

Polskie pasy kontuszowe

W komputerowej bazie strat wojennych Departamentu Dziedzictwa Kulturowego w Ministerstwie Kultury i Dziedzictwa Narodowego jest zarejestrowanych 111 pasów kontuszowych utraconych w wyniku II wojny światowej. Z tej liczby ponad połowę stanowią obiekty zgłoszone przez Muzeum Narodowe w Warszawie.

Przed wojną w zbiorach tego muzeum znajdowało się 128 pasów, z których 39 było zakupionych, 59 – ofiarowanych, a 26 – przekazanych w latach 1917, 1920 i 1923 w trwały depozyt ówczesnemu Muzeum Sztuk Pięknych w Warszawie przez odpowiednio: Towarzystwo Opieki nad Zabytkami Przeszłości, Muzeum Przemysłu i Rolnictwa oraz Towarzystwo Zachęty Sztuk Pięknych. Siedem z tych depozytów złożonych przez Towarzystwo Opieki nad Zabytkami Przeszłości i Towarzystwo Zachęty Sztuk Pięknych zaginęło w zawierusze wojennej, lecz z ogólnej liczby 128 pasów kontuszowych z przedwojennej kolekcji Muzeum Narodowego w Warszawie ocalało jedynie 28 obiektów, poważnie uszkodzonych lub wręcz zniszczonych.

Prawie jedną siódmą zarejestrowanych strat w pasach kontuszowych stanowią obiekty, które przed wojną należały do Biblioteki Kórnickiej. Przepadły też obiekty ze zbiorów krakowskich – Muzeum Sztuki Uniwersytetu Jagiellońskiego i Muzeum XX. Czartoryskich, warszawskich – Ordynacji Zamojskiej, poznańskich – Muzeum Wielkopolskiego. Wedle zgłoszonych wykazów pasy kontuszowe utraciły również: Muzeum Diecezjalne we Włocławku, parafia pod wezwaniem Wniebowzięcia Najświętszej Marii Panny w Nowej Cerwi, a także kolekcje prywatne: Babczyńskiego i Branickich w Warszawie, Jędrzejowiczów w Dąbrowie, Uznańskiego z Jaszczurówki w Zakopanem, Walewskich w Tubądzinie, Brodowskich w Psarach, czy Pawlikowskich w Medyce. Do tej ostatniej kolekcji należał najdłuższy znany polski pas kontuszowy, który mierzył aż 5 metrów.

Zazwyczaj pasy kontuszowe miały około 35 cm szerokości i 350-390 cm

długości, jednak ich szerokość mogła się wahać od 28 do 45 cm, a długość – od 330 do 480, sięgając niekiedy nawet 500 cm, jak we wspomnianym przykładzie z Medyki. Kompozycja pasa składała się z trzech części: dwóch pól usytuowanych na jego zakończeniach zwanych „głowami”, części środkowej, okre-

ślanej jako „wciąż” pasa lub niekiedy jako „tło”, „pole środkowe” czy „środek pasa”, dzielony na poprzeczne paski zwane „pólkami”, oraz na otaczające całość pasa „obrzeżenia”, dzielące się na „obrzeżenia pionowe” i „obrzeżenia poziome”. Obrzeżenia i półka były obwiedzione wąskimi szlaczkami, które są opisywane w literaturze jako „cieniutkie paseczki”, „przedziałki brzegów” lub „wąziutkie szlaczki”.

Pas kontuszowy stanowił nieodzowny element polskiego stroju szlacheckiego. Jego typowa forma ustaliła się późno, dopiero w XVIII w. W tym właśnie czasie pas kontuszowy osiągnął apogeum popularności, choć, co należy podkreślić, już w XVII w. był ważnym składnikiem polskiego ubioru szlacheckiego, przyjętym jednak jeszcze wcześniej bo już pod koniec XVI w., dzięki ozdobnym pasom sprowadzonym z Indii i Persji. Pasy perskie zwozili na tereny Rzeczypospolitej kupcy ormiańscy, których zaradność w handlu podziwiał Jędrzej Kitowicz, pisząc, że *pasy najwięcej przychodziły od Turków i Persów na zwojach dobrze podnoszone, a przez naszych Ormianów czysto wyprane, wyprasowane i za nowe przedawane*. Najbardziej rozpowszechnione były pasy stambulskie, angorskie, alepskie i sakyskie, bahdacie i spachańskie, wszystkie biorące swe miano od miejscowości wytworzenia.

