

ZBIGNIEW JASIEWICZ

CZYNNIKI SPRAWCZE I KIERUNKI PRZEOBRAŻEŃ W RZEMIOŚLE UZBEKISTANU W 2 POŁOWIE XIX I W XX WIEKU

Praca zmierza do ustalenia czynników istotnych w procesie przemian rzemiosła Uzbekistanu na przestrzeni ostatniego wieku i do przedstawienia wyznaczonego przez nie kierunku owych przemian. Do opracowania wybrano specjalności reprezentatywne dla tradycyjnego rzemiosła Uzbekistanu. Są to w grupie rzemiosł metalowych: kowalstwo, odlewnictwo żeliwne, wyrób naczyń miedzianych oraz jubilerstwo; spośród rzemiosł związanych z przygotowaniem tkanin i odzieży: tkactwo bawełniane i jedwabne, kobiernictwo, hafciarstwo, krawiectwo oraz wytwórczość czapek — tubetejek; spośród rzemiosł ceramicznych: garncarstwo i wyrób pieców chlebowych; na koniec dla rzemiosł drzewnych: stolarstwo, kołodziejstwo i siodlarstwo.

Źródłową podstawę pracy stanowią cytowane w przypisach publikacje etnograficzne, historyczne i ekonomiczne oraz materiały rękopiśmienne. Uzupełnieniem ich są obserwacje terenowe autora, a także materiały z jego poszukiwań w muzeach Leningradu, Taszkientu, Moskwy, Samarkandy, Buchary, Fergany i Kokandu¹. Aby uniknąć nieporozumień wyjaśniam, że pod pojęciem rzemiosła będę w artykule rozumiał formę wytwarzania historycznie poprzedzającą przemysł fabryczny i w zasadzie mu przeciwstawną. Przeciwnością ta wyraża się m. in. w różnicach w technice, liczbie zatrudnionych i organizacji pracy, rozmiarach produkcji oraz społecznym statusie wytwórcy. Przynależność do rzemiosła lub przemysłu fabrycznego określam nie na podstawie występowania jednej tylko z wymienionych cech, a przy pomocy całego ich zespołu. Zmienność poszczególnych cech daje cały szereg form przejściowych między rzemiosłem a przemysłem fabrycznym, również interesujących dla naszych rozważań.

¹ W tym miejscu pragnę podziękować radzieckim etnografom za pomoc w gromadzeniu materiałów w czasie pobytu w roku 1963 w ZSRR. Szczególne podziękowania składam na ręce O. A. Suchariowej, kierownika Oddziału Etnografii Instytutu Archeologii i Historii AN Uzbeckiej SRR w Taszkencie.

Teren i okres poddany badaniom posiadają poważne walory dla obserwacji przeobrażeń w rzemiośle. Szczególnie czytelne są tutaj wpływy, jakie na pozaeuropejskie tradycyjne rzemiosło wywiera przemysł fabryczny. Równie wyrazista jest zależność rzemiosła od potrzeb i gustów odbiorców. Teren Uzbekistanu dostarcza wreszcie interesujących materiałów ilustrujących wielostronną rolę państwa socjalistycznego w wytyczeniu kierunku przeobrażeń w rzemiośle.

Oddziaływanie przemysłu fabrycznego wysuniemy na pierwsze miejsce w zespole czynników przemiany w rzemiośle. Przemysł fabryczny przecież realizuje, i to w sposób bardziej efektywny, zadania pokrywające się w znacznej mierze z wykonywanymi przez rzemiosło. Ograniczenie i zmiana charakteru rzemiosła jest nieuchronnym następstwem rozwoju przemysłu fabrycznego.

W połowie XIX w. rzemiosło na terenie Uzbekistanu było całkowicie izolowane od przemysłu fabrycznego. Stanowiło jedyną, nie licząc przemysłu domowego, pozarolniczą i pozahodowlaną formę wytwarzania. Zaspokajało wówczas nie tylko potrzeby konsumpcyjne, ale również w zakresie środków produkcji i militariów. Poważnej roli rzemiosła w późnofeudalnym systemie gospodarczo-społecznym odpowiadała wysoka liczebność rzemieślników i ilość warsztatów². Dominuje rzemiosło miejskie, posiadające oparcie w licznych i rozbudowanych ośrodkach miejskich. Urbanizacji terenu sprzyjały warunki środowiska geograficznego i powiązane z nimi sąsiedztwo dwóch układów gospodarczych: rolnictwa, zajmującego urodzajne, nawadniane tereny, oraz pasterstwa na stepach i półpustyniach. Rzemieślnicy miejscy produkowali zarówno na potrzeby ludności rolniczej, jak i dla korzystnej wymiany z grupami ludności pasterskiej.

W tak scharakteryzowanym modelu kulturowo-społecznym, dotąd w znacznej mierze endogennym, oddzielonym od terenów Rosji trudnymi do przebycia przestrzeniami oraz granicami politycznymi i kulturowymi, następuje gwałtowny wzrost znaczenia elementu wnoszonego z zewnątrz: towarów przemysłowych importowanych z przemysłowych rejonów Imperium Rosyjskiego. Powiązania handlowe terenów współczesnego Uzbekistanu z Rosją intensyfikują się poczynając od lat sześćdziesiątych

² Dla 2 połowy XIX w. brak danych archiwalnych o stanie rzemiosła na terenie współczesnego Uzbekistanu. W tej sytuacji doniosłą rolę pełnią próby rekonstrukcji stanu rzemiosła na drodze badań etnograficznych. Oczywiście dostarczają one cyfr szacunkowych i nie dotyczą całego terenu. O. A. Suchariewa oblicza dla przełomu XIX i XX w. liczbę kowali w mieście Bucharze na 150, a ilość krosien tkackich w mieście i najbliższej okolicy na ok. 10—12 tys. Badaczka stwierdza jednocześnie niemożliwość ustalenia liczby wszystkich rzemieślników Buchary tego okresu. Por. *Pozdniefieodalnyj gorod Buchara konca XIX — naczala XX wieka. Riemieslennaja promyszlennost*, Taszkient 1962, s. 31.

XIX w., w związku z podbojem części terytorium. Dalszy wzrost importu towarów fabrycznych następuje po wybudowaniu kolei zakaspijskiej (środkowoazjatyckiej), która poprzez Samarkandę dociera w roku 1899 do Taszkientu i Andżanu.

Przełom XIX i XX w. nie jest jednakże jeszcze okresem ograniczenia miejscowego rzemiosła. Przyczyn trwałości rzemiosła szukać należy nie tylko w niedostatecznej ilości wwożonych towarów i ich wysokiej cenie, ale raczej w ich nieprzystosowaniu do miejscowych potrzeb oraz utrwalonych gustów i nawyków ludności³. Na konkurencję wyrobów fabrycznych rzemiosło reaguje wzmożoną aktywnością w przyswajaniu bardziej wydajnych narzędzi i technik wytwarzania, użytkowaniem nowych surowców oraz wzbogaceniem asortymentu. Przemiany te pogłębiane są przez styczność z osiadłą w Turkiestanie ludnością rosyjską, a więc w ramach kontaktu „wewnętrzny”, realizowanego od wewnątrz terytorium zamieszkałego przez przeobrażającą się grupę ludzką⁴. Europejscy odbiorcy skłaniają miejscowych wytwórców do podjęcia produkcji wyrobów dotąd im nie znanych, a rzemieślnicy, również przybyli z Rosji, dostarczają wzorów nowych czynności i narzędzi rzemieślniczych. Początkowy okres zetknięcia się tradycyjnych rzemiosł z przemysłem fabrycznym, przy zachowaniu przez nie masowego odbiorcy nadal poszukującego tradycyjnych wyrobów, uznać należy za korzystny dla rzemiosła. Okres ożywienia w rzemiośle kończy się z chwilą nasycenia rynku wytworami fabrycznymi, odpowiadającymi aktualnym potrzebom odbiorców.

