarstwa europejskiego do początku XIX wieku*, Wrocław 1979, s. 60—114.

do szybkiego zmechanizowania produkcji przez wprowadzenie maszyn. Wystarczyło zwiększenie liczby pracowników, którzy po krótkim szkoleniu obsługiwali folusz, farbiarnię czy modelarnię wyrobów. Stąd stosunkowo łatwe było przejście filcownictwa od warsztatu cechowego do niewielkich scentralizowanych manufaktur. W tej branży włókienniczej nie można było podzielić procesu produkcji na kilka odrębnych etapów ani też przenieść niektórych z nich do izb mieszkalnych czeladników. To tłumaczy przechodzenie do manufakturowego podziału pracy. Nie wymagał on tak długiego szkolenia robotników jak w innych branżach włókienniczych. Manufaktury te zakładano w XVII i XVIII w. w wielu krajach europejskich w celu ograniczenia importu (głównie z Francji) modnych nakryć głowy. Stosunkowo łatwo nauczono się modelowania nowych typów nakryć głowy. Przedmiotem międzynarodowego handlu były tylko najwykwintniejsze wyroby z bobrowej sierści. Filcownictwo mogło być uprawiane w każdym kraju, zaspokajając lokalne czy regionalne potrzeby użytkowników.

Produkcja tkanin jedwabnych, bawełnianych i półbawełnianych wraz z maszynowym wstążkarstwem najłatwiej rozsadzała ramy organizacyjne cechów, przechodząc do form manufaktur scentralizowanych. W każdej z tych branż tempo przemian było inne, niezależnie od okresu i położenia geograficznego poszczególnych ośrodków. Cechą łączącą te zjawiska był import surowca po części spoza Europy i wyjątkowo złożony pod względem technicznym proces produkcji. Hodowla jedwabników była w zasadzie możliwa nawet w chłodniejszym klimacie, jednakże rzadko produkcję tkanin jedwabnych opierano na miejscowym surowcu. Jego produkcja wymagała zwykle taniej siły roboczej, podczas gdy wyrób najdroższych tkanin koncentrował się w większych miastach. Kokony jedwabników można było sprowadzać z daleka. Trudności powstawały jednak przy produkcji przędzy jedwabnej. Przewijanie i skręcanie nici z kokonów we Włoszech odbywało się już od XIII w. na zmechanizowanych filatoriach. Pracę ręczną stosowano zwykle przy obróbce najtańszego, wymagającego przędzenia jedwabiu odpadkowego. Zatrudniano najczęściej źle opłacane kobiety. Należały one do cechów jedwabniczych (w średniowiecznym Zurychu) lub zakładały własne cechy producentek przędzy jedwabnej (Kolonja)<sup>28</sup>. Zatrudnienie kobiet w charakterze majstrów i czeladników świadczyło o trudnościach dopasowania wymogów produkcji tkanin jedwabnych do sztywnego modelu niemieckiej organizacji cechowej. Do wyrobu lepszych tkanin jedwabnych konieczne były różne rodzaje przędzy. Jeśli nie wyrabiano na miejscu odpowiednich ilości, co najmniej pięciu typów przędzy, to zawsze następowały braki w imporcie, co znacznie obniżało jakość produkowanych wzorzystych tkanin jedwabnych.

Tkacze określonych typów tkanin (aksamitnicy, tafciarze, producenci krepy czy brokatów) łatwo tworzyli osobne cechy. Wykorzystywali oni odrębne typy przędzy i tkali na innych krosnach wielonicielnicowych czy z podciąganymi licami. Wyodrębniali się także pracownicy apretury, jak farbiarze przędzy jedwabnej czy tkanin oraz prasarze obsługujący magle i kalandry. W Genui w XV w. miał miejsce rozpad cechów jedwabniczych. Kupcy nakładcy uzależniali od siebie grupy wytwórców cechowych, którzy wtedy pracowali w większych warsztatach wyposażonych w drogą filatoria, krosna z podciąganymi licami, kadzie farbiarskie, wielkie magle i kalandry<sup>29</sup>. W okresie nowożytnym upadek włoskiego jedwabnictwa nie był wcale tak powszechny jak dotychczas sądzono<sup>30</sup>. W większych

<sup>28</sup> M. Wensky, op. cit., s. 631–650.