Wraz z zajęciem Persji przez Afganów, zdobyciem w 1722 r. Isfahanu, przerwaniem lub zniszczeniem szlaków handlowych, a w następstwie i upadkiem części tamtejszych warsztatów, ormiańscy i tureccy tkacze wyrabiający pasy z przeznaczeniem na polski rynek zaczęli przenosić się w pobliże granic Rzeczypospolitej, głównie do Konstantynopola, by w końcu w poszukiwaniu lepszych warunków życia osiedlić się na wschodnich rubieżach Rzeczypospolitej. Tam



Pas srebrno-lity z persjarni hr. Zamojskich w Chelmie. Il. z: T. Mańkowski, *Pasy Polskie* [w:] „Arkady” R. 1937, s.448-469

zachęćeni przez magnatów zainteresowanych produkcją odpowiedniej jakości pasów, korzystając z ich opieki, zakładali warsztaty, które nosiły nazwę persjarni.

Dzieje polskich pasów kontuszowych – nie tych sprowadzanych z daleka, lecz tych tkanych na miejscu – zaczynają się od około 1740 r. Ich początki związane były z finansowanymi przez magnatów warsztatami, które przede wszystkim miały zaspokajać potrzeby dworów ich właścicieli. Nadwyżkami, pasami utkanymi ponad miejscowe zapotrzebowanie, kierujący warsztatami tkacze – persjanie – mogli swobodnie dysponować. Za sprzedawane pasy, wyprodukowane ponad potrzeby właściciela, kupowali materiał do dalszej produkcji. Ze względu na duże zapotrzebowanie z biegiem czasu stać ich było na wydzierżawienie lub nawet odkupienie warsztatu czy manufaktury. W okresie największego rozkwitu czołowe persjarnie zatrudniały nawet ponad 100 osób. Przybyśże ze Wschodu: Ormianie, Turcy i Tatarzy oraz przybyśże z Zachodu: Francuzi i Belgowie przynosili ze sobą nie tylko swoje umiejętności, ale także znane sobie technologie i odmienne typy wyposażenia warsztatu.

Pierwsze polskie persjarnie założono w Łahodowie pod Brodami, w Buczaczu, Olesku, Stanisławowie i Nieświeżu, a dopiero później w Słucku. Wzorowane były na pasach zwanych stambulskimi i chińskimi. Pas stambulski jednoczył w sobie różne wpływy stylowe, w tym małoazjatyckie i perskie, ale też silne wówczas w Stambule wpływy późnego rokoka rodem wprost z Francji. Pasy chińskie naśladowały chińskie motywy zdobnicze przejmowane zarówno za pośrednictwem wyrobów wschodnich, jak i francuskiego rokoka. Były one tkane z najlepszych gatunków wełny tak cienko, że – jak pisał Kitowicz – *choć był taki pas szeroki na dwa łokcie, przewlókł go przez pierścionek. Pas nie miał żadnej innej ozdoby tylko szlaki, czyli brzegi, dziwnie w mile kwiatki wyrobione. Samego pasa takiego kolor bywał jednostajny; zielony, pomarańczowy, karmazynowy i biały.* Zwano je także



Pas z pracowni Franciszka Mastłowskiego il. z: T. Mańkowski, *Pasy polskie* [w:] „Arkady”, R: 1937 s. 448-469



Pas bawoli ze Zbiorów Muzeum Narodowego w Krakowie, il. z: T. Mańkowski, *Sztuka islamu*, Kraków 1935

bawolimi. Ceniono zaś wielce i noszono do najbogatszych, paradnych ubiorów.

Odmienność pasa polskiego uwarunkowana była innym jego zastosowaniem niż pasów wschodnich. Te służyły przede wszystkim jako zawoje na głowę i dopiero wtórnie bywały używane do przepasywania. Natomiast w Polsce pas kontuszowy służył wyłącznie do przepasywania. Z tej funkcji wynikały mniejsze ich rozmiary, zwłaszcza w szerokości, a także rozmieszczenie poszczególnych ornamentów z charakterystycznym rozwinięciem dekoracji na zakończeniach pasa, zwanych głowami. W części środkowej pasa podzielonej na drobniejsze poprzeczne paski najdłużej przetrwał rodzaj zdobienia znamieny dla tradycji

wschodniej, natomiast dekoracja głów uległa stopniowej okcydentalizacji, przyswajając sobie motywy znane z wyrobów francuskich.

