

# FAŁSZERSTWA BIAŁEJ BRONI

Niepostrzeżenie dla osób niezwiązanych z zabytkową białą bronią znacznie wzrosły jej ceny rynkowe. Cena oryginalnej polskiej (używanej w Polsce) szabel z końca wieku XVII lub 1. poł. XVIII w. jest aktualnie równa cenie bardzo dobrego samochodu. Proporcjonalnie bardzo wysokimi są też ceny polskich szabel z okresu międzywojennego. Plasuje to ten dział zabytkowego rzemiosła artystycznego blisko najwyżej ekonomicznie lokowanych dziedzin, takich jak malarstwo i grafika. Stan ten spowodował natychmiastowe rozszerzenie się rynku falsyfikatów.

**R**ozwój komunikacji elektronicznej ma ogromny wpływ na wzrost możliwości penetracji rynku zabytkowej broni. Stan ten obiektywnie zwiększył ilość takiej broni w obiegu kolekcjonerskim. Wzrost ten jest jednak niewspółmiernie mały w porównaniu ze wzrostem popytu na tego typu obiekty. Zupełnie podstawowe znaczenie na pol-

udział w gromadzeniu białej broni osób niezwiązanych z ruchem kolekcjonerskim i nie aspirujących do tego wraz z ewentualnie rosnącymi zbiorami.

W wymiarze ekonomicznym wygląda to następująco: oryginalne polskie szable z okresu międzywojennego możliwe są do nabycia w zasadzie od 10 tys. zł wzwyż. Natomiast najniższe ceny polskich szabel z okresu „staropolskiego”

watnych, jak i zinstytucjonalizowanych. Jednocześnie w wielu przypadkach są procesami bezwzględnie i brutalnymi w zakresie obchodzenia się z materia historyczną i zabytkową. Podstawowym faktem ułatwiającym funkcjonowanie tego rynku falszerstw jest brak zarówno instytucji, jak i specjalistów, ale również pewnych metod weryfikacji dyskusyjnych egzemplarzy. Nie bez winy są również



Polska karabela z 1. poł. XVIII w. wraz z pochwą (MWP nr inw. 24361)

skim rynku kolekcjonerów broni ma broń biała a w jej zakresie polskie szable z okresu „staropolskiego”, czyli Pierwszej Rzeczypospolitej, oraz polskie szable z okresu międzywojennego. Do grona kolekcjonerów tych zabytków zbliżyła się grupa potencjalnych i zamożnych klientów pragnących posiadać chociaż kilka egzemplarzy ze wspomnianej grupy białej broni. Zjawisko to wynika zapewne z łatwych do zaobserwowania procesów socjologicznych znajdujących ogromny oddźwięk w naszym społeczeństwie, a najłatwiej dających się zaobserwować jako powszechne zainteresowania genealogiczne. Nie bez znaczenia jest też

nie rozpoczynają się poniżej 30 tys. zł, a finalnie osiągają ceny znacznie, czy nawet wielokrotnie, wyższe.

Bardzo wysokie ceny pożądanego oryginałów sprzyjają funkcjonowaniu rynku falszerzy. Należy tu podkreślić, że niżej omawiane przykłady charakteryzują działalność ewidentnie przestępczą – nakierowaną na świadomą sprzedaż falsyfikatów jako egzemplarzy oryginalnych. Prócz oszustwa, działania falszerskie wprowadzają na rynek kolekcjonerski wiele egzemplarzy, które zaśmiecają zbiory, sugerują fałszywe kierunki historycznego rozwoju tej branży oraz mogą obniżać poziom zbiorów zarówno pry-

właściciele falsyfikatów lub niepewnych co do oryginalności egzemplarzy, którzy nie konfrontują posiadanych zbiorów z wiedzą fachowców.