<sup>29</sup> J. Heers, op. cit., s. 184–192.

<sup>30</sup> Np. S. Ciriaco, *Silk Manufacturing in France and Italy in the XVIIIth Century: Two Models Compared*, „The Journal of European Economic History”, t. 10, 1981, nr 1, s. 167–199.

ośrodkach obok wyspecjalizowanych filatoriów, produkujących masowo jedwabną przędzę, tkaniny wzorzyste wytwarzano w różnej wielkości warsztatach rzemieślniczych i niewielkich manufakturach. W Hiszpanii, zwłaszcza w Walencji i Barcelonie silne cechy jedwabnicze istniały do XVIII w., przędzę zaś dostarczały ośrodki rękodzielnicze w Andaluzji (np. Murcja, Malaga). W końcu XVII i w XVIII w. zaczęły powstawać w tym kraju manufaktury jedwabnicze organizowane według wzorów francuskich, zlokalizowane głównie w Kastylii i Andaluzji<sup>31</sup>.

Od XIII w. niewielka produkcja cechowa tkanin jedwabnych istniała we Francji, Szwajcarii i w Nadrenii. Od XVII w. w całej niemal Europie powstawać zaczęły manufaktury jedwabnicze, mające zapobiec nadmiernym wydatkom na tkaniny jedwabne sprowadzane z Włoch, Hiszpanii i Bliskiego Wschodu. Były one zakładane według podobnego scenariusza: sprowadzono zarówno surowiec, jak też wyposażenie techniczne i fachowców. Próbowano sadzić morwy i hodować niewielkie ilości jedwabników. Ten sposób rozpowszechnienia produkcji tkanin jedwabnych przyniósł sukces Francji, która w XVIII w. stała się w Europie potentatem w tej dziedzinie. Zakładano tam manufaktury wyrabiające tkaniny jedwabne i osobne przedsiębiorstwa wytwarzające przędzę. Tej jednak nieraz brakło, okresowo sprowadzano ją z Włoch. Liczne kryzysy w największym ośrodku manufaktur jedwabnych w Lyonie były wynikiem znacznych wahań dostaw odpowiedniego surowca i popytu na drogą wyrobę<sup>32</sup>. Odgrywała tu rolę konkurencja zagranicznych manufaktur odbierających jedwabnictwu francuskiemu rynki eksportowe. W Anglii w XVIII w. zaspokajano już potrzeby rynku krajowego, a produkty manufaktur jedwabniczych zaczęto nawet eksportować<sup>33</sup>. W innych krajach manufaktury jedwabnicze w pierwszej fazie rozwoju organizacyjnego łatwo upadały pomimo znacznych dotacji państwowych, ulg podatkowych i protekcyjnych taryf celnych. Wynikało to z nierównomierności dostaw surowca różnej jakości, niewłaściwej obsługi skomplikowanych filatoriów czy krosien, trudności szkolenia miejscowych fachowców i zbyt wysokich cen wyrobów przy ich niskiej jakości. Przykładem tego typu trudności mogło być popierane przez państwo jedwabnictwo pruskie XVIII w.<sup>34</sup> Jedwabnictwo nazywano w ogóle ukochanym dzieckiem merkantylizmu. Trudna ta technika wymagała długiego szkolenia fachowców i wysokiej kultury pracy, począwszy od samej hodowli jedwabników. Dlatego konieczna była kontrola pracy w scentralizowanych warsztatach. Jedwabnictwo europejskie osiągnęło w XVIII w. szczyt swych możliwości produkcyjnych i już w tym stuleciu zaczynał się jego upadek. Zamiast manufaktur tkanin jedwabnych zaczęto popierać produkcję modnych perkali drukowanych.