Najstarszą dużą i znaczącą manufakturą, której wyroby nabrały znaczenia symbolicznego i stały się niemal synonimem pasa kontuszowego, była persjarnia założona w Słucku, w 1757 r. Właścicielem był Michał Kazimierz Radziwiłł „Rybeńko”, po nim Karol Radziwiłł „Panie Kochanku”, a od 1758 r. kierował nią Ormianin Jan Madżarski (Owannes Madżarjanc; przed 1758 r. w persjarni w Stanisławowie), który następnie wydzierżawił manufakturę w 1776 r. Po 1780 r. dzierżawę przejął jego syn Leon. Gdy ten zrezygnował w 1795 r., a później zmarł w 1807 r., słucki ośrodek tkacki powoli zaczął podupadać. Manufakturę zamknięto w 1842 r.

Pod koniec lat 60. XVIII w. w miejsce wcześniejszej persjarni została założona w Grodnie kolejna. Powstała ona z polecenia króla Stanisława Augusta Poniatowskiego i wchodziła w skład dużego zespołu manufaktur założonych przez podskarbiego nadwornego litewskiego Antoniego Tyzenhauza. Kierowali nią przybyli z Francji mistrzowie, zrazu Wincenty Dupiney z Lyonu. Francuzi przywieźli ze sobą odpowiednie urządzenia, różniące się nieco od stosowanych w persjarniach ormiańskich. Manufaktura grodzieńska zatrudniała znaczną liczbę osób, w tym kilku rysowników, którzy projektowali nowe wzory. Zgodnie z zamiarami króla, zadaniem persjarni w Grodnie było kształtowanie gustu i smaku „panów braci” poprzez propagowanie w tradycyjnej formie pasa kontuszowego nowych zachodnich wzorów, eleganckich i modnych. Przedsięwzięcie obarczone misją nie mogło stać się dochodowe i musiało być finansowane ze stołowych dóbr królewskich. Przetrawało do 1781 r.

Nieco później od słuckiej i grodzieńskiej w 1778 r. powstała manufaktura w Kobylce, którą w swoich dobrach założył Aleksander Urung, starosta hamersztyński i administrator generalny warszawskiej mennicy. Wydzierżawiła ją

Kompania Fabryczna, którą tworzyli: Szczepan Filsjean, Franciszek Selimand i Jan Chryzostom Blum. Około 1784 r. Kompania rozpadła się, a zakład prowadził sam Flisjean, zatrudniając w nim Selimanda, tkacza przybyłego w 1774 r. z Lyonu, pracującego do 1778 r. w Grodnie, pod którego kierownictwem całe przedsiębiorstwo kobyłeckie nabrało rozmachu. Manufaktura działała do 1794 r.

Selimand odszedł z Kobyłki w 1787 r. i związał swe losy z obrotnym i przedsiębiorczym kupcem ormiańskim Paschalisem Jakubowiczem. W efekcie powstała persjarnia w podwarszawskim Lipkowie i dynamicznie zaczęła rozwijać się manufaktura pasów w Warszawie. O nich pisała Jadwiga Chruszczyńska: *W okresie obrad sejmku czteroletniego, na potrzeby licznie przybyłych posłów i ich otoczenia, przedsiębiorczy kupiec warszawski Ormianin Paschalis Jakubowicz założył persjarnię w Warszawie, a potem drugą, w podwarszawskim Lipkowie. W niedługim czasie doszło do połączenia obu warsztatów i przeniesienia produkcji do Lipkowa, gdzie zatrudniano setki pracowników. Swoją działalność przedsiębiorstwo Jakubowicza zakończyło w 1794 r.*

Stosunkowo najpóźniej zostały założone warsztaty w Krakowie. Prowadzone były one przez Wojciecha Gwoździkowskiego, Antoniego Puciłowskiego, Daniela Chmielewskiego, Jana Sztumera, Andrzeja Belicy i Józefa Trojanowskiego. Jednak największą i najbardziej znaną była pracownia Franciszka Kajetana Masłowskiego, który do Krakowa przybył z Kobyłki. Krakowskie warsztaty wytwarzały pasy na obstalunek i działały do początku XIX w.

