

Najstarsze rzemiosło

W sławnym mieście Pacanowie

Tacy sprytni są kowale,

Że umieją podkuć kozy,

By chodziły w pełnej chwale.

(Kornel Makuszyński „120 przygód Koziołka Matołka”)



Artur Grottger (1837-1867), „Kucie kos”. Źródło: Wikipedia Commons

Jak pamiętamy, gdy Koziołek Matołek po licznych perypetiach dotarł wreszcie do Pacanowa, okazało się, że owszem, kują tam Kozy, ale Kozy przez duże K, gdyż było to nazwisko rodziny kowali. Rzemiosło kowalskie często jest kojarzone głównie z podkuwaniem koni, ale niesłusznie. Domeną kowala jest „kucie żelaza, póki gorące”, czyli obróbka plastyczna żelaza¹ na gorąco (w odróżnieniu od ślusarza, obrabiającego metal na zimno, przede wszystkim za pomocą technik skrawania). Kowalstwo to jedno z najstarszych rzemiosł (jeśli w ogóle nie najstarsze), bo mamy dowody, że istniało już ok. 3000 lat p.n.e. Kowal zajmował się przede wszystkim wytwarzaniem narzędzi rolniczych; dlatego zawód ten cieszył się wysokim poważaniem. Wytwarzał także gwoździe, łańcuchy,

dr Aleksander Stukowski

stały współpracownik redakcji



zawiasy i inne okucia do drzwi, żelazne elementy wozów, broń, w tym słynne kosy bojowe (co widzimy na zamieszczonej powyżej znanej grafice A. Grottgera „Kucie kos”), krzyże cementarne i oczywiście podkowy. Ale przybijaniem podkowy do końskiego kopyta zajmował się podkuwacz², którego rolę często pełnił wiejski kowal. Ale – przypominam – nie ta czynność była akurat w tym zawodzie najważniejsza. Niektóre z wymienionych wyrobów widzimy na fot. 1.

Z czasem narzędzia zaczęto wytwarzać fabrycznie i rola kowala ograniczyła się do ich naprawy. Ale i tak miał dużo roboty – jeszcze kilkadziesiąt lat temu kuźnia znajdowała się w każdej wsi. Obecnie sytuację mamy taką: zawód kowala maszynowego, czyli robotnika obsługującego w zakładach przemysłowych mechaniczne młoty i prasy oczywiście istnieje. Rozwinęło się kowalstwo artystyczne, czyli wytwarzanie lamp, świeczników, krat, ozdobnych ogrodzeń itp. Od 2003 r. działa Stowarzyszenie Kowali Polskich³ z siedzibą w Wojciechowie (woj. lubelskie), gdzie istnieje również Muzeum Kowalstwa (drugie jest w Warszawie). Możemy też mówić o reprezentujących rzemiosło artystyczne kowalach wędrownych, jeżdżących ze swym warsztatem po kraju i prezentujących swój kunszt na jarmarkach, festynach itp. okolicznościowych imprezach (fot. 2). Natomiast zawód klasycznego wiejskiego kowala prawie zupełnie zanikł. Przypominają o nim jedynie (poza wspomnianymi muzeami) ekspozycje w niektórych muzeach regionalnych i muzeach poświęconych rolnictwu, czego przykładem jest – tradycyjnie w naszym cyklu – Muzeum Rolnictwa i Przemysłu Rolno-Spożywczego w Szreniawie⁴. Poza stałą ekspozycją narzędzi i wyrobów kowalskich w muzeum znajduje się kuźnia, w której „prawdziwy” kowal prezentuje swą pracę (fot. 3). Widzimy tu kowala obsługującego miech zapewniający nadmuch powietrza do paleniska, palenisko z okapem i kowadło z leżącym na nim młotkiem. Kowadło to blok wykonany z miękkiej stali, z utwardzoną górną płaszczyzną zwaną gładzią i wystają-



1



2



3



4



5



6



7



8



9

cym z boku rogiem służącym do gięcia. W gładzi znajduje się kwadratowy otwór, w którym mocuje się pomocnicze narzędzia – podcinki, różki i in. Kowalstwo to obróbka plastyczna, zatem otworów nie wiercono wiertarką (choć tu doszło do pewnego odstępstwa – na drugim planie fot. 4 widzimy kowalską wiertarkę stołową; na pierwszym planie widać zamocowane do stołu imadło kowalskie, ze szczękami połączonymi charakterystycznym zawiasem), lecz przebijano, co pokazuje fot. 5. Po nagraniu materiału w palenisku kowal wykonuje na jego końcu ucho, które następnie wykańcza na różku (fot. 6). Do cięcia materiału nie używa się piły, lecz przecinaka lub widocznej na fot. 7 podcinki (podparty na podcince materiał uderza się z góry młotkiem). Poszczególne części wyrobu łączono nitami lub metodą zgrzewania ogniowego⁵ (szanujący się kowal nie uży-

wał spawarki, w odróżnieniu od współczesnych kowali artystycznych).

Przykłady innych narzędzi kowalskich przedstawia fot. 8. Widzimy tu zestaw kleszczy i młotków. Kolejne narzędzia mamy na fot. 9. Na pierwszym planie widoczny dwuróg (jeden róg o przekroju okrągłym, drugi – kwadratowym) – rodzaj kowadła do prac wymagających precyzji, z tyłu po lewej – dziurownica, stalowa płyta o grubości około 10 cm, z wycięciami na krawędziach i otworami na powierzchni, służąca do przebijania otworów, przekuwania prętów i do ich gięcia (po wstawieniu kołków w otwory). Na górnej półce regału – przebijaki, żłobniki, gładziki, nadstawki i inne narzędzia do kształtowania. Płytki z otworami na dolnej półce to gwoździownice do ręcznej produkcji gwoździ. Za nimi – nastawna narzynka do gwintowania (kolejne odstępstwo na rzecz obróbki skrawaniem).

Na początku tego tekstu wystąpili kowale o nazwisku Koza. A tak naprawdę, to zawód ten – dziś zanikający – był tak powszechny, że nie jest przypadkiem, iż najczęściej występujące w Polsce nazwisko to Kowalski. W innych krajach jest podobnie, np. w Niemczech Schmidt. ■

¹ Ściśle rzecz biorąc, żelazo to pierwiastek chemiczny, ale tu mówimy o nim w potocznym znaczeniu, mając na myśli stal. Stal w temperaturze około 1200°C staje się plastyczna i łatwo ją kształtować.

² Patrz ATEST nr 6/2011 „Z silnikiem na owsiane paliwo”.

³ Organizuje liczne ogólnopolskie imprezy, np. warsztaty kowalskie i konkursy kowalstwa artystycznego.

⁴ Wykonano w nim fotografie ilustrujące ten tekst, z wyjątkiem fot. 2.

⁵ Nagrzane do temperatury 1400°C kawałki żelaza posypywano boraksem w celu usunięcia z powierzchni tlenków i skuwano uderzeniami młotka.