Przemysł fabryczny, który długo występował jako zewnętrzny czynnik przemiany, oddziaływający na kulturę i strukturę społeczną Uzbekistanu głównie poprzez wwożone towary, staje się czynnikiem wewnętrznym dopiero w wyniku socjalistycznej industrializacji kraju. Przed Rewolucją przemysł miejscowy rozwija się bardzo wolno. W roku 1913 na terenie współczesnego Uzbekistanu pracowało jedynie 18 tys. robotników fabrycznych, natomiast liczba rzemieślników wynosiła w tymże roku ok. 100 tys.⁵ Znaczenie przemysłu obniża niekorzystna ówczasie jego struktura: przeważa przemysł rolno-przetwórczy, przede wszystkim zakłady odziarniania bawełny i olejarnie. Produkcja tych zakładów stanowiła w roku 1913

³ G. E. Judin, *Istoriczeskaja nieobchodimost socialisticzeskogo prieobrazowanija riemieslenno-kustarnogo proizwodstwa*, [w:] *Ot sriedniewiekowja k wierszinam sowriemiennogo progriessa*, praca zbiorowa pod red. M. S. Dżunusowa, Moskwa 1965, s. 106.

⁴ Por. próbę systematyki typów kontaktów w pracy Z. Bauman, *Kultura a społeczeństwo*, Warszawa 1966, s. 145 n.

⁵ B. Desjateczikow, P. Ponomariew, *Socialisticzeskaja riekonstrukcija riemieslenno-kustarnoj promyszlenosti Uzbiekskoj SSR*, Taszkient 1940, s. 51.

ok. 85% globalnej produkcji przemysłowej⁶. Brakowało nie tylko przemysłu ciężkiego, ale także lekkiego: tkactwa i garbarstwa, odzieżowego, spożywczego i in.⁷

I wojna światowa i wojna domowa przerywają więzy ekonomiczne Turkiestanu z uprzemysłowionymi regionami carstwa. Oderwanie od regionów przemysłowych, a ponadto zniszczenia w miejscowym przemyśle oraz przerwanie więzi międzylokalnych na terenie Uzbekistanu wywołują jako nieuniknione następstwo wzrost roli rzemiosła, przejściowo umacniającego swoje pozycje.⁸

Plan rozwoju znacjonalizowanego przemysłu, stanowiący niezbędną część składową i warunek realizacji programu przeobrażeń, przyjętego w wyniku zwycięstwa Rewolucji, należało rozpocząć od odbudowy. W roku 1928 globalna produkcja przemysłowa osiąga poziom z roku 1913⁹. Industrializacja przeprowadzona w ramach planu ogólnozwiązkowego pozwala przyznać priorytet gałęziom przemysłu posiadającym oparcie w miejscowych zasobach i tradycji dotychczasowej produkcji. Na terenie Uzbekistanu wysiłek pierwszych lat industrializacji skierowano na rozwój przemysłu lekkiego¹⁰.

Struktura przemysłu poważnie zmienia się w czasie II wojny światowej. W Uzbekistanie umieszczono ponad 90 wielkich zakładów przemysłowych ewakuowanych z rejonów przyfrontowych. Większość z tych przedsiębiorstw pozostała tutaj na stałe. Udział ciężkiego przemysłu w globalnej produkcji przemysłowej podniósł się w latach 1940—1945 z 13 do 47,3%¹¹. Również II wojna światowa wywołuje przejściowe ożywienie w rzemiośle. W odróżnieniu od okresu I wojny światowej nie ma ono jednak charakteru żywiołowego, a kierowane jest przez państwowe organizacje gospodarcze.

Okres powojenny to lata niezwykle dynamicznego rozwoju przemysłu w Uzbekistanie. Jego globalna produkcja wzrosła w roku 1963 pięciokrotnie w porównaniu z rokiem 1940¹². Rozwojowi towarzyszył wzrost

⁶ W. J. Niepomin, *Istoriczeskij opyt stroitelstwa socializma w Uzbekistane*, Taszkient 1960, s. 42.

⁷ J. W. Majewskij, S. N. Ulmasbajew, *Socialisticzeskaja industrializacija — nieobchodimyj etap niekapitalistycznego rozwitija*, [w:] *Ot sriednie-wiekowja...*, s. 121.

⁸ P. Murawiew, *Organizacija narodnogo chozjajstwa i kustarnaja promyszlenost*, „Narodnoje Chozjajstwo Turkiestana”, 1920, nr 4, s. 6.

⁹ J. M. Muminow, *40 let Uzbijskoj SSR*, Moskwa 1964, s. 6.

¹⁰ Majewskij, *op. cit.*, s. 123.

¹¹ *Narody Sriedniej Azii i Kazachstana*, t. 1, Moskwa 1962, s. 248 (Seria *Narody Mira* Instytutu Etnografii AN ZSRR).

¹² *Narodnoje chozjajstwo Sriedniej Azii w 1963 godu. Statisticeskij sbornik*, Taszkient 1964, s. 28.

liczebności zatrudnionych w przemyśle, których w roku 1962 było już 412 tys.¹³ Warto odnotować, że poważna część zatrudnionych (ok. 40%) to kobiety¹⁴, niegdyś wyłączone z produkcji poza domem. W okresie powojennym w sposób zasadniczy zmienił się charakter uczestnictwa w produkcji przemysłowej pracowników — Uzbeków, wśród których pro-



Ryc. 1. Tradycyjna kuźnia w zabudowie tzw. „starego miasta”. Taszkient

Fot. Z. Jasiewicz

cent robotników kwalifikowanych i kadr inżynieryjno-technicznych jest nie mniejszy od obserwowanego u Rosjan — mieszkańców Uzbekistanu¹⁵. Konsekwencje wynikające z rozwoju miejscowego przemysłu ważne są nie tylko dla rzemiosła; sięgają we wszystkie niemalże dziedziny życia społecznego i kultury, stając się czynnikiem ich trwałych przekształceń.

Przemysł fabryczny pojawił się na terenie Uzbekistanu jako forma nowa, zaszczerpiona poprzez kontakt, a nie ukształtowana w drodze ewolucji. Jednakże również w takiej sytuacji obserwujemy oddziaływanie, a nawet pewne genetyczne związki między rzemiosłem a miejscowym przemysłem. Dostrzec je można w: a) wykorzystaniu przez rozwijający

¹³ *Tamże*, s. 273.

¹⁴ *Tamże*, s. 277.

¹⁵ *Narody Środkowej Azji...*, s. 252.

się przemysł kadr rzemieślniczych; b) wprowadzeniu do produkcji przemysłowej wyrobów dostarczanych dotąd przez rzemiosło i zaspokajających specyficzne miejscowe potrzeby; c) przejęciu przez przemysł niektórych technik produkcyjnych, wypracowanych w ramach rzemiosła.

