

BRZYTWA.

OD PRZEDMIOTU UŻYTKOWEGO DO KOLEKCJONERSKIEGO*

JERZY CICHOWICZ

Poszukiwania informacji o posiadanej przeze mnie brzytwie, wyprodukowanej przez legendarną francuską firmę THIERS-ISSARD, spowodowały nieoczekiwany ciąg wydarzeń. W wyniku internetowych kwerend natrafiłem na informacje zupełnie inne niż te, których potrzebowałem. Nie odnalazłem opracowań, monografii czy nawet artykułów, które by traktowały temat brzytwy jako obszar badawczy. Odnalezione książki przeznaczone są przede wszystkim dla kolekcjonerów¹ lub stanowią literaturę² o charakterze poradnikowym. Informacje w nich zawarte mogą być pomocne jedynie w samym goleniu, zarówno samodzielnym, jak również świadczonym jako usługa. Znajdujące się na portalach internetowych informacje o historii brzytwy są niestety skąpe i zazwyczaj nieudokumentowane. Odnalazłem między innymi stronę internetową Charlie Lewis'a³, która zawiera liczne filmy dokumentujące poszczególne fazy kucia ostrza oraz wyrobu brzytwy. Grupy dyskusyjne



Przykład dekoracji złotem. Brzytwa firmy Thiers-z kolekcji autora. Okładziny wykonane z hebanu. Fot. AJ STUDIO (Adam Jakubiak)

* Artykuł został przygotowany na konferencję RZECZY PIĘKNE. Ubiór, tkanina, metal, meble, szkło, ceramika etc., Warszawa, 18-19 maja 2016.

1 L. Kubecki, Brzytwa fryzjerska XVIII-XX w. Rodzaje, modele, producenci, Lublin 2011.

2 Jej wykaz zamieszczam w osobnym punkcie.

3 Informacje o kowalach produkujących ręcznie kute brzytwy pochodzą z artykułu Stephena Gargera, Straight Razors: Old is New Again, „Knife World”, vol. 38, no 5, May 2012, s. 1, 20-23.

związane z tematyką tradycyjnego golenia zawierają wiele artykułów o historii brzytwy. Ale podobnie jak w przypadku tradycyjnych publikacji, podawane w nich fakty są nieudokumentowane. Znajdujące się w nich identyczne co do słowa akapity, zastosowane nazewnictwo i składnia pozwalają przypuszczać, że wśród nich mało jest oryginalnych tekstów. Większość z nich powstało przez kompilację fragmentów skopiowanych z różnych źródeł bez weryfikacji podawanych faktów. Dlatego nie można nawet tej skąpej literatury traktować jako wiarygodnego źródła.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, jak wielu ludzi⁴ kolekcjonuje brzytwy, a także zajmuje się ich wytwarzaniem, sprzedażą i konserwacją, to zasygnalizowany deficyt rzetelnych źródeł o jej historii jest zaskakujący. Prawdopodobnie ta dysproporcja wynika z aktualnego zapotrzebowania rynkowego. Uzasadnia to próbę podjęcia badań nad historią brzytwy oraz jej przemianami związanymi z rozwojem technologii ich wytwarzania, pojawianiem się nowych materiałów oraz sposobów zdobnictwa, a także wynalezieniem nowych i konkurencyjnych przyrządów do golenia. Ich wyniki mogą posłużyć do sformułowania użytecznych postulatów badawczych.

DEFINICJA, PRZEDMIOT BADAŃ I JEGO HISTORIA

Sam przedmiot badawczych zainteresowań wymaga dokładniejszego sprecyzowania. Potrzeba ta wynika ze zmian, jakie na przestrzeni dziejów zachodziły w konstrukcji brzytwy, a także istotnych różnic pomiędzy brzytwami wytwarzanymi w różnych częściach świata.

Brzytwą w tym opracowaniu będę nazywać przyrząd do usuwania zarostu zbudowany z ostrza przymocowanego na trwałe do oprawy, która to – dzięki obrotowej konstrukcji zamocowania – pełni funkcję uchwytu i osłony. Kształty ostrzy, zdobienie oraz proporcje poszczególnych części będą różne. Podobna różnorodność będzie dotyczyć ich opraw. Najistotniejszą cechą odróżniającą brzytwę od wszelkich innych przyrządów służących do golenia jest możliwość wzajemnego ustawienia wysuniętego ostrza i oprawy w sposób umożliwiający ergonomiczne golenie. Ostrze wraz z jego przeciwnym końcem oraz oprawą pozwalają na pewny uchwyt, który zapewnia kontrolę kąta nachylenia ostrza do golonej skóry, co umożliwia komfortowe i bezpieczne golenie.