Przedstawienie w niedługim artykule recepty na rozpoznawanie i weryfikację oryginałów i falsyfikatów polskich szabel nie jest możliwe. Jednak z mojego doświadczenia wynika niezbicie, że danie nawet podstawowych rad w tym zakresie bardzo przesuwają granicę naiwności potencjalnych kupców i skłania ich do dłuższego zastanowienia się nad planowanym dużym wydatkiem. Kieruje też ich w obszary samodokształcania i korzystania z wiedzy nielicznych znawców.

Zachęca też do korzystania z ekspertyz, których koszt jest co najmniej o dwa zera niższy od chybionego zakupu. Zachęca też do gromadzenia i studiowania odpowiedniej literatury przedmiotu. Jednocześnie utrudnia działania fałszerzy i powoduje ewidentne wypadanie z obiegu kolekcjonerskiego wielu fałszyfkatów, które widuję latami jako już nikogo nieinteresujące. Poniżej posłużę się wieloma uproszczeniami zarówno w zakresie bronioznawczym, jak i materiałowo-technologicznym. Jest to kompromis niezbędny na potrzeby tego artykułu.

Wysokie lub bardzo wysokie ceny, jakie występują w obrocie polskimi szablami, pozwalają fałszerzom na stosowanie nietanich metod w produkcji fałszyfkatów. Przede wszystkim fałszerze korzystają z metody kompilacyjnej, używając do zestawienia fałszyfikatu innych

skiego” najbardziej pożądane na rynku, to egzemplarze z 2. poł. XVII w. oraz z XVIII w., a ich poszukiwane dwa podstawowe typy to: bojowa szabla kawalerska z zamkniętą rękojeścią (zwana niekiedy husarską lub czarną) oraz szabla z otwartą rękojeścią, zwana najczęściej karabelą (tu dwa podstawowe podtypy: bojowa i paradna). Najważniejszym fragmentem szabel jest głownia, która niejednokrotnie służyła niejednemu pokoleniu, a niekiedy była powtórnie oprawiana zgodnie z panującą modą lub potrzebami. Ten ostatni proces, wielokrotnie prawdziwy, bywa również wykorzystywany w tworzeniu fałszywych historii oferowanej przez fałszerzy broni. Oryginalnych głowni ze wspomnianego okresu jest niezwykle mało i zupełnie nieznaczna ich ilość pozostaje w aktualnym obiegu kolekcjonerskim. Moim zdaniem w ciągu roku zmienia właściciela

łomu wieków XIX i XX. Dzisiaj można je kupić za kilkaset złotych w wielu miejscach, ponieważ wyprodukowano ich ogromną ilość. Większość głowni tych szabel ma kształt zupełnie odbiegający od kształtów głowni polskich szabel „staropolskich”. Jednak ich pewna liczba ma kształty, które laikom mogą być przedstawiane jako używane na naszym obszarze. Mogą mieć słabo zaznaczone „pióro”, mają dwie-trzy bruzdy oraz decentryczny sztych. Zawsze jednak mają potężny próg oraz linię krzywizny zupełnie u nas nie stosowane. Trzpień głowni, ukryty niestety w rękojeści, również jest zbyt wąski w porównaniu z naszą bronią. Równie często fałszerze stosują głownie z szabel perskich, zwanych szamszirami. I ten typ broni był wykonywany w Persji do końca XIX w. z materiałów i technologią zbliżoną do wcześniejszej. Na fali dziewiętnasto-

Turecki kilidż  
z XIX w. wraz pochwą  
(MWP nr inw. 3707)



oryginalnych fragmentów. Pozyskane oryginalne fragmenty lub elementy pochodzą z reguły albo z późniejszych okresów, albo z modeli broni wyprodukowanych kiedyś w dużych ilościach i których zachowało się również więcej. W obu przypadkach fragmenty takie są znacznie tańsze, łatwiejsze do pozyskania oraz w sposób naturalny noszą prawdziwe znaki czasu. Nie trzeba dodawać, że działalność taka powoduje bezpowrotne niszczenie dekompletowanych egzemplarzy. Na takiej bazie tworzone fałszyfikaty uzupełniane są współcześnie wykonanymi elementami.