Import produktów fabrycznych obejmował już w XIX w. również materiały cenne jako surowce dla miejscowego rzemiosła. Zastosowanie nowych surowców to godny wyodrębnienia czynnik przemiany rzemiosła Uzbekistanu. Osadnictwo z kolei ludności europejskiej (głównie Rosjan, ale obok nich Ukraińców, Polaków, Białorusinów, Niemców, Bułgarów i in.), wśród której znajdowali się również rzemieślnicy, pozwoliło na spopularyzowanie wśród miejscowych wytwórców, o czym już wspominaliśmy, nowych narzędzi i technik wytwarzania. Wpływ rzemiosła europejskiego należy uznać za następny czynnik przemiany w rzemiośle Uzbekistanu. Działanie dwóch ostatnio wymienionych czynników, podnosząc wydajność i rozszerzając asortyment produkcji miejscowego rzemiosła, pozwoliło mu dłużej opierać się konkurencji przemysłu fabrycznego.

Wśród czynników istotnych dla rzemiosła nie sposób pominąć znaczenia ingerencji państwa. W warunkach caratu ograniczała się ona do określonej polityki podatkowej, organizowanego na niewielką skalę szkolnictwa rzemieślniczego oraz okazyjnych wystaw przemysłowych. Znaczenie państwa niepomniernie wzrosło w okresie budownictwa socjalizmu. Państwo po raz pierwszy w historii bierze na siebie odpowiedzialność za rozwiązanie problemu wielotysięcznych mas rzemieślników pozbawionych możliwości egzystencji w wyniku konkurencji przemysłu fabrycznego. Problem ten rozwiązany został poprzez rozwój spółdzielczości oraz zaopatrzenie rzemieślników spółdzielców w nowe środki wytwórcze i organizację zbytu. W ostatnich latach spółdzielczość rzemieślnicza włączana jest do systemu państwowych przedsiębiorstw przemysłu terenowego.

Ingerencja państwa nie ogranicza się do preferowania nowej techniki i nowych struktur organizacyjno-społecznych w rzemiośle. Wyznacza ona również, w ramach gospodarki planowej, zakres i charakter produkcyjnej działalności rzemiosła. Ponadto odnotować warto mecenat państwa nad rzemiosłem artystycznym. W Uzbeckiej SRR, utworzonej m. in. dla intensyfikacji procesu kształtowania się narodu uzbeckiego, mecenat ów służył do realizacji dwóch, powiązanych zresztą ściśle, celów. Pierwszym z nich było stworzenie narodowego stylu w zdobnictwie na miejscu dotąd istniejących stylów lokalnych i zabezpieczenie w ten sposób wkładu rzemiosła artystycznych do sztuki narodowej; drugim natomiast wprowadzenie realistycznych motywów zdobniczych, popularyzujących i utrwalających przemiany w kulturze i życiu społecznym.

Czynnikiem oddziaływającym w sposób najbardziej bezpośredni i skuteczny na charakter i kierunek przemian w rzemiosło są oczywiście potrzeby odbiorców. Nie mogą one być, rzecz jasna, traktowane jako przeciwstawne czynnikom podanym wyżej: ingerencji państwa lub konkurencji przemysłu fabrycznego. Potrzeby odbiorców mają jako czyn-



Ryc. 2. Warsztat kowsko-mechaniczny. Margelan

Fot. Z. Jasiewicz

nik przemian w rzemiosło charakter syntetyczny. Wyznaczane są one bowiem przez aktualnie istniejący model kulturowo-społeczny, którego istotnymi częściami składowymi, a jednocześnie aktywnymi współtwórcami są zarówno państwo, jak i przemysł fabryczny.

Rzemiosło jako forma wytwarzania związana z tradycyjną kulturą posiada oparcie przede wszystkim w potrzebach wyrosłych na gruncie tejże kultury. Utrwalone nawyki korzystania z wypracowanych w tradycyjnym modelu kulturowym wzorów wyrobów nadal wyznaczają rzemiosłu pewną rolę w systemie zaopatrzenia ludności. Stopniowe ograniczanie roli rzemiosła jest wynikiem zarówno przekształceń w potrzebach Uzbeków, jak i wprowadzenia tych wyrobów, dotąd wytwarzanych wyłącznie przez rzemiosło, do produkcji fabrycznej. Oparcie dla rzemiosła stanowi duże i wykazujące raczej tendencje zwykłe zapotrzebowanie na wyroby o walorach artystycznych: odzież, tkaniny dekoracji wnętrz, niektóre wytwory jubilerskie i in. Zapotrzebowanie na wymienione wyroby,

związane m. in. z tendencją do uzewnętrzniania swej przynależności narodowej w stroju i aprobatą dla tradycyjnej dekoracji mieszkań, stanowi interesujący etap w procesie przeobrażeń radzieckich ludów środkowo-azjatyckich. I w tej dziedzinie wytwórczości czynione są wysiłki zastąpienia rzemieślniczej produkcji fabryczną, pozwalającą dotrzeć z masowym produktem do szerokich rzesz odbiorców.

Na koniec wymienić warto jako czynnik ważny dla losów rzemiosła również postawę rzemieślników. Działanie tego czynnika było wielokierunkowe. W postawie rzemieślników odnajdujemy zarówno elementy przywiązania do starej techniki i indywidualnej organizacji wytwarzania, jak i zaangażowanie się po stronie nowej techniki i zrozumienie perspektyw, związanych z uspołdzielaniem rzemiosła. Feudalna organizacja cechowa, żywotna jeszcze w wielu specjalnościach rzemieślniczych, lecz już osłabiona działaniem stosunków kapitalistycznych w okresie przed Rewolucją, nie była siłą zdolną do przeciwstawienia się procesom przemian. Wysokie artystyczne umiejętności wielu rzemieślników, wypracowane w lokalnych szkołach rzemiosła artystycznego i służące swego czasu głównie elitarnym warstwom późnofeudalnego społeczeństwa, były raczej pomocne w adaptacji do nowych warunków. Pozwoliły one przedstawicielom rzemiosła artystycznego stać się cenionymi współtwórcami sztuki narodowej.

Przedstawione powyżej czynniki przemiany stanowią zarówno części składowe otaczającej rzemiosło rzeczywistości społeczno-kulturowej, jak i zawarte są w nim samym. Są one z sobą wzajemnie powiązane, a nawet ich zakresy pokrywają się. Różne jest ich znaczenie dla rzemiosła. Sens wyodrębnienia i obserwacji działania tych czynników polega na możliwości ukazania przy ich pomocy istotnych związków między rzemiosłem a jego społeczno-kulturowym kontekstem oraz określenia kierunku jego przemian jako wypadkowej różnorodnych tendencji w ramach przeobrażającej się społeczności.

Działanie uznanych przez nas za ważne czynników przemiany rozpatrzemy w trzech dziedzinach rzemiosła: w technice, w zakresie (asortymencie) produkcji oraz w organizacji i strukturze społecznej.

Technikarzemieślnicza to całokształt środków i umiejętności, stosowanych w procesach produkcyjnych, a więc przede wszystkim narzędzia i urządzenia, a także czynności wytwórcze rzemieślnika. Jednym z istotnych elementów techniki jest warsztat — pomieszczenie produkcyjne.