⁴ Na podstawie liczby zarejestrowanych użytkowników portali tematycznych i wypowiadających się pod własną nazwą sieciową w grupach dyskusyjnych.



Przykład ozdobnego kucia grzbietu ostrza brzytwy. Brzytwa firmy Thiers-z kolekcji autora. Okładziny wykonane z hebanu. Fot. AJ STUDIO (Adam Jakubiak)

Pomimo opisanych trudności w ustalaniu faktów, możemy historię brzytwy częściowo przynajmniej odtworzyć poprzez jej funkcjonalność oraz historię wykorzystywanych przez człowieka materiałów. Wychodząc z tych przesłanek, możemy początek historii brzytwy umiejscowić w Afryce ok. 100 000 lat temu. Zdaniem autorów internetowych artykułów przyczyny, dla których jaskiniowcy zaczęli pozbywać się swojego zarostu z twarzy, nie są jasne. Za najbardziej prawdopodobną uważają chęć usunięcia wszy i innych pasożytów. Do pozbywania się zarostu z twarzy stosowali prymitywne pęsety wykonane z kamieni lub zeszkrobywali zarost zaostrzoną krawędzią muszli.

W okresie 30 000-6000 lat przed Chrystusem ostrza do golenia ewoluowały od krzemiennych lub obsydianowych do wykonanych z brązu. Kiedy człowiek zaczął wytwarzać narzędzia z metali, golenie stało się czynnością powszechną – przede wszystkim w starożytnym Egipcie i Indiach. W komorach grobowych starożytnego Egiptu archeolodzy wielokrotnie odnajdywali owalne, wykonane z brązu ostrza do golenia. Ich popularność tłumaczona jest postępowaniem w hutnictwie oraz traktowaniem wygolonej twarzy i głowy jako symboli cywilizacji oraz postępu. Wraz z rozwojem w dziedzinie metalurgii pojawiły się ostrza wykonane z innych metali, także z miedzi i złota. Od IV w. przed Chrystusem w Grecji, a następnie na terenach znajdujących się pod kontrolą Rzymu, golenie staje się coraz popularniejsze. Przypuszcza się, że miał na to wpływ Aleksander III Macedoński (Aleksander Wielki, 356-323 r. przed Chrystusem), który zalecał swoim żołnierzom golenie głowy i twarzy. Miało to zapobiec chwyceniu za włosy przez wroga w trakcie walki⁵. Zwyczaje związane z goleniem były ściśle powiązane z rozwojem higieny ogólnej oraz modą. W okresie średniowiecza rozwój lub czasowe zahamowanie popularności golenia uzależnione było w większej mierze od statusu społecznego oraz wyznania, a także chęci wyraźnego odróżnienia się od przedstawicieli społeczeństw, które uważane

⁵ Hipotezy związane z rozwojem golenia na przestrzeni dziejów podają za portalami internetowymi:

http://wiki.badgerandblade.com/History_of_Shaving oraz <https://www.theinvisibleedge.co.uk/content/13-the-history-of-straight-razors> (dostęp: 16.05.2016).

były za mniej cywilizowane. Istotne zmiany w popularności i jakości golenia pojawiły się wraz z wymyśleniem brzytwy w przedstawionej powyżej formie.

Źródła⁶ wiążą jej wynalezienie z nazwiskiem angielskiego przedsiębiorcy i innowatora Benjamina Huntsmana. W jego fabryce w Doncaster niedaleko Sheffield podjęto w 1740 r. produkcję wyrobów z nowego materiału – staliwa⁷ (*cast steel*). Technologię opracował dla Huntsmana Robert Cocker, specjalista od obróbki metalu z Hathersage⁸. Z tego nowego materiału produkowano m.in. brzytwy. Te same źródła sugerują, że brzytwy o tej samej konstrukcji produkowano już od 1680⁹ roku. Informacji tej nie udało się zweryfikować w oparciu o inne źródła. Przyjmując rok 1740 za początek współczesnej brzytwy, możemy zauważyć, że jej wygląd do dnia dzisiejszego niewiele się zmienił. Modyfikacje zachodziły przede wszystkim w sposobie ich produkcji, obróbce oraz wykorzystywanych materiałach. Jak zaznaczyłem na wstępie, historia brzytwy nie doczekała się jeszcze naukowego opracowania. W pracach badawczych mogą okazać się bardzo użyteczne następujące ustalenia wynikające z przeprowadzonego przeglądu dostępnych źródeł:

1. Producenci brzytw często wytłaczali na trzonie ostrza informację o zastosowanym materiale. Zazwyczaj robili to w celach promocyjnych. Napisy: *Cast Steel*, *Acier Fondu*, *Stainless Steel*¹⁰ miały za zadanie poinformować nabywcę, z jakiego materiału wykonano ostrze. Wiemy dokładnie, kiedy do powszechnej produkcji wprowadzano te materiały i dlatego dość precyzyjnie możemy określić, w jakim okresie brzytwa z taką informacją została wyprodukowana.
2. Wytłaczane napisy: *Warranted, For Barbers' Use, Improved Silver Steel*¹¹ czy też slogany: *Old English*, *The Celebrated Razor*, *Hand-Forged*, *Hand-Made* miały przekonywać klienta, że ma do czynienia z wyrobem najwyższej jakości, zgodnym z najwyższymi profesjonalnymi standardami. Poszczególni producenci stosowali te napisy w określonych przedziałach czasu. Pozwalają one dość dokładnie ustalić rok produkcji brzytwy z takim wytłoczeniem.

6 Ibidem.

7 To nazwa wieloskładnikowego stopu żelaza z węglem.

8 T. Southcliffe Ashton, *Iron and Steel in the Industrial Revolution*, Manchester 1924, s. 58.

9 K. H. Lincke, *Straight Razor Shaving Guide*, artykuł na portalu www.gentlemansgazette.com z 17.07.2013 r. (dostęp: 16.05.2016).

10 To angielski termin określający ogólnie stal nierdzewną.

11 Silver Steel to stop wynaleziony przez Michaela Faradaya (99,98% stali i 0,02% srebra). Zaczęto go stosować w przemyśle ok. 1825 roku.

3. Wielu producentów brzytw i noży z Sheffield w Anglii wytłaczało na ostrzach znak aktualnie panującego monarchy – króla lub królowej. Znak ten składał się z korony oraz inicjałów. I tak: inicjał GR w okresie 1820-1830 (Król George IV), inicjał WR w okresie 1830-1837 (Król William IV) oraz VR w okresie 1837-1901 (Królowa Victoria). Inicjały te pozwalają dość dokładnie określić datę produkcji tak oznaczonych brzytw. Pod koniec panowania Królowej Victorii zaprzestano wytłaczania jej inicjałów.

4. Niektóre z wytłaczanych napisów oraz użyty język podlegały ścisłym regulacjom międzynarodowym. Były to: *The Madrid Agreement*, *The McKinley Tariff Act* i *The Tariff Act*. Pozwala to dokładnie określić przybliżony rok produkcji brzytwy posiadającej wytłoczoną nazwę producenta z nazwą kraju (od 1891 r.), nazwę producenta wraz z nazwą kraju poprzedzoną informacją *Made in ...* (od 1914 r.). Po roku 1921 można było do tych wytłoczeń używać tylko języka angielskiego.

5. Stosowanie niektórych materiałów na okładziny (np.: szylkret, celuloid, bakelit), a także unikalnych metod zdobniczych (np.: techniką foto-trawienia), można powiązać z konkretnymi datami ich pierwszego wykorzystania w produkcji brzytw. W przypadku konkretnego eksponatu zastosowanie niektórych materiałów lub metod zdobniczych pozwala ustalić orientacyjny rok jego wytworzenia.

Przedstawione związki i zależności mogą okazać się bardzo pomocne przy opracowywaniu chronologii istotnych modyfikacji konstrukcyjnych i dekoracyjnych brzytwy.

6. Biorąc pod uwagę liczbę czynnych producentów, dostępność i różnorodność oferowanego asortymentu, to szczytowy okres rozwoju brzytwy jako wyrobu przypada na lata 1914-1915¹². Warto zwrócić uwagę, że jest to okres, w którym znana była żyletka King Camp Gillette’a, a od roku 1762¹³ konkurowało ze sobą wiele¹⁴ rozwiązań konstrukcyjnych, które miały zapewnić bezpieczne golenie i wyeliminować brzytwę. Za „złoty wiek” w rozwoju wyrobu ten sam autor uważa lata 1850-1870.