Polskie szable z okresu „staropol-

nie więcej niż 3 do 6 takich egzemplarzy, i to w skali międzynarodowej. Niech ta statystyka będzie pierwszym sygnałem dla potencjalnych nabywców. Dodatkowo historia przechodzących z rąk do rąk egzemplarzy jest z reguły bronioznawcom i kolekcjonerom znana i potwierdzona. Fałszerze do stworzenia fałszyfikatu w tym zakresie korzystają z obecnych na rynku głowni co najmniej czterech typów. Wydaje się, że najczęściej posługują się głowniami indyjskich szabel, zwanych tulwarami. Szable te, z głowniami kutymi tradycyjnymi metodami i z tradycyjnych materiałów, wykonywane były zapewne jeszcze do prze-

wiecznego kolekcjonerstwa wiele takich egzemplarzy napłynęło do Europy, a egzemplarze XIX-wieczne można zakupić za kwotę nie wyższą niż do 2 tys. zł. Niekiedy na takich głowniach zachowane są resztki zdobień wykonanych złotem, ale w technice niemalże pamiątkarskiej. Stosunkowo wąskie głownie szabel szamszir mają profil klinowy i sztych równomiernie zwężający się na znacznej długości głowni. Ten typ głowni używają fałszerze do zestawiania fałszyfkatów szabel typu karabela, ponieważ w tym typie w Polsce mamy egzemplarze również z klinowym profilem. Trzeci typ pozyskiwanych przez fałszerzy głowni, to

praktycznie prawie wyłącznie XIX-wieczne głownie tureckich szabel typu kilidż. Głownie te o dużej krzywiźnie, są szerokie, mają wyodrębniony tylec oraz bardzo mocno zaznaczone pióro. Często też są zdobione złotem. Widoczny wschodni charakter wszystkich trzech wymienionych głowni ma wzmocniać prawdopodobieństwo wczesnego pochodzenia tak zestawianej broni na zasadzie dużej obecności w Polsce tego okresu wyrobów pochodzenia właśnie wschodniego. Nigdy w dawnej Polsce nie używano do konstrukcji naszych szabel żadnej z wymienionych typów głowni! W 2. poł. XVIII w. pojawiły się również na naszym obszarze masowo produkowane stosunkowo prymitywne głownie żołnierskie (głównie dla piechoty, ale również kawalerskie) o stosunkowo niewielkiej krzywiźnie i jednej bruździe przytylcowej. Zestawianie z takich głowni polskich szabel kawalerskich lub kara-

znajomości zagadnienia finalny egzemplarz wizualnie, ale też technologicznie, nie różni się znacznie od oryginału. Znany mi polski specjalista w tej dziedzinie wybija na swoich kopiach na gorąco głęboką puncę na trzpieniach zrekonstruowanych przez siebie głowni w celu zapobiegnięcia wykorzystywaniu ich do zestawiania falsyfikatów. Falsyfikaty, które napływają, jak się sądzi, z Ukrainy, nie są sygnowane lub mają fałszywe bicia podobne do styryjskich a nawet włoskich.

Zjawisko fałszowania głowni białej broni, nawet w interesującym nas obszarze, występowało już znacznie wcześniej i ma do dzisiaj znaczenie dla naszego rynku kolekcjonerskiego. W XIX w. napłynęły przede wszystkim do Europy Wschodniej głownie wykonywane na Kaukazie. Wiele kaukaskich wzorów wykonywano na podobieństwo głowni jeszcze włoskich i tak je fałszywie sygn-

ców widoczne przy pierwszych oględzinach i dyskwalifikują dany egzemplarz. Jednak częściej oprawy wykonywane są współcześnie przez, niekiedy niezłych, złotników lub metaloplastyków, wiernie według zachowanych polskich wzorów. W falsyfikatach w zasadzie nie występują okładziny wykonane z półszlachetnych kamieni, jako bardzo trudne do pozyskania i obróbki analogicznej, jak w sugerowanej epoce. Stosunkowo rzadziej stosowane są okładziny rogowe, ale w tym przypadku fałszerze opanowali już skuteczną metodę postarzania rogu. Najczęściej okładziny wykonywane są z postarzanego drewna (w przypadku karabel). Bardzo dobrze naśladowane są metalowe fragmenty rękojeści wykonywane ze stali, mosiądzu, srebra lub srebrzonego mosiądzu. Natomiast najłabszym ogniwem fałszowania jest dekorowanie fragmentów metalowych i to zarówno od strony technologicznej, jak i artystycznej.