Warsztaty rzemieślnicze ściśle związane są ze swoistymi cechami i rozmiarami produkcji w nich prowadzonej i stąd ich różnorodność. Na terenie Uzbekistanu warsztat na ogół mieścił się i nadal mieści w oddzielnym pomieszczeniu. W miastach i większych wsiach wielu rzemieślników,

takich jak: kowale, wytwórcy naczyń miedzianych, jubilerzy, stolarze i in., posiadali warsztaty na bazarach, a więc w miejscach dogodnych dla zbytu produkcji. Również dzisiaj część usługowych warsztatów rzemieślniczych usytuowana jest w pobliżu bazarów (np. w Samarkandzie), które zresztą w związku z przebudową i rozbudową miast Uzbekistanu usuwane są z wnętrza miasta i lokalizowane na peryferiach.

Interesujących przykładów zmienności warsztatu rzemieślniczego dostarcza kuźnia. Miejskowe kuźnie mieszczą się najczęściej w budynkach wzniesionych w rozpowszechnionej tradycyjnej technice szkieletowej. Powierzchnia warsztatu, szczególnie w miastach, jest niewielka, a światło z braku okien dociera przez otwarte drzwi lub odsłoniętą frontową ścianę pomieszczenia (ryc. 1). W wyniku wpływu europejskiego rzemiosła, bo ono jest głównym czynnikiem zmian w warsztatach, podniesiono, począwszy od końca XIX w.¹⁶, ogniska kowalskie uprzednio usytuowane tuż nad podłogą oraz obudowano je i zaopatrzone w kominy. Tradycyjne miechy ze ściągniętych w całości skór baranich zastąpiono europejskimi na planie równobocznego trójkąta. Podniesiono również kowadła, ustawiając je na pniakach, co pozwoliło zlikwidować jamy przed kowadłem. Przy niskim ustawieniu kowadła jama taka umożliwia kowalowi kucie ciężkim młotem w pozycji stojącej; inne prace natomiast wykonywał on wówczas na siedząco. Nowo budowane warsztaty kowalskie stawiane są na wzór europejski (ryc. 2). Pomieszczenia produkcyjne większości rzemieślników zmieniły się radykalnie w związku z ich skoncentrowaniem w budynkach wzniesionych przez spółdzielnie lub państwowy przemysł terenowy.

Kowalstwo, jedno z najżywoźniejszych dotąd rzemiosł, umożliwia również śledzenie zmian w narzędziach. Zmiany te postępowały i postępują w kierunku: a) wymiany narzędzi użytkowanych dotąd i wykonywanych przez miejscowych kowali na podobne narzędzia produkcji fabrycznej, b) przejmowania narzędzi nowych, dotychczas nie znanych, c) doskonalenia miejscowych narzędzi i sprzętów w oparciu o nowe wzory.

Zastępowanie miejscowych narzędzi i sprzętów wyrobami fabrycznymi objęło przede wszystkim przedmioty trudne i pracochłonne, a w związku z tym kosztowne w wykonaniu rękodzielniczym, m. in.

¹⁶ Szczegółowe określenie chronologii nowych elementów w rzemiośle jest w większości wypadków niemożliwe. Upowszechnienie się nowości było z reguły procesem rozciągniętym w czasie. Pamiętać musimy o różnej podatności na wpływy europejskie i różnym tempie przemian w rzemiośle wielkich miast, zasiedlonych przez duże grupy ludności europejskiej (np. Taszkient, Samarkanda, Kokand) oraz w rzemiośle terenów oddalonych od szlaków komunikacyjnych i wielkich ośrodków miejskich.

kowadła i imadła. W kuźniach pojawiły się jednorożne lub dwurożne przywiezione kowadła, które jednakże nie wyparły do końca bezrożnych kowadeł miejscowych o kwadratowej powierzchni pracującej. Imadła wytwarzane przez miejscowych rzemieślników, o gwincie z przyspawanego drutu miedzianego¹⁷, przyjęte pod wpływem europejskim zapewne już w XIX w., ustępują miejsca imadłom przywożonym z Rosji. Również inne narzędzia fabryczne: młoty, kleszcze, przecinaki, jako tańsze i niekiedy trwalsze, zajęły miejsce wytwarzanych dotąd przez rzemieślników.

W wyniku zapożyczeń w warsztatach kowali na terenie Uzbekistanu pojawiło się wiele narzędzi i sprzętów nowych lub o zdecydowanie odmiennych formach. Do tej grupy należą gwintownice i narzynki umożliwiające nacinanie gwintów, wiertła, wymienione już miechy i in. Dla ostatniej natomiast wydzielonej grupy narzędzi i sprzętów, nadal utrzymywanych, lecz doskonalonych pod wpływem kontaktu, reprezentatywne jest miejscowe toczydło — *čarch* (ryc. 3). W niektórych warsztatach ulepszono je przez zastosowanie łożysk kulkowych oraz wymianę drewnianych kręgów oblepionych materiałem ściernym na wykonane w całości z kamienia lub masy ściernej.

Podobny w zasadzie proces zmian zaobserwować można w narzędziach stolarskich. Z materiałów zebranych pod koniec XIX w. w Samarkandzie, a więc mieście otwartym dla wpływów europejskich wynika, że użytkowane były wówczas narzędzia i sprzęty zarówno miejscowe, jak i pochodzenia europejskiego, przy czym jednakże rzadkie były pełne zestawy tych ostatnich. W dalszym ciągu stolarze samarkandzcy posługiwali się w swej masie grubą deską na podstawkach, zastępującą nader jeszcze nieliczne stoły stolarskie (warsztaty) typu europejskiego. Częściej spotkać można drobne narzędzia europejskie: heble, dłuta i strugi. Miejscowe świdry o kształcie wydłużonej piramidy wypierane były przez świdry wwieszone, okrągłe w przekroju. Tzw. „sartowskie” piły, o zębach rozchylonych od środka w dwie strony, jako mniej efektywne w porównaniu z europejskimi, były przez nie również zastępowane¹⁸.

Podstawowym tradycyjnym na terenie Azji Środkowej narzędziem obróbki drewna była ciosła (*teša*). Topór i siekiera pojawiają się tutaj w większych ilościach przyniesione przez ludność rosyjską. Jednakże do dzisiaj topór i siekiera nie wyparły ciosły z zespołu narzędzi użytkowanych w pracach domowych, a nawet z pracowni rzemieślniczych. Odmienny sposób posługiwania się toporem i ciosłą oraz znakomite rezul-

¹⁷ Suchariewa, *Pozdniefiedalnyj gorod...*, s. 32.

¹⁸ N. A. Kirpicznikow, *Kratkij oczerk niekotorych tuziemnych promysłow w Samarkandskoj oblasti*, [w:] *Sprawocznaja kniżka Samarkandskoj oblasti za 1897 god*, t. 5, Samarkand 1897, s. 139.

taty osiągnęte tym ostatnim narzędziem w wyniku utrwalonych nawyków pozwalają na jego ciągłe utrzymywanie się. Ciośle sprzyjają również miejscowe gatunki drewna, trudne do obróbki toporem, twarde i o skręconych włóknach, np. *arcza* (*Juniperus turkestanica* i *J. serawschanica*) oraz sakszał (*Nalochylon*). Natomiast drewno wwożone: świerk i sosnę, zdecydowanie łatwiej obrobić siekierą lub toporem.