7. W historii brzytwy najlepiej opisany i udokumentowany jest moment pojawienia się jej substytutu, tj. żyletki, oraz okres, w którym stopniowo zmieniała swoją funkcjonalność. Czas

¹² Według artykułu <https://www.theinvisibleedge.co.uk/content/13-the-history-of-straight-razors> (dostęp: 16.05.2016).

¹³ W 1762 r. Jean-Jacques Perret wynalazł bezpieczną brzytwę, którą opisał osiem lat później w swojej książce pt.: *La Pogonotomie, ou l'art d'apprendre à se raser soi-même*, Yverdon 1770 (ze wstępem Grandjeana de Fouchy).

¹⁴ Według Roberta K. Waitsa było ich ponad 100 - w: *From Perret to Kampfe: Origins of the Safety Razor* na portalu www.shaveworld.org/home/images/PerrettKampfe-rev2.html (dostęp: 16.05.2016).

ten jest z naukowego punktu widzenia szczególnie interesujący, ponieważ to wtedy następowała tytułowa przemiana brzytwy z przedmiotu użytkowego w kolekcjonerski.

PRZYCZYNY PRZEMIANY BRZYTWY Z PRZEDMIOTU CODZIENNEGO UŻYTKU

W PRZEDMIOT KOLEKCJONERSKI

W połowie XX w. brzytwa (ang. *straight razor*) definitywnie zniknęła z łazienkowych szafek i półek nad umywalkami. Dzisiaj trudno ją nawet spotkać w zakładach fryzjerskich, szczególnie europejskich. To zasługa przede wszystkim funkcjonalności „bezpiecznej brzytwy”, czyli maszynki do golenia z dwustronnym i wymiennym ostrzem, które nazywamy żyletką. Wynalazł ją King Camp Gillette¹⁵ w 1895 roku. Jej szybkie rozpowszechnianie spowodowały zamówienia wojskowe oraz skuteczna strategia marketingowa producenta. Proces substytucji brzytwy żyletką przyśpieszyły dodatkowe czynniki.

Zagrożenia epidemiologiczne, szczególnie AIDS, spowodowały, że używanie brzytwy stało się niemal zakazane¹⁶. Nawet dzisiaj, gdy potrafimy skutecznie dezynfekować wszelkie narzędzia, fryzjer zawsze pyta klienta o zgodę na użycie brzytwy. Dodać też należy powszechny pogląd, że golenie brzytwą wymaga niezwyklej wiedzy i wprawy¹⁷. To wszystko razem doprowadziło do tego, że golenie z wykorzystaniem brzytwy jest obecnie kultywowane



Przykład dekoracji złotem. Brzytwa firmy WACKER SOLINGEN z kolekcji autora. Okładziny wykonane z bawolego rogu. Fot. AJ STUDIO (Adam Jakubiak)

¹⁵ Patent No 775.134, K.C. GILLETTE. RAZOR, PATENTED NOV. 15, 1904 (dostęp: 16.05.2016).

¹⁶ Temu zagadnieniu poświęcę więcej uwagi, omawiając kontekst prawny.

¹⁷ O czym miało świadczyć wyodrębnienie osobnej dziedziny wiedzy – pogonotomii.

jedynie przez nieliczną grupę mężczyzn. Zakłady fryzjerskie oferujące dzisiaj prawdziwe golenie brzytwą (np.: *Rostowski Barber Shop*¹⁸ w Warszawie) czy inicjatywa Adama Michała „Nergala” Darskiego – *Barberian Academy & Barber Shop*¹⁹ – to raczej rzemieślnicze skanseny dostępne dla nielicznych klientów. Mały rynek odbiorców oraz długa żywotność samej brzytwy spowodowały, że w swoim współczesnym wydaniu stała się niezwykle rzadka i wyrafinowana. Brzytwa może służyć użytkownikowi przez całe życie, dlatego posiadanie ich większej liczby trudno uzasadniać względami praktycznymi.

Co sprawia, że przedmiot użytkowy, który utracił swoją funkcjonalność poprzez wprowadzenie na rynek rozwiązań nieporównanie wygodniejszych i bezpieczniejszych, stał się przedmiotem kolekcjonerskim?