Wyrób tkanin półbawełnianych był o wiele bardziej, aniżeli dotychczas sądzono, rozpowszechniony w średniowiecznej Europie. Znaczna produkcja barchanów i innych tkanin półbawełnianych istniała w północnych Włoszech już począwszy od XII w. Początkowo była to produkcja cechowa, jednak już w okresie późnego średniowiecza kapitał handlowy uzależniał stopniowo prądkarzy, tkaczy i najpóźniej pracowników apretury<sup>35</sup>. Wiązało się to ze stosunkowo znaczną, wyższą niż w sukiennictwie, podzielnością procesu produkcji. Można było wykorzystywać surowiec sprowadzany lądem i morzem ze znacznych odległości; bawełna podda-

<sup>31</sup> Omawiam szerzej to zagadnienie wraz z bibliografią w: *Stan badań nad historią włókiennictwa hiszpańskiego od średniowiecza do końca XVIII wieku*, „Kw. HKM”, R. XXXI, 1983, nr 4, s. 447—458.

<sup>32</sup> P. Cayez, *Métiers Jacquard at hauts fourneaux aux origines de l'industrie lyonnaise*, Lyon 1978, s. 214—241.

<sup>33</sup> P. Deane, A. Cole, *British Economic Growth 1688—1759. Trends and Structures*, Cambridge 1962, s. 59.

<sup>34</sup> O. Hintze, *Die preussische Seidentindustrie im 18. Jahrhundert und ihre Begründung durch Friedrich den Grossen*, Berlin 1892, s. 135—311.

<sup>35</sup> Zob. ostatnio: M. F. Mazzaoui, op. cit., s. 59—86.

wala się stosunkowo łatwo przędzeniu na kołowrotku; tkaniny wyrabiano na wąskim krośnie najprostszym splotem tkackim. Wartość handlowa średniowiecznych tkanin półbawełnianych tkwiła w ich apreturze. Wyroby tkane na bawełnianej osnowie z wełnianym wątkiem poddawano jednostronnemu lub dwustronnemu drapaniu, co zwiększało ich walory ocieplające. Włoskie organizacje cechowe jeszcze w początkach okresu nowożytnego odgrywały znaczną rolę w szkoleniu zawodowym i jako czynnik stabilizujący rozbitą na poszczególne stadia produkcję. W XVI w. nie doszło jeszcze do powstania scentralizowanych manufaktur a tylko do początkowych form kapitalistycznej organizacji pracy<sup>36</sup>.

W silnych ośrodkach barchanicych południowych Niemiec organizacja cechowa utrzymała się do późnego średniowiecza<sup>37</sup>. Dysponujący kapitałem handlowym Jakub Fugger stworzył jednakże nowy ośrodek produkcyjny w Weissenhorn oraz inne przedsiębiorstwa typu nakładczego konkurujące z cechową wytwórczością Ulm i okolic<sup>38</sup>. Produkcja barchanu w niewielkich cechach istniała na Dolnym Śląsku i w Małopolsce od XV w. Większa produkcja barchanu w Koszycach w latach 1411—1430 oparta była na importowanym surowcu, urządzeniach technicznych i grupach sprowadzanych specjalistów, przybierając już formę manufaktury. Produkcja tkanin półbawełnianych w okresie późnego średniowiecza sięgała miast hanzeatyckich (Stralsund, Szczecin, Gdańsk, Ryga, Tallin), a także Londynu i Edynburga. Występowała w niej tendencja do wprowadzania początkowych form układu kapitalistycznego<sup>39</sup>. Utrzymała się ona jednak głównie tam, gdzie była powiązana z cechami płócienniczymi. W przypadku braku dostaw bawełny ci sami rzemieślnicy mogli wytwarzać tkaniny lniane.