Indyjski tulwar  
z XIX w. wraz z pochwą  
(MWP nr inw. 44302)



bel jest z gruntu fałszywe, chociaż istnieją znane wyjątki.

Wysokie ceny uzyskiwane za szable „staropolskie” spowodowały kolejny proces fałszowania ich głowni. Polega on na tym, że głownie takie są według znanych i uznanych wzorów kute i wykańczane dzisiaj oraz poddawane procesowi intensywnego starzenia. Można rozróżnić dwa typy tej działalności. Pierwszym i prostszym jest odkuwanie takiej głowni z jednego gotowego płaskownika stalowego. Natomiast drugim jest odkucie takiej głowni w tradycyjny sposób, polegający na wielokrotnym skuwaniu kilku warstw odpowiedniej stali. Kowale pasjonaci doskonale odtworzyli dawne metody kucia głowni i są w stanie wykonać odpowiedni egzemplarz. Przy dobrej

wano. Możliwe do odczytania nazwy znanych włoskich ośrodków wytwarzania broni są z reguły sygnałem takiej właśnie imitacji wykonanej 150 lat temu. Kaukaz był też miejscem „przedłużenia” produkcji niemieckiej z obszaru Solingen sygnowanej „wilczkiem”.

Kwestii związanych z sygnowaniem głowni nie będą szerzej rozwijał. Zaznaczę jednak, że ich obecność ma ogromne znaczenie w ocenie oryginalności broni i jej datowaniu. Wiedzą o tym zarówno bronioznawcy, jak i fałszerze.

Fałszerskie opracowanie opisanych głowni wykonywane jest w najrozmaitszy sposób. Fałszerze korzystają niekiedy z fragmentów oryginalnych opraw zarówno szabel typu szamszir, jak i kilidż. Fragmenty te są dla bronioznaw-

Nie do pokonania dla fałszerzy jest zamówienie lub zorganizowanie wykonania pracochłonnego zdobienia, które dodatkowo wykonane musi być tradycyjnymi ręcznymi metodami. Mamy tu na myśli co najmniej dwie techniki zdobieniowe: grawerowanie (sztychlem grawerskim) oraz cyzelowanie odlewów (dłutkami cyzelerskimi). Proces ten możemy analogicznie przesunąć również na zdobienia typu repusowania (wielokształtnymi i precyzyjnymi puncami). Wszystkie te metody wykonuje i wykonywało się ręcznie, odpowiednimi narzędziami i z ogromnym nakładem czasu. Jednocześnie dawni rzemieślnicy dysponowali nieosiągalnym już dzisiaj doświadczeniem i wprawą – dzisiaj albo już nieistniejącą lub niebawale drogą w kopiowa-

niu. W zasadzie fałszerze z tego powodu nie próbują podrabiania damaskinażu i nie zastępują go tausio, jako ewidentnie później wykonywanym. Zdobienia powierzchniowe fałszowane metodami tzw. galwanoplastyki są już dzisiaj znane i czytelne. W ślad za trudnościami fałszowania technik zdobieniowych idą trudności w naśladownictwie samych wzorów artystycznych. Są one przede wszystkim zbyt skomplikowane, zbyt intensywne w ilości elementów, które trzeba by ewentualnie precyzyjnie sfaluszować. Wszelkie tego typu fałszerstwa możliwe są do ustalenia dla bronioznawcy i historyka sztuki, który sprawdzi dodatkowo czy dane wzory istniały, czy są prawidłowe i związane z epoką oraz zawierają w sobie wymaganą harmonię artystyczną. Jedynie skopiowany może być w całości element odlany w mosiądzu lub srebrze, ale odlany dzisiaj wzór już nie zostanie odpowiednio wyczelo-