Przyczynami tej zmiany są przede wszystkim poniższe trzy czynniki:

1. Brzytwa jest narzędziem tak ostrym, że chwila nieuwagi lub nieodpowiedni ruch może spowodować trudno gojące się skaleczenia, dlatego kształt wszystkich elementów brzytwy podporządkowany jest od wieków funkcjonalności i ergonomii. Dotyczy to zarówno europejskiej brzytwy składanej, znanej od 1680 r.²⁰, jak również japońskiej *kamisori*, którą wynaleźli japońscy buddyjscy mnisi ok. 1200 roku²¹. Prymat ergonomii sprawia, że kształt brzytwy jest harmonijny i dzięki temu piękny. To jest przyczyną jej kolekcjonerskiej wartości.
2. Współcześni producenci ręcznie wykonywanych brzytw stosują tradycyjne materiały, a sam proces kucia jest identyczny jak przed wiekami. Konstrukcja, wzory i sposoby zdobienia są także tradycyjne, dlatego wykorzystywane materiały, ich finezyjna obróbka oraz najdrobniejsze detale wykończeniowe stały się polem artystycznej ekspresji. Kowal-artysta czyni to poprzez: nanoszenie metodą foto-trawienia wzorów lub złotych aplikacji na wykończone lustrzanie powierzchnie ostrza, wykorzystanie stali damasceńskiej, grawerunek, ozdobne nacięcia, punce, sygnatury. Wyrafinowanie zdobienia tych unikalnych wyrobów sprawia, że stają się one przedmiotami poszukiwanymi przez kolekcjonerów.
3. Okładziny brzytwy wykonywane są z naturalnych i niezwykle twardych materiałów, które po oszlifowaniu i nasączeniu olejem zadziwiają wspianiałym wzorem i kolorystyką. Najczęściej

18 Zakład można odnaleźć pod adresem: www.rostowskibarbershop.pl (dostęp: 16.05.2016).

19 To jedyna firma oferująca profesjonalne szkolenia w zakresie golenia brzytwą, o czym można przekonać się pod adresem: www.barberian.pl (dostęp: 16.05.2016).

20 K. H. Lincke, *op. cit.* (dostęp: 16.05.2016).

21 Kieran, *The Best Japanese Straight Razor*, artykuł na portalu www.razorfoundation.co z 29.10.2014 r. (dostęp: 16.05.2016).

wykorzystuje się egzotyczne gatunki drewna (*drewno wężowe, pustynne drewno żelazne, drewno grenadill, heban* itp.) lub kości, rogi i zęby zwierząt (kość słoniowa, róg bawołu, kość z penisa morsa, czyli tzw. *oosik*, ząb mamuta itp.). Dzięki temu tak wykonane brzytwy stają się przedmiotami wyjątkowymi o niepowtarzalnym i dyskretnym pięknie.

BRZYTWĄ JAKO PRZEDMIOT KOLEKCJONERSKI. KONTEKST PRAWNY

Analiza obowiązujących w Polsce aktów prawnych wskazuje, że obecne przepisy w istotny sposób oddziałują zarówno na rynek usługi golenia brzytwą, jak również warunki funkcjonowania zakładów rzemieślniczych zajmujących się produkcją brzytw i wszelkiego typu noży. Na sposób działania zakładów fryzjerskich i usługi golenia brzytwą wpływa niejednoznaczna sytuacja prawna. Według jednego z branżowych portali internetowych mamy do czynienia z następującą sytuacją: *Najbardziej znane dotychczas Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 17.02.2004 r. w sprawie szczegółowych wymagań sanitarnych, jakim powinny odpowiadać zakłady fryzjerskie, kosmetyczne, tatuażu i odnowy biologicznej (Dz. U. Nr 31, poz. 273) nie obowiązuje od 02.01.2012 r. Zamiast niego przygotowywany jest Projekt rozporządzenia Ministra Zdrowia w sprawie wymagań sanitarnohigienicznych, jakim powinny odpowiadać obiekty, w których świadczone są usługi fryzjerskie, kosmetyczne, tatuażu i odnowy biologicznej z dnia 18.05.2012 r. Jednak do chwili obecnej nie ukazał się akt prawny zmieniający rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 17.02.2004 r.*²²

Dlatego każdy, kto chciałby uruchomić zakład fryzjerski z usługą mokrego golenia brzytwą, musi w swoich biznesowych działaniach uwzględnić Ustawę z dnia 5 grudnia 2008 r. o zapobieganiu oraz zwalczaniu zakażeń i chorób zakaźnych u ludzi (Dz. U. z 2013, poz. Nr 947), wprowadza dodatkowe ograniczenie w art. Nr 16, który przytoczę w całości: *Art. 16. 1. Osoby inne niż udzielające świadczeń zdrowotnych podejmujące czynności, w trakcie wykonywania których dochodzi do naruszenia ciągłości tkanek ludzkich, są obowiązane do wdrożenia i stosowania procedur zapewniających ochronę przed zakażeniami oraz chorobami zakaźnymi. 2. Procedury, o których mowa w ust. 1, powinny regulować sposób postępowania przy wykonywaniu czynności, w trakcie, których dochodzi do naruszenia ciągłości tkanek ludzkich, zasady stosowania sprzętu poddawanego sterylizacji oraz sposoby przeprowadzania dezynfekcji skóry i błon śluzowych oraz dekontaminacji pomieszczeń i*