Istniały też mniejsze pracownie składające się z kilku warsztatów w Sokółowie, Korcu, Gdańsku i Kutkorzu. W okresie największego zapotrzebowania nadal sprowadzano pasy z zagranicy, zarówno ze wschodu, jak i z zachodu. Te zachodnie tkano w Lyonie, Wenecji i Berlinie, a kupowano głównie na targach w Dreźnie. Na polski rynek trafiały również pasy kontuszowe wyrabiane pod Moskwą i w Astrachaniu, stolicy dawnego tatarskiego chanatu. Wśród niez-

możnej szlachty cieszyły się one wzięciem z uwagi na niższą cenę.

W persjarniach powielano stare, dobrze opanowane wzory, tkano też pasy wedle wzorów czerpanych z pasów



Ormianin z Iranu. Il. z: T. Mańkowski, *Sztuka Islamu*, Kraków, 1935



Portret Franciszka Masłowskiego, właściciela warsztatu w Krakowie za: J. Chruszczyńska *Pasy kontuszowych z polskich manufaktur i pracowni w zbiorach Muzeum Narodowego w Warszawie*, Warszawa 1995

obcych i wedle rysunków. Nowe projekty pasów rysowano już w Nieświeżu i Grodnie. Madżarski projektował pasy na wzór wschodni, głównie perski, z tkanin pochodzących ze słynnego Kaszanu, cenionego perskiego centrum tkactwa, którego najlepszy okres przypadał na XVI-XVII w. Manufaktura grodzieńska zatrudniała wielu rysowników-projektantów, choćby wspomnianego Dupineya,

chorążego Deybla, malarza Ludwika Folevilla, Jana Ludwika Inarda. W Kompani Fabrycznej w Kozłowiec za produkcję i wzory odpowiedzialny był Selimand. Po jego odejściu persjarnia bazowała już tylko na gotowych wzorach. Również manufaktury Jakubowicza posługiwały się gotowymi pasami. Ten nawet wówczas, gdy zamawiał pasy za granicą, wysyłał jakiś gotowy produkt na wzór. Natomiast Selimand we własnej już persjarni w Korcu osobiście projektował i adaptował wzory pasów.

Wśród pasów zaginionych podczas ostatniej wojny światowej są wymieniane te utkane w Słucku, zarówno i za czasów świetności tamtejszej manufaktury, gdy persjarnia prowadzona była przez ojca i syna Madżarskich, jak i później, gdy pasy sygnowano napisami w cyrylicy. W spisach utraconych wykazywane są także pasy powstałe w warsztatach Selimanda, w manufakturze Filsjeana w Kobyłce oraz warszawsko-lipkowskich warsztatach Jakubowicza. Wymieniane są też pasy sprowadzane przez Jakubowicza z Lyonu, są pasy utkane w Krakowie w warsztatach Chmielewskiego, Puciłowskiego i Masłowskiego – tego, który dumny ze swojej profesji po 1810 r. kazał się Michałowi Stachowiczowi sportretować z wymyślnie zawiązanym pasem kontuszowym. Zagięły pasy kontuszowe wytworzone w Gdańsku, Sokółowie, w Rosji, w Persji i w Konstantynopolu. Liczne są w wykazach dzieł nieznanymi warsztatów lub określane po prostu jako warsztat polski. ■

Straty wojenne w tkaninach zestawiała niegdyś wstępnie Maria Mańkowska w drugim tomie *Strat wojennych w dziedzinie rzemiosła artystycznego*, wydanym w 1953 r. Zebrała opisy 23 polskich pasów kontuszowych, uzupełniając je pięcioma fotografiami. Dokumentację utraconych obiektów uzupełniają znakomite prace Tadeusza Mańkowskiego, w tym bogato ilustrowany artykuł *Pasy polskie*, opublikowany w 1937 r. we wrześniowym numerze „Arkad”. Zamieszczone tam przekazy graficzne posłużyły do zilustrowania katalogu strat wojennych w poprzednim numerze („Cenne, Bezcenne/Utracone” nr 2(67)2011 s.42-43).