Ryc. 3. Ostrzenie noży za pomocą toczydła (czarch) na bazarze w Margelanie

Fot. Z. Jasiewicz

Kierunek zmian — ku nowym, wydajniejszym narzędziom i urządzeniom produkcyjnym, wyrazisty jest również w innych specjalnościach rzemieślniczych. Odlewnictwo żeliwne, posługujące się zespołem tradycyjnych urządzeń i zabiegów technicznych (ryc. 4), interesujących, lecz mało wydajnych, przejęło na początku XX w. w Taszkencie udoskonalone piece tzw. „kupolowe” lub „żeliwiaki” do przetopu złomu i podmuch przy użyciu wentylatorów¹⁹. Tkacze z Samarkandy i niektórych innych miast już pod koniec XIX w. zastosowali przy produkcji tkanin bawełnianych krosna o czółenkach metalowych, wprawiane w ruch działaniem uderowym, tzw. „gońca”, przekazane z Rosji²⁰. W początkach XX w. pojawiają się krosna o szerokim wale osnowowym²¹.

¹⁹ Suchariewa, *op. cit.*, s. 139, 143.

²⁰ Kirpicznikow, *op. cit.*, s. 149.

²¹ *Narody Środkowej Azji...*, s. 238.

Krosna półautomatyczne zastosowane zostały, dzięki pomocy państwa, w przedsiębiorstwach spółdzielczych w okresie międzywojennym.

Niebywały dynamizm cechował rozpowszechnienie się maszyn do szycia i haftowania, sprowadzanych z Europy Zachodniej i Ameryki. Przyjęciu tych maszyn sprzyjało na terenie Uzbekistanu przyzwyczajenie do kupowania gotowej odzieży oraz ogromne zapotrzebowanie na haftowane tkaniny dekoracji wnętrz. Pierwsze maszyny pojawiły się tutaj już pod koniec XIX w. Ich zastosowanie spotkało się ze sprzeciwami muzułmańskiego duchowieństwa, broniącego przekazanego tradycją kształtu rzemiosła. Na początku XX w. maszyny do szycia i haftowania były już w stosunkowo szerokim użyciu, a dalsze rozpowszechnienie maszyn do haftowania uzyskało poparcie również obyczajowe. W zamożnych kręgach miejscowej ludności wytworzył się bowiem zwyczaj włączania maszyny hafciarskiej do posagu²².

Maszyny do szycia i haftowania, szeroko zastosowane w domowym krawiectwie i hafciarstwie, wykorzystane zostały przede wszystkim w produkcji rzemieślniczej, znacznie obniżając czas produkcji i ceny wyrobów. Haft maszynowy wyparł prawie całkowicie haft ręczny z pracowni rzemieślniczych już w latach dwudziestych. Dotąd haft ręczny utrzymuje się głównie przy produkcji tubetejek. Współcześnie produkcja maszynowo haftowanych tkanin dekoracyjnych ześrodkowana jest w spółdzielniach oraz zakładach państwowego przemysłu terenowego (ryc. 5), zatrudniających na terenie Republiki ponad 2 tys. hafciarzy²³. Jednym ze współczesnych problemów technicznych tej gałęzi wytwórczości jest skonstruowanie specjalnych maszyn do haftu płaskiego *bosma*, bardzo potrzebnego w uzbeckim zdobnictwie, a dotąd wykonywanego ręcznie²⁴.

Czynności wytwórcze wyznaczone są umiejętnościami rzemieślnika, a te z kolei uwarunkowane możliwościami ich uzyskania, użytowanymi narzędziami i surowcami oraz asortymentem produkcji. Uzyskiwaniu owych umiejętności, również w środkowoazjatyckim rzemiośle starannie skrywanych, służyło długoletnie terminowanie u mistrza — właściciela warsztatu. Rozbudowany w okresie po Rewolucji system szkolnictwa zawodowego, przygotowującego specjalistów również z zakresu rzemiosł artystycznych dla spółdzielczości i przemysłu terenowego, znacznie ułatwił rozpowszechnianie nowych czynności i zabiegów wytwórczych.

²² A. Morozowa, *Maszinnaja diekoratiwnaja wysziwka Uzbekistana*, Tashkient 1960, s. 11.

²³ *Narody Sriedniej Azii...*, s. 399.

²⁴ A. Sidorienko, A. Skorowarowa, *Uzbiekskaja wysziwka*, Tashkient 1960, s. 1.



Ryc. 4. Przygotowywanie formy dla odlewów żeliwnych, 1872 rok. Album Turkiestański. Ze zbiorów Leningradzkiego oddziału Instytutu Archeologii AN ZSRR

Także koncentracja rzemieślników w dużych spółdzielczych i państwowych przedsiębiorstwach sprzyjała przenikaniu nowej technologii.

Specyficzny koloryt nadawał rzemiosłu środkowoazjatyckiemu, dzisiaj już w znacznej mierze zanikły, nawyk pracowania na siedząco, ze skrzyżowanymi nogami. W tej pozycji np. kowale wykonywali na kowadle prace nie wymagające kucia ciężkim młotem. Interesującą różnicę między kowalstwem środkowoazjatyckim a europejskim w sposobie kucia stwierdził S. M. Dudin. Otóż wpadła mu w ucho odmienna „muzyka” kuźni na terenie Uzbekistanu, w której kowale, pracując we dwójkę, uderzali młotami prawie równocześnie²⁵.

Bezsporna jest współzależność czynności wytwórczych i użytkowanych narzędzi. Przyjęcie narzędzia produkcji fabrycznej podobnego do dotąd użytkowanego nie nastęrczało trudności, gdyż nie wymagało zmian w czynnościach wytwórczych. Większe opory napotykały narzędzia i urządzenia zupełnie nowe, choćby gwintownice i narzynki w kowalstwie, czy topory w rzemiosłach obróbki drewna, których zastosowanie było możliwe przy równoczesnym przyswojeniu nowych umiejętności i nawyków. Zależność czynności od narzędzi wyraźna jest w tych specjalnościach i dziedzinach pracy, w których nie zastosowano nowych narzędzi; czynności wytwórcze pozostały w nich w zasadzie bez zmian.

Interesujące zmiany wprowadzają w czynnościach wytwórczych nowe surowce. Prawdziwą rewolucję w farbiarstwie wywołało rozpowszechnienie syntetycznych barwników anilinowych, zapoczątkowane w latach siedemdziesiątych XIX w.²⁶ W garncarstwie zmiana techniki zdobienia związana była z zastąpieniem pod koniec XIX w. polewy potażowej przez ołowiową oraz zastosowaniem w latach czterdziestych XX w. gotowego szkliwa²⁷. W jubilerstwie wprowadzenie metali zastępczych umożliwiło m. in. szerokie zastosowanie w produkcji współczesnych wielkich przedsiębiorstw jubilerskich techniki anodyzowania²⁸. Uporczywe posługiwanie się kowala miejscową dymarkową stalą i odrzucanie twardej stali europejskiej było z kolei wynikiem braku umiejętności obróbki tej ostatniej. Miękką stal dymarkową utwardzano nawęglaniem, natomiast twarda stal hutnicza wymaga hartowania. Kres posługiwaniu się stalą dymarkową, a tym samym miejscowemu wy-

²⁵ S. M. Dudin, *Otczety o pojezdach w Sriednuju Aziju (1900—1902)*, s. 28. Rękopis w archiwum Państwowego Muzeum Etnografii Ludów ZSRR w Leningradzie.