²² <http://portalfryzjera.pl/kontrola-sanepidu-w-salonie-fryzjerskim/>

urzędzeń. 3. Na wniosek podmiotu obowiązany do wdrożenia i stosowania procedur, o których mowa w ust. 1, państwowy powiatowy inspektor sanitarny opiniuje te procedury.

Opracowanie tych procedur i ich stosowanie wymaga zakupienia wielu zestawów roboczych oraz kosztownego sprzętu do ich sterylizacji, ewentualnie zawarcia stosownej umowy na taką usługę. Dlatego istniejące zakłady fryzjerskie albo celowo nie oferują takiej usługi, albo świadczą ją za bardzo wysoką cenę. To w poważnym stopniu ogranicza grupę potencjalnych klientów.

Producenci brzytw oraz noży borykają się bezpośrednio lub pośrednio z przepisami, które dotyczą ich wyrobów. Przepisy te to: Ustawa o broni i amunicji²³, Kodeks wykroczeń²⁴ oraz Ustawa o imprezach masowych²⁵. Prawo to ma pośredni, ale istotny wpływ na popyt. Z pozoru jest to prawo



Celtycki Smok firmy Roberta Williamsa to przykład brzytwy o wykończeniu lustrzanym oraz ręcznie grawerowanymi zdobieniami w okładzinach z kości słoniowej.

²³ Ustawa ta dotyczy broni białej w postaci: „ostrzy ukrytych w przedmiotach niemających wyglądu broni (...)”. Jest to określenie niefortunne. Większość składanych noży taktycznych jest bronią nierozpoznawalną dla większości ludzi.

²⁴ „Art. 50a. § 1. Kto w miejscu publicznym posiada nóż, maczetę lub inny podobnie niebezpieczny przedmiot, a okoliczności jego posiadania wskazują na zamiar użycia go w celu popełnienia przestępstwa, podlega karze aresztu, ograniczenia wolności albo grzywny nie niższej niż 3000 zł.

§ 2. W razie popełnienia wykroczenia określonego w § 1 orzeka się przepadek przedmiotów stanowiących przedmiot wykroczenia, choćby nie stanowiły własności sprawcy.”

²⁵ „Art. 59. 1. Kto wnosi lub posiada na imprezie masowej broń, w rozumieniu ustawy z dnia 21 maja 1999 r. o broni i amunicji (Dz.U. z 2012 r. poz. 576, z późniejszymi zmianami), wyroby pirotechniczne, materiały pożarowo niebezpieczne lub inne niebezpieczne przedmioty lub materiały wybuchowe, podlega grzywnie nie mniejszej niż 180 stawek dziennych, karze ograniczenia wolności albo pozbawienia wolności od 3 miesięcy do lat 5. 2. Sąd może orzec przepadek przedmiotów, o których mowa w ust. 1, chociażby nie stanowiły własności sprawcy.”

liberalne, ale ze względu na nieprecyzyjność zapisów pozostawiają wiele miejsca na swobodną interpretację stróżów prawa. Jednocześnie wysokie sankcje karne sprawiają, że rzemieślnicy zajmujący się produkcją brzytw i noży działają w szarej strefie. Nie robiąc niczego zabronionego, wolą pozostawać w cieniu, komunikując się z otoczeniem rynkowym za pośrednictwem Internetu oraz często używając pseudonimów.