Moda na drukowane perkalce szybko rozpowszechniająca się w Europie w XVII i XVIII w. spowodowała powstawanie manufaktur scentralizowanych trudniących się przede wszystkim apreturą tkanin surowych, ich bieleniem, farbowaniem, maglowaniem czy kalandrowaniem a przede wszystkim drukowaniem metodą rezerważu. Podzielność procesu produkcyjnego tkanin bawełnianych odegrała znaczną rolę w organizacji tej produkcji. Odziarnianie bawełny odbywało się zwykle w krajach produkujących ten surowiec, coraz częściej w Ameryce Północnej. Importowano bele surowej bawełny, które poddawano przędzeniu na Wyspach Brytyjskich czy w krajach Europy zachodniej. Właśnie w związku z powolnością przędzenia krótkich włókien bawełny wynaleziono w Anglii kilka typów szybko wdrażanych do produkcji maszyn przędzalniczych. Zarazem jednak z Indii i krajów Bliskiego Wschodu importowano zarówno przędzę bawełnianą jak też zwłaszcza gładkie surowe perkalce, później poddawane apreturze. Ten import w ciągu XVII i XVIII w. wyparł w znacznym stopniu import perkali drukowanych. Usprawnienia techniczne apretury tkanin, w postaci druku rezerważowego za pomocą miedzianych walców, znacznie przyspieszyło produkcję w scentralizowanych manufakturach. We wszystkich krajach europejskich z wyjątkiem części Skandynawi i Bałkanów zakłady jedwabnicze i wytwórnie płótna lnianego zostały wyparte w ciągu XVIII w. przez manufaktury drukujące perkalce. Zakłady te korzystały nieraz z nakładczej produkcji przędzy czy surowych perkali.

Zaczątek produkcji fabrycznej stanowiły największe filatoria do jedwabiu, poruszane napędem wodnym, stosowane w północnych Włoszech w XVIII w. Były to rzeczywiście urządzenia wymagające nielicznej obsługi, o wysokim stopniu mechanizacji nawijania i skręcania jedwabnych nici z kokonów. Jednakże okr-

<sup>36</sup> Tamże, s. 105—126.

<sup>37</sup> W. von Stromer, op. cit., s. 5—63.

<sup>38</sup> H. Kellenbenz, *The Fustian Industry of the Ulm Region in the Fifteenth and Early Sixteenth Centuries* [w:] *Cloth and Clothing*, op. cit., s. 259—276.

<sup>39</sup> W. von Stromer, op. cit., s. 78—154.

ślenie ich jako fabryk było dyskutowane w gronie historyków europejskiego włókiennictwa<sup>40</sup>. Bezsporne wydaje się wprowadzenie systemu fabrycznego w Anglii po 1770 r., w najbardziej zaawansowanych gospodarczo regionach tego kraju, jak np. hrabstwo Yorku<sup>41</sup>. Użycie maszyn przędzalniczych i zmechanizowanie niektórych stadiów obróbki wełny i bawełny oraz apretury pozwalało na szerokie wykorzystanie niewykwalifikowanych robotników i znacznie zwiększyło moc produkcyjną zakładów. Wolniej przebiegała mechanizacja tkactwa, która nastąpiła dopiero w początku XIX w.

Szczupłość miejsca nie pozwoliła na omówienie w tym przeglądzie specyficznych cech mniejszych ośrodków produkcji, w układzie chronologicznym i geograficznym. Staralam się jednak uwzględnić zasadnicze cechy poszczególnych branży włókienniczych pozwalające na rozwój produkcji w określonych formach organizacyjnych w zależności od właściwości technicznych i zapotrzebowania na określone wyroby odzieżowe. Właściwością okresu od XIII do XVIII w. w historii odzieżowego włókiennictwa europejskiego jest współistnienie kilku form organizacji produkcji na jednym terenie w zależności od branży. Zaznaczało się to nie tylko w podziałach okreśianych w uproszczeniu jako wieś — miasto, lecz także w takich jak dom — warsztat cechowy — manufaktura. Rzeczywistość społeczna była zawsze złożona i wymyka się ona koniecznym przecież próbom klasyfikacji.