liczba dobrze zachowanych egzemplarzy oryginalnych może nie przekraczać 100) jest pozornie stosunkowo prosta technologia ich produkcji. Porównawczo nieskomplikowana w swym kształcie głownia oprawiona jest w rękojeść, której metalowe okucia i głowica wykonane są metodami kowalskimi również ze stali. Wykonanie takiego egzemplarza jest prostsze niż próby podrabiania szabel z wieku następnego. Najczęstszym „wabikiem” uwiarygodniającym takie egzemplarze są widoczne gołym okiem lutowania występujące w obrębie rękojeści a wykonane lutem miedzianym. Ma to potwierdzać słuszną tezę, że w tym okresie tak się wykonywało analogiczne połączenia konstrukcji stalowych. Wiele takich szabel, a przede wszystkim ich opraw, wykonywanych było w epoce w warsztatach lokalnych i na miernym poziomie zdobnictwa, co też ułatwia fałszerstwo. Szable tego typu w większości

okresu rejestrujemy nieznaczny wzrost liczby zachowanych egzemplarzy, więc prawdopodobieństwo ich obecności na rynku wtórnym jest większe. Charakter i wygląd tej broni wyczerpuje oczekiwania wielu współczesnych klientów. Wiele jej egzemplarzy było w tym czasie rzeczywiście zestawiane ze starszych głowni i współczesnych opraw. Bez wątplenia występowały też jednostkowe kompilacje mające zaspokoić ówczesną potrzebę reprezentacyjną, przy stosunkowo niewielkiej wiedzy historycznej. Niekiedy broń taka określana była przez późniejszych badaczy zagadnienia jako półfałszyfikaty. Samo dekorowanie również mieściło się w stosunkowo uproszczonej technice i zakresie. Ta sytuacja upraszcza fałszerzom wprowadzanie analogicznych fałszyfikatów na rynek krajowy i dorabianie odpowiedniej zmyślonej historii do poszczególnych egzemplarzy. Nie bez znaczenia jest też fakt, że broń taka jest



Perski szamszir  
z XIX w. wraz z pochwą  
(MWP nr inw. 3697)

wany. Współcześnie dobrze opanowana jest technika zdobienia powierzchni metalowych wzorami trawionymi. Dla okresu „staropolskiego” jest to technika prawie niestosowana w epoce a jeżeli już, to ze wzorem niezwykle precyzyjnym i delikatnym. Przygotowanie takiego wzoru do obróbki kwasowej również wymaga praco- i czasochłonnego procesu wykonanego przez fachowca o dużym doświadczeniu.

Nie ma tygodnia, by na aukcjach internetowych nie pojawiały się fałszyfikaty szabel jeszcze wcześniejszych, typu węgierskiego lub polsko-węgierskiego, mających pochodzić z XVII w. Niewątpliwą zachętą dla fałszerzy po ryzykowne sięgnięcie do tak nielicznych egzemplarzy (wydaje się, że w Europie i USA

produkowane są w ostatnich latach, jednak ich pewna ilość została wykonana w latach 50. XX w. dla odbiorców austriackich. Nie jest pociesającym spostrzeżeniem, że niektóre z tych ostatnich fałszyfikatów przeszły niestety przez niemieckojęzyczne domy aukcyjne, co uwiarygodnia ich pochodzenie naszym odbiorcom.

I może ostatnia grupa szabel, pośrednio związanych z okresem „staropolskim”, które również poddawane są procesom fałszowania. Mam tu na myśli szable XIX-wieczne, wykonywane w zasadzie już tylko dla celów prestiżowo-dekoracyjnych, a mających charakter karabel. Jest kilka powodów, dla których fałszerze sięgnęli do tej grupy broni. Rzeczywiście, dla wspomnianego

droga, ale już nie w takim stopniu jak omawiane wcześniej egzemplarze.