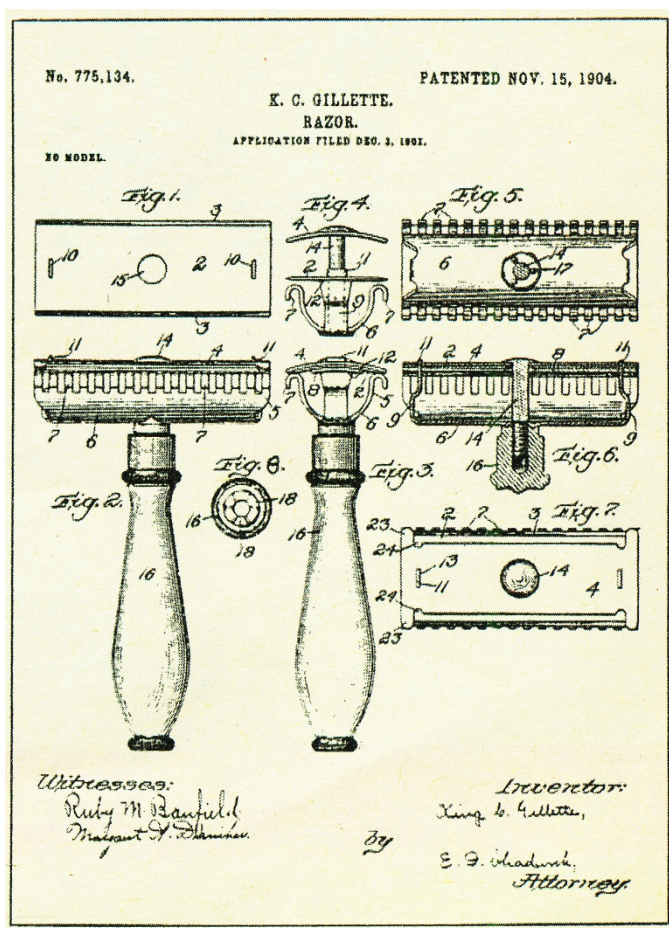
Kontekst ten wpływa w istotny sposób na rynek producentów brzytw. Stałe zapotrzebowanie ze strony użytkowników może podtrzymywać jej rozwój jako wyrobu artystycznego, a tym samym stymulować rynek kolekcjonerski. Z tego powodu warto zabiegać o zmianę rynku w taki sposób, aby poprawiać warunki jego funkcjonowania. Badania naukowe mogą dostarczyć istotnych argumentów dla tego typu zmian.

POSTULATY BADAWCZE

Historia brzytwy wymaga w pełni naukowego opracowania. Jej poszczególne fragmenty pisane były z punktu widzenia poszczególnych producentów. W przypadku wielu szczegółów brakuje zweryfikowanego ich źródła. W rozdziale nr 2 przedstawiono konkretne informacje, które będą pomocne w ustaleniu chronologii znanych już faktów, a także w odnalezieniu właściwej jakości źródła dla ich potwierdzenia.

Artystyczne kowalstwo, tak zdawałoby się niezbędne przy wytwarzaniu pojedynczych egzemplarzy brzytw i noży, może zaniknąć, a wiedza i doświadczenie ich wytwórców – przepaść bezpowrotnie. To zagrożenie wynika z wysokiego poziomu współczesnej metalurgii, która dostarcza na rynek doskonale materiały i usługi. Dzisiaj są łatwo dostępne takie rodzaje stali, których już nie trzeba kuć, aby uzyskać specjalne parametry wyrobu. Są już gotowe²⁶. Wystarczy wyciąć odpowiedni kształt i profesjonalnie naostrzyć. W przypadku mniej wyrafinowanej stali wszelkie usługi związane z hartowaniem ostrza są także łatwo dostępne. Dostarczając ostrze brzytwy lub głownię noża do wyspecjalizowanej firmy, możemy być pewni uzyskanych parametrów. Dysponują one profesjonalnymi piecami, w których procesy obróbki cieplnej stali (wyżarzanie, hartowanie, odpuszczanie) przebiegają optymalnie. Dlatego warto poświęcić uwagę i udokumentować niezwykle materiałoznawstwo brzytw i noży, a także stworzyć katalog zaadaptowanych dla potrzeb tych wyrobów technik zdobniczych.

²⁶ Doskonałym przykładem może być stal proszkowa BÖHLER M390 MICROCLEAN® oferowana przez firmę BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG.



Oryginalny patent nr 775,134 z 15 listopada 1904 dla K. C. Gillette'a, który zmienił rytuał codziennego golenia mężczyzn na całym świecie.
<https://upload.wikimedia.org/wikipedia/commons/f/f6/Patent1904-RasierhobelKingC-Gillett.jpg>

Konieczne zdaje się usystematyzowanie i tym samym ujednolicenie nazewnictwa dotyczącego konstrukcji brzytwy, stosowanych materiałów, technologii, procesów, technik zdobniczych oraz wykorzystywanych wzorów. Różne języki używane przez dostawców i producentów, mocno zakorzenione nazewnictwo z czasów kolonialnych oraz terminologia łacińska dla drewna sprawiają, że ten sam materiał może występować pod różnymi nazwami handlowymi. Dla przykładu, często wykorzystywany na okładziny brzytw heban znany jest pod następującymi nazwami: *heban*, *Diospyros ebenum*, *Diospyros crassiflora*, *African Ebony*, *Gaboon Ebony*, *Nigerian Ebony*, *Ebenholz*.