²⁶ Suchariewa, *op. cit.*, s. 71.

²⁷ E. M. Pieszczieriewa, *Gonczarnoje proizwodstwo Sriedniej Azii*, „Trudy Instituta Etnografii”, t. 42: 1959, s. 184.

²⁸ A. Sokołowa, *Juwielirnoje iskusstwo*, Taszkient 1960, s. 1.

topowi dymarkowemu, kładzie hutnictwo rosyjskie, dostarczając na przełomie XIX i XX w. specjalnych gatunków miękkiej stali²⁹.

Czynności wytwórcze są na koniec wyznaczone przez wykonywane wytwory i usługi. Nowe wyroby, wprowadzone do produkcji w wyniku kontaktu, sprzyjały upowszechnianiu się nowych czynności wytwór-



Ryc. 5. Haftowanie przy użyciu maszyn. Przedsiębiorstwo przemysłu artystycznego „Trud żeńszczyń” w Samarkandzie

Fot. Z. Jasiewicz

czych. Również tradycyjne wytwory mogą być i są wykonywane przy zastosowaniu nowych umiejętności. W tych wypadkach jednak, kiedy tradycyjne wytwory są zdecydowanie różne od użytkowanych w zindustrializowanej, masowej kulturze europejskiej, obserwujemy trwałość dawnych czynności. Niezmiernie charakterystycznym przykładem tej tendencji jest ręczna technika tzw. „rezerwacji”, przeniesiona bez istotniejszych zmian z rzemiosła i utrzymująca się w zespole nowoczesnych technik wytwórczych współczesnego fabrycznego tkactwa. „Rezerwacja” (ryc. 6) ma na celu przygotowanie do farbowania pasm

²⁹ W. Balkow, *Kustarno-riemieslennaja promysliennost Sriedniej Azii*, Taszkient 1927, s. 77.

osnowy przeznaczonych do produkcji „chan-atłasów” o oryginalnej ornamentacji z wzorów o rozplywających się konturach. Próby zastąpienia ręcznej rezerwacji innymi, bardziej wydajnymi sposobami zdobienia nie dały rezultatów. Druk nie potrafi oddać właściwych „chan-atłasom” odcieni przejściowych. Być może lepsze wyniki przyniosą prowadzone od kilku lat próby mechanicznego nanoszenia rysunku na nici osnowy.

Spośród wyliczonych przez nas czynników ważnych dla rzemiosła wszystkie mają swój udział, co nietrudno wywnioskować z dokonanego przeglądu w przemianach techniki rzemieślniczej. Jednym z najistotniejszych z nich jest jednak postawa rzemieślnika, wyznaczona z kolei przez całe jego środowisko społeczno-kulturowe. Do przyjęcia nowej, wydajniejszej techniki produkcyjnej skłania jej wyższa wydajność i nowe potrzeby odbiorców. Oparciem dla starej techniki są z kolei niełatwe do przezwyciężenia nawyki produkcyjne, trudności w uzyskaniu nowych narzędzi i umiejętności oraz tradycyjne potrzeby konsumentów. Istotną rolę w wyposażeniu uspołdzielczonych rzemieślników w nową, bardziej wydajną technologię odegrało socjalistyczne państwo.

Zakres produkcji rzemiosła — rodzaj wytworów i usług, wyznaczony jest głównie z jednej strony potrzebami odbiorców, a z drugiej technicznym stanem i zaopatrzeniem surowcowym rzemiosła. Potrzeby odbiorców związane są z akceptacją wyrobu, cenionego w określonych warunkach społeczno-kulturowych zarówno ze względu na funkcję użytkową, jak i walory estetyczne; akceptacja owa ma znaczenie dla rzemiosła wówczas, jeżeli towarzyszy jej zdolność nabywczą odbiorców. Możliwość zaspokojenia aktualnych potrzeb odbiorców określa miejsce rzemiosła wśród konkurencyjnych form wytwarzania: przemysłu fabrycznego i przemysłu domowego.

Zakres produkcji rzemiosła w badanym okresie podlegał burzliwym zmianom. Przeobrażeniom społeczno-kulturowym dokonywanym się na terenie Uzbekistanu towarzyszyły coraz to nowe potrzeby ludności. W zaspokajaniu wielu z owych potrzeb rzemiosło musiało przegrać konkurencyjną walkę z przemysłem. Swe pozycje wytwórcy rzemiosła nadal utrzymuje m. in. w rzemiosłach artystycznych, opartych na tradycjach miejscowego zdobnictwa, i w tej zresztą dziedzinie odczuwając konkurencję przemysłu. Nowa funkcja rzemiosła w Uzbekistanie, podobnie jak i na innych terenach uprzemysłowionych, polega przede wszystkim na świadczeniu usług.

Kowalstwo dostarczało, jeszcze na przełomie XIX i XX w., wielu wyrobów niezbędnych dla rolnictwa, innych rzemiosł oraz gospodarstwa domowego. Były to m. in. narzędzia do obróbki drewna, metalu i kamienia, noże, nożyce, brzytwy, podkowy, gwoździe, wrzeciądze, tu-

leje do *arb*, szczypcie do węgla³⁰. Z całego szeregu wyrobów kowalstwo rezygnuje, nie wytrzymując konkurencji z tańszymi wyrobami fabrycznymi. Jako wytwórcy kowale pracujący w jedno- lub kilkuosobowych warsztatach utrzymują się dzięki przywiązaniu ludności do miejscowych narzędzi o specyficznych kształtach, zróżnicowanych zresztą regio-



Ryc. 6. „Rezerwacja” — przewiązywanie pasm osnowy przed oddaniem ich do farbowania. Przedsiębiorstwo przemysłu jedwabniczego „Atlas” w Margelanie

Fot. Z. Jasiewicz

nalnie na terenie Uzbekistanu. Kowale nadal wytwarzają motyki (*ketmen*) szeroko stosowane w rolnictwie i pracach budowlanych, sierpy o ostrzu wygiętym na podobieństwo kosy pod kątem prostym oraz nadzwyczaj popularne ciosły. Przemiany w zakresie produkcji polegały więc przede wszystkim na jej zawężeniu do wyrobów, których wytwarzania nie podjął się przemysł fabryczny. Natomiast w dziedzinie usług kowalstwo podjęło się nowych prac związanych z naprawami niektórych wyrobów fabrycznych. Poważniejszym zmianom podlegał zakres produkcji w spółdzielczych i państwowych przedsiębiorstwach metalowych, zatrudniających większą liczbę rzemieślników.