Większość szabel z okresu „staropolskiego” – zarówno oryginalnych, jak i fałszywych – występuje w obrocie bez pochwy. W okresie tym pochwy do szabel wykonywano z łupek drewnianych obciągniętych skórą lub materiałem, ujętych obszernymi okuciami metalowymi z reguły obficie zdobionymi. Rzeczywiście wiele pochew takiej broni zostało utraconych, ale z drugiej strony fałszerze unikają ich podrabiania z powodu trudności w odtwarzaniu zdobień na ich metalowych okuciach (analogicznych do zdobień rękojeści). Jeżeli jednak decydują się na wykonanie pochwy dla podniesienia wartości egzemplarza, to z reguły są one łatwiejsze do weryfikacji.

Następuje wtedy z reguły jedynie dodatkowy komentarz fałszerski o późniejszym wykonaniu takiej pochwy lub jej niezbędnej dalszej rekonstrukcji czy też konserwacji. Należy znać informacje o sposobie wykonywania, materiałach i wyglądzie pochew, ponieważ pochwy XIX-wieczne do szabel indyjskich, perskich i tureckich służyły fałszerzom za półfabrykaty do fałszywych egzemplarzy „staropolskich”.

Szable polskie z okresu międzywojennego występują z punktu widzenia naszego zainteresowania w dwóch grupach. Wzory z lat 1917 i 1921-1922 oraz tzw. szable krechowieckie wykonywane były przez całe dwudziestolecie w wielu stosunkowo niewielkich fabryczkach i warsztatach oraz przez podwykonawców. Mimo obecności w dokumentach wojskowych dokładnych tablic z ich wyglądem i wymiarami, w praktyce bardzo różniły się między sobą. Ich różnice wynikały też z realizowanego fasonu wojskowego, charakterystycznego dla różnych rodzajów wojsk czy też samych jednostek. Jako broń nowocześniejsza, wszystkie wymienione wzory można było demontować, ponieważ większość połączeń między elementami była gwintowana. Daje to łatwe możliwości kompilacyjne. Dodatkowo nietrudno taką broń fałszywie uzupełnić, lutując na jej fragmentach, np. oryginalne orzelki legionowe lub oznaczenia pułkowe dla podniesienia ich emocjonalnej wartości. Szable takie po długoletnim zaleganiu w ziemi zachowują niezniszczone okucia rękojeści wykonane z mosiądzu. Fałszery uzupełniają je w rekonstrukcje drewniano-skórzanego uchwytu oraz niekiedy w oryginalne główne niemieckiego, austriackiego czy rosyjskiego pochodzenia, co miało oczywiście niekiedy miejsce w epoce. W ślad za tym broń ta otrzymuje odpowiednie oryginalne pochwy ze stalowej blachy. Jednak rzeczywistym wyzwaniem dla fałszery są głównie polskiej produkcji, które w zasadzie wszystkie były wyraźnie sygnowane przez producentów. W ostatnich latach, z powodów podanych na początku, kalkuluje się jednak wykonywanie punc sta-