Podobnie jest z innymi gatunkami drewna oraz kośćmi zwierząt. W przypadkach niemożliwych do ujednolicenia, postuluje się opracowanie tabeli ułatwiającej identyfikację poszczególnych terminów.

Co do przyszłości ręcznie wykonywanych brzytw i noży, to mam nadzieję, że chłopięce zamiłowanie do scyzoryków lub wspomnienie harcerskiej „finki” przeistoczą się w namiętności do brzytw, survivalowych noży, tradycyjnych hiszpańskich *navajas*²⁷ albo noży taktycznych *Navy Seals*. Dzięki tym estetycznym i kolekcjonerskim emocjom to piękne i ciekawe rzemiosło będzie nadal żywe i twórcze. Jak słusznie zauważa Lech Kubecki²⁸: *Choć dziedzina kolekcjonowania narzędzi przeznaczonych do golenia, a zaliczanych powszechnie do współczesnej sztuki użytkowej, jest stosunkowo nowa i w naszym kraju jeszcze mało popularna, uważam, że bardzo szybko znajdą się miłośnicy tych odchodzących w zapomnienie przedmiotów. Niejednokrotnie bowiem pośród różnych*

²⁷ Tradycyjny hiszpański nóż składany (więcej informacji można odnaleźć na www.navaja.pl).

²⁸ Autor jedynej książki poświęconej brzytwie fryzjerskiej jako przedmiotowi kolekcjonerskiemu: Lech Kubecki, *Brzytwa fryzjerska XVIII-XX w. Rodzaje, modele, producenci*, Lublin 2011.

modeli brzytew można znaleźć egzemplarze o dużych walorach estetycznych, co pozwala zaliczyć je do przedmiotów z dziedziny artystycznego rzemiosła.

Literatura

L. Andreassen, *Straight Razor Shaving*, 2011.

R. Doyle, *Straight Razor Collecting: An Illustrated History and Price Guide*, Paducah 1980.

S. Garger, *Straight Razors: Old is New Again*, „Knife World”, vol. 38, no 5, May 2012, s. 1, 20-23.

L. Kubecki, *Brzytwa fryzjerska XVIII-XX w. Rodzaje, modele, producenci*, Lublin 2011, s. 95.

B. McKay, *30 Days to a BETTER MAN*, Jenks 2014, s. 193-197.

C. Moss, *The Art of the Straight Razor Shave*, Raleigh 2005.

Patent No 775.134, K.C. GILLETTE. RAZOR, PATENTED NOV. 15, 1904.

J.-J. Perret, *La Pogonotomie, ou l'art d'apprendre à se raser soi-même*, Yverdon 1770 (ze wstępem Grandjeana de Fouchy).

R. Ritchie, R. Stewart, *Standard Guide to Razors: Identification and Values*, Paducah 2007.

Shaving Made Easy. What the Man Who Shaves Ought to Know, New York 1905.

T. Southcliffe Ashton, *Iron and Steel in the Industrial Revolution*, Manchester 1924.

A. Tseitlin, weryfikacja haseł encyklopedycznych związanych z brzytwą: portal <http://www.strazors.com> (dostęp: 16.05.2016).

R. K. Waits, *Before Gillette: The Quest for a Safe Razor. Inventors and Patents 1762-1901*, Raleigh 2012.

JERZY CICHOWICZ

historyk sztuki, dziennikarz, menadżer i przedsiębiorca. Autor wielu artykułów o sztuce, w których zawsze ujawnia swój osobisty stosunek do dzieła i artysty. Organizator i prowadzący wielu konferencji oraz towarzyszących im zajęć warsztatowych, których głównym celem jest rozwój inwencji twórczej uczestników. Pomysłodawca innowacyjnych zajęć plastyczno-literackich „MOJA PIERWSZA KSIĄŻKA”, które kształtują kompetencje i postawy wobec międzypokoleniowego przekazywania wiedzy oraz umiejętności. Wyróżniony brązowym i srebrnym krzyżem zasługi oraz medalem im. Mikołaja Kopernika.