Odlewnictwo żeliwne to specjalność najprawdopodobniej zanikła już ostatecznie na terenie Uzbekistanu. W połowie XIX w. zaopatrywało ono miejscową ludność w kotły, dzbany do gotowania wody, lampki

³⁰ Kirpicznikow, *op. cit.*, s. 126.

oliwne, tuleje do kół arb oraz radlice. W wyniku konkurencji towarów fabrycznych odlewnictwo w pierwszym rzędzie rezygnuje, już pod koniec XIX w., z wytwarzania kotłów. Kotły z uralskich zakładów metalurgicznych, wwożone na teren współczesnego Uzbekistanu już w 1 połowie XIX w.³¹, okazały się wyższej jakości, a przede wszystkim tańsze. W dalszej kolejności zaprzestano odlewania lampek oliwnych, wypartych przez lampy naftowe i światło elektryczne oraz fajerek, zastępowanych stopniowo piecami. Miejscowemu odlewnictwu nie pomogły próby wprowadzenia do produkcji wytworów dostosowanych do nowych potrzeb: rusztów, płyt kuchennych i drzwiczek do pieców³², a nawet części fabrycznych maszyn — odziarniarek³³ i, w czasie ostatniej wojny, części do traktorów. W 1 połowie XX w. odlewnictwo utrzymywało się, przy stale zmniejszającej się ilości warsztatów, głównie jako dostawca radlic³⁴. Pojedyncze warsztaty tradycyjnego odlewnictwa istnieją jeszcze w niektórych regionach Tadżykistanu oraz, być może, Kirgizji.

Wytwórczość naczyń miedzianych, związana ściśle z domowymi, codziennymi potrzebami ludności, rozwinęła się w XIX wieku w jedną z reprezentacyjnych dziedzin rzemiosła artystycznego. Prowadzona ona była przez dwie współdziałające specjalności rzemieślnicze: tzw. *miskar*, którzy z miedzianej blachy wyklepali elementy naczyń i spawali je, oraz na *nakkoš*, którzy ozdabiali naczynie. Do charakterystycznych tradycyjnych form ich wytworów należą: wysmukłe dzbany do zaparzania herbaty, naczynia do polewania rąk i naczynia podstawiane w celu zebrania wody w czasie umywania, naczynia do przenoszenia wody oraz tace.

Konkurencja fabrycznych naczyń metalowych, przywożonych z Rosji w coraz to większych ilościach w 2 poł. XIX i XX w., wywołała w miejscowym rzemiosle następujące reakcje: a) zaprzestano zdobnictwa lub je uproszczono na wyrobach przeznaczonych dla masowego odbiorcy; b) wzbogacono zdobnictwo na naczyniach dla zamożnych odbiorców, w tym również europejskich; c) wprowadzono do produkcji nowe formy naczyń, wzorowane na europejskich; d) podjęto zdobienie fabrycznych naczyń wwożonych z Rosji.

Pierwsza z wymienionych reakcji, której celem było potaniecie

³¹ A. D., *Czuguno-litiejnoje proizvodstwo*, [w:] *Russkij Turkiestan*, t. 2, Moskwa 1872, s. 225.

³² *Tamże*, s. 226.

³³ Kirpicznikow, *op. cit.*, s. 121.

³⁴ I. Dżabbarow, *K woprosu o tiechnieke czuguno-litiejnogo proizvodstwa Choriezma*, [w:] *Istorijsz matierialnoj kultury Uzbekistana*, t. 1, Taszkient 1959, s. 209.

naczyń, przyniosła skutki jedynie doraźne. Szans przetrwania rzemiosłu dostarczyła natomiast druga z reakcji. Artystyczny walor naczyń zapewnił im nabywców w wąskim kręgu ludzi zamożnych, przy czym żądania nabywców okazały się rozbieżne. Miejscowi bogacze i mieszczańskie warstwy osiedleńców rosyjskich parły w kierunku wprowadzenia nowych technik i materiałów zdobniczych, podnoszących okazałość i barwność naczyń: inkrustacji srebrem, niello, pokrywania emaliami, ozdabiania szlachetnymi i półszlachetnymi kamieniami, kolorowym szkłem, a nawet laką³⁵. Europejscy kolekcjonerzy i znawcy sztuki domagali się natomiast tradycyjnego zdobnictwa, operującego silnie zgeometryzowanym ornamentem, wybijanym przecinakiem.

Innym przejawem obrony wytwórców naczyń miedzianych wobec konkurencji towarów fabrycznych było rozpoczęcie produkcji, pod koniec XIX i na początku XX wieku, naczyń i sprzętów o formach europejskich: samowarów, wiader, waz do owoców oraz świeczników. Na koniec nader interesującą reakcją *nakkoš* (specjalistów zdobiących naczynia) na pojawienie się wyrobów fabrycznych było potraktowanie ich jako półfabrykatów i podjęcie się ich zdobienia. Zdobiono tulskie samowary³⁶ i inne naczynia, które następnie sprzedawano po wyższych cenach.

Użytkowy walor naczyń miedzianych produkowanych przez rzemiosło nie stwarzał podstaw do jego przetrwania. Szansą wytwórczości naczyń miedzianych była natomiast ich wysoka wartość artystyczna. Została ona wysoko oceniona w republice uzbeckiej i zdobnictwo w miedzi uznano za dział sztuki narodowej. Mecenat nad nim objęło państwo, zabezpieczając swymi zamówieniami zbyt pracochłonnym i kosztownym wyrobom. W latach trzydziestych w ornamentyce naczyń pojawiły się nowe motywy, nawiązujące do historycznych tradycji kształtującego się narodu: wyobrażenia zabytków architektury Buchary, Samarkandy i Kokandu. Mniej udane artystycznie były próby wprowadzenia tematyki antropomorficznej. Tradycje silnie zgeometryzowanego stylu XIX w., odzégnującego się zdecydowanie ze względów religijnych od przedstawiania postaci ludzkich, trudne były do przełamania dla starych mistrzów. Natomiast szeroko rozpowszechniła się ornamentyka korzystająca z emblematów na herbach związkowym i republikańskim: pięcioramiennej gwiazdy, sierpa i młota oraz torebek i kwiatów bawełny.

Do niedawna centrum wytwórczości zdobionych naczyń miedzianych była Buchara. W ramach spółdzielni „40-lecie Października” działała tam grupa rzemieślników pod kierownictwem mistrza Muchtara Mu-

³⁵ B. Siergiejew, *Czekanka po miedzi*, Taszkient 1960, s. 11.

³⁶ Judin, *op. cit.*, s. 106.

sinowa. W związku z wymieraniem starych mistrzów sztuka zdobienia naczyń miedzianych przejmowana jest przez nowych ludzi i instytucje: artystów plastyków oraz przemysł fabryczny. W ramach przemysłu czyni się próby zastąpienia ręcznego wybijania ornamentu trawieniem chemicznym³⁷.

Jubilerstwo powiększa produkcję na przełomie XIX i XX w. Wzrost ten związany był z zapotrzebowaniem na wyroby jubilerskie społeczeństwa wciągane w orbitę stosunków towarowych oraz napływem rosyjskiego złota i srebra. W okresie bezpośrednio po Rewolucji zmalało zapotrzebowanie na wyroby jubilerskie. W wyniku przeobrażeń społeczno-gospodarczych zabrakło nabywców z dotąd uprzywilejowanych klas i grup społecznych. Niemniej istotne były zmiany w stylu życia, nie aprobujące przeładowania stroju ozdobami. Wycofywane są z użytku ozdoby wielkie i ciężkie³⁸, a ponadto pewne ich specyficzne typy: łańcuszki z wisiorami w kształcie kluczy wplatanie w warkocze, tzw. „brwi” — *abru*, dla podkreślenia brwi naturalnych oraz ozdoby przytwierdzone do przegrody nosowej.