#### LA SYSTÉMISATION DES FORMES D'ORGANISATION DE LA PRODUCTION DE L'INDUSTRIE TEXTILE DU VÊTEMENT EN EUROPE DU XIII<sup>e</sup> JUSQU'AU XVIII<sup>e</sup> SIÈCLE

L'article est fondé sur les mêmes constatations qui sont contenues dans le manuel présentant l'histoire de l'industrie textile du vêtement en Europe des XIII<sup>e</sup>—XVIII<sup>e</sup> siècles. L'auteur distingue neuf branches de l'industrie textile, à savoir: fabrication de toile, fabrication de drap et d'autres tissus de laine, des tissus de soie, coton et semi-coton, passementerie, dentellerie, broderie, bonneterie et fabrication de feutre. L'espace de temps que l'étude comprend s'étend des inventions de l'industrie textile de la première révolution industrielle au XIII<sup>e</sup> siècle jusqu'à la révolution industrielle anglaise au XVIII<sup>e</sup> siècle. Au cours de ces six siècles la production prenait différentes formes: on produisait chez soi, dans des corps de métier, suivant le système du travail en chambre et dans des manufactures — dispersés et centralisées. C'étaient les pays de l'Europe occidentale et méridionale qui jouaient le rôle le plus important dans la plupart des branches de l'industrie textile, les techniques plus faciles toutefois, telles que la production de toile, de feutre ou la broderie, étaient considérablement répandues dans toute l'Europe.

Les branches particulières de l'industrie textile de la confection étaient, le plus souvent, organisées comme suit:

1° La broderie et la passementerie, y compris la fabrication des dentelles en métal mais excepté la fabrication des rubans mécanisée, voilà les branches de l'industrie textile qui sortent rarement de la production domestique et l'artisanat des corps de métier.

2° La fabrication de toile (excepté l'apprêt des toiles brutes) et la dentellerie basée sur les produits du fil de lin se faisaient rarement ailleurs que chez des

<sup>40</sup> C. Poni, *All'origine del sistema di fabbrica: tecnologia e organizzazione produttiva dei mulini da seta nell'Italia settentrionale (Sec. XVII—XVIII)*, „Rivista Storica Italiana”, t. 82, nr 3, 1976, s. 444—497.

<sup>41</sup> D. T. Jenkins, K. G. Ponting, op. cit., s. 29—56.

particuliers et, de la production dans corps de métier, le plus facilement passaient au travail en chambre.

3° La fabrication de drap et d'autres tissus de laine, la bonneterie et la fabrication de feutre prenaient toutes les formes d'organisation énumérées.

4° La fabrication des tissus de soie, coton et semi-coton et la fabrication des rubans mécanisée, voilà les branches de l'industrie textile qui le plus rapidement passent des corps de métier bien organisés à la production en manufactures et qui n'appliquent pas en général la dépendance des producteurs du capital commercial.

5° Enfin la production des tissus de laine et de coton en Angleterre après 1770, basée sur l'emploi des métiers à filer, des machines à traitement de la matière première et à apprêtage ainsi que les plus grandes filatures à bobinage et moulinage des fils de soie des cocons en Italie, en France et en Angleterre à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle constituaient déjà les débuts de la production de fabrique.

Plusieurs formes d'organisation de la production, telles que la fabrication à domicile, dans des corps de métier, dans des manufactures, coexistaient sur un même terrain suivant la branche. La réalité sociale était toujours très compliquée et elle échappe à des essais de classification, pourtant nécessaires.

Traduit par *Renata Prąglowska-Woydtowa*