lowych według starych wzorów i bicie ich na współcześnie wykonanych fałszyfkatach główni. Ostatnio na aukcji internetowej wystawiony był na sprzedaż współczesny tłok do bicia sygnatury przedwojennej fabryki Borowskiego w Warszawie. Proceder ten jest znacznie szerszy w przypadku polskiej szabel wz. 1934, która produkowana była w kieleckiej Hucie Ludwików, według dokładnej dokumentacji i z określonych materiałów, oraz była wielokrotnie cechowana. Droższe oprzyrządowanie do fałszywej produkcji tego ostatniego wzoru rekompensowane jest dwu- lub trzykrotnie wyższą ceną, jaka obowiązuje przy obrocie tymi ostatnimi egzemplarzami. Znacznym ułatwieniem dla fałszery jest fakt, że fałszyfkaty szabel polskich z okresu międzywojennego wykonywane mogą być w znacznej części w ramach produkcji ich kopii, co nie budzi żadnych konsekwencji prawnych. Dopiero ostatni etap jej „wykańczania” pozostaje zapewne w ukryciu. Z tego też powodu znacznym zainteresowaniem cieszy się skup poszczególnych części lub fragmentów oryginalnych szabel, które mogą stać się podstawą do produkcji fałszyfkatu. Interpretacyjną sytuację utrudnia pewna usankcjonowana słusznie prawidłowość kolekcjonersko-muzealna. Otóż oryginalna broń z tego okresu może być w zasadzie zestawiona z kompletem oryginalnych fragmentów. Jest to następstwo jakby możliwego i znanego z praktyki remontowania zużytej broni liniowej czy też ćwiczebnej. W broni białej wielu innych krajów większość jej fragmentów ma wybitny unikalny numer, jeden dla całego egzemplarza. Ułatwia to wspomnianą weryfikację i nosi nazwę „pełnej zgodności numerów” broni. W naszym przypadku w zasadzie podobna prawidłowość występuje w przypadku szabel wz. 1934.

W swojej publikacji dotyczącej konserwacji białej broni zawarłem m.in. w 11 punktach jakby podstawową procedurę postępowania weryfikującego okazany egzemplarz w zakresie jego autentyczności. Brak tu miejsca na ich omó-

wienie, szczególnie, że odnoszą się one do wielu obszerniejszych fragmentów pracy, umieszczonych w innych miejscach tamtej publikacji. Sprowadzają się one ostatecznie do działań eksperckich\* i w związku z tym niekiedy nie są wolne od obciążeń z tym związanych, co niejednokrotnie omawiane było na łamach tego czasopisma. Można dodać tutaj, że z reguły dobrymi specjalistami, mogącymi weryfikować autentyczność okazywanej im białej broni są autorzy publikacji z zakresu bronioznawstwa, specjalizujący się zarówno w okresach występowania, jak i rodzajach broni.

Szczęśliwie dla dobra kolekcjonerów oraz zbiorów zinstytucjonalizowanych rysuje się powoli nowa metoda oceniania oryginalności również broni. Nie jest ona z punktu widzenia naukowego żadnym odkryciem, natomiast możliwości korzystania z niej są w moim mniemaniu – przełomem. Są to bezinwazyjne badania materiałowe stali, które można wykonać w każdej politechnice lub instytutach badawczych. Wynikiem badań jest poznanie jej składu, a ten bezwzględnie określi nam okres jej wytopu i obróbki cieplnej. W pewnym uproszczeniu można bowiem powiedzieć, że skład stali pozyskiwanej i przetwarzanej w wieku XVIII jest inny od stali XIX-wiecznej a składy obu wymienionych stali są jeszcze inne niż wytwarzanej w wieku XX. Jeżeli jeszcze stal wytopiona i przetworzona w wieku XIX jest dla fałszery osiągalna, to stali XVIII-wiecznej lepszej jakości, jaką używano w wytwórstwie głównie w tym okresie, fałszery nie pozyska. Połączenie badania eksperckiego z badaniem materiałowym istotnie zawęzi rynek fałszerski w zakresie starej polskiej broni białej. ■

Fot. Muzeum Wojska Polskiego

\* W.Ślesiański, *Fałszerstwa rzemiosła artystycznego*, Ossolineum, Warszawa, 1994, rozdział *Fałszowanie broni*, s.73-82

W.Boenheim, *Handbuch der Waffenkunde*, Leipzig, 1890, reprint – Verlag Leipzig, br. s. 572-581, fragmenty w języku rosyjskim w: W.Choriew, *Restawracja oruzija*, Rostow nad Donem, 2009, s. 246-250

J.Śękowski, *Konserwacja białej broni z elementami bronioznawstwa*, Warszawa, 2008, s.371-390