Współcześnie tradycyjna sztuka jubilerska kontynuowana jest w nowych warunkach i z uwzględnieniem nowych potrzeb zarówno przez jubilerów-rękodzielników, jak i w ramach przemysłu fabrycznego. Ci pierwsi pracują głównie w Bucharze, a także Andżanie, Kokandzie i Namanganie. Wielkim centrum przemysłu jubilerskiego jest natomiast Taszkient³⁹, skąd ozdoby rozchodzą się po całej Republice, łamiąc dotychczasowe granice upodobań regionalnych. Wykorzystując stare wzory jubilerzy taszkientcy wytwarzają, przy pomocy nowoczesnych środków technicznych, również nowe wytwory: bransolety i koperty do zegarków, brosze, spinki do koszul i in.

Wytwórczość tkanin i odzieży dostarcza kapitalnych przykładów zarówno upowszechniania się nowych wytworów, pochodzących z kręgu kultury europejskiej, jak i zaniku lub adaptacji do nowych warunków wytworów tradycyjnych.

Konkurencji fabrycznej nie wytrzymuje tkactwo bawełniane. Na przełomie XIX i XX w. znika ono m. in. z Buchary, w której dominoowało jeszcze w 1 połowie XIX w.⁴⁰ Uprawiane nadal w rzemiośle wiejskim i przemyśle domowym odżywa w latach I wojny światowej oraz wojny domowej. W związku z głębokim kryzysem gospodarczym tkaniwy bawełniane, dostarczane przez uwielokrotnioną wówczas liczbę tka-

³⁷ T. Paradoksowa, *Chudożestwiennaja czekanka po mietallu*, Taszkient 1960, s. 2.

³⁸ *Narody Sriedniej Azii...*, s. 397.

³⁹ Sokołowa, *op. cit.*, s. 1.

⁴⁰ Suchariewa, *op. cit.*, s. 57 n.

czy, uzyskały rangę obiegowego środka płatniczego⁴¹. Tkactwo jedwabne natomiast dłużej opierało się wytwórczości fabrycznej. Liczne rodzaje miejscowych tkanin jedwabnych cieszyły się nie tylko dużym uznaniem wewnętrznym, ale były również eksportowane do Rosji i na Syberię⁴². Rękodzielnicze tkactwo zostaje zastąpione przemysłem fabrycznym dopiero w wyniku socjalistycznej industrializacji kraju. Dotąd jednak przemysł tkacki wytwarza tkaniny wypracowane w ramach rzemiosła. Przykładem takiej tkaniny jest przede wszystkim „chan-atłas”. Niegdyś dostępny jedynie elitarnym warstwom feudalnego społeczeństwa współcześnie stał się „chan-atłas” tkaniną obowiązującą w ogólnonarodowym stroju kobiecym.

Wśród tkanin dekoracji wnętrz olbrzymią popularnością cieszą się kobierce. Ich wytwórczość, uprawiana niegdyś głównie w pasterskich plemionach Uzbeków, współcześnie ześrodkowana została w przedsiębiorstwach przemysłu artystycznego. Przez wiele lat w przedsiębiorstwach tych kopiowano wzory kobierców turkmeńskich, znanych zresztą w Europie pod nazwą „bucharskich”. Poczynając od lat pięćdziesiątych naszego wieku czynione są starania stworzenia kobierca „uzbeckiego”, o własnym wyrazie artystycznym, czerpiącym ze zdobnictwa pasterskich Uzbeków. Jednocześnie do tworzonego stylu wprowadza się nowe motywy: kwiaty i torebki bawełny, gołębie i in.⁴³

Prawdziwą powszechność uzyskały tkaniny haftowane. Narzuty tradycyjnie używane do przykrywania pościeli, składanej na dzień w stosy, w wielu rodzinach stosuje się dzisiaj jako ścienne makaty. Nowym zjawiskiem są również wydłużone haftowane makaty rozwieszane nad łózkami i tapczanami, a także haftowane tkaniny używane na zasłony i lambrekiny oraz jako serwety. Specjalnie ceniony, również współcześnie, jest haft złotem. Jego głównym ośrodkiem pozostała do dzisiaj Buchar. Mistrzowie złotego haftu, obok przedmiotów użytkowych, w tym również dotąd nie wyrabianych torebek damskich, futerałów do okularów, ozdobnych okładek na książki itp., tworzą wielkie tkaniny dekoracyjne. Ich dziełem jest m. in. kurtyna teatru im. Nawoi w Taszkencie z motywem ornamentacyjnym płaczącej wierzby⁴⁴. Haft złotem zaliczyć należy do tych rodzajów rzemiosła artystycznego, które współtworzy narodową specyfikę sztuki uzbeckiej.

Fabryczny przemysł odzieżowy, który w znacznej części wyparł już

⁴¹ Balkow, *op. cit.*, s. 69.

⁴² Kirpicznikow, *op. cit.*, s. 154.

⁴³ *Narody Środkowej Azji...*, s. 401.

⁴⁴ E. M. Pieszczierewa, *Bucharskie złotoszwiej*, „Sbornik Muzeja Antropologii i Etnografii”, t. 16: 1955, s. 282.

wytwórczość rzemieślniczą, popularyzuje głównie europejskie formy odzieży. W produkcji wielu wytworów jednak, przede wszystkim sukien kobiecych, przemysł opiera się na przyjętym tutaj kroju odzieży. Również kolor tkaniny dobierany jest z uwzględnieniem gustów Uzbeków⁴⁵. Prawdziwie masowym wytworem spółdzielczych i państwowych pracowników odzieżowych są tubetejki, które stały się narodowym nakryciem głowy mężczyzn, a noszone są także przez kobiety. Producentem innych tradycyjnych form odzieży jest głównie przemysł domowy.

W garncarstwie krótkotrwały okres ożywienia, w wyniku zderzenia się dwóch sposobów produkcji: rzemieślniczego i fabrycznego, przypada na koniec XIX w. Import naczyń fabrycznych nie był jeszcze masowy, a wynik konkurencji między rzemiosłem i przemysłem nie przesądzony. Wówczas to zaobserwować było można dynamiczne przejmowanie przez rzemiosło miejskie nowych wytworów. W Samarkandzie Rosjanie, którzy odczuwali uprzednio brak naczyń, pod koniec XIX w. zostali już dostatecznie zaopatrzeni przez miejscowych garncarzy w wyroby potrzebne europejskiemu nabywcy: dzbanki do mleka, wazon, patery i salaterki do owoców, wazy do zupy i in.⁴⁶ Wwóz dużych ilości naczyń fabrycznych ograniczył w okresie późniejszym wytwórczość garncarską. Współczesne zapotrzebowanie na naczynia stołowe jest zaspokajane nie tylko przez import, ale również dzięki miejscowej fabrycznej produkcji porcelany, uruchomionej w roku 1954⁴⁷. Garncarstwo wytwarzające naczynia użytkowe zachowało rynek zbytu jedynie na terenach oddalonych od ośrodków miejskich i linii transportowych oraz dla niektórych rodzajów wyrobów: m. in. dzbanów do wody, masielnic i „nocników”—*tubak*, przytwierdzanych do kołysek⁴⁸.

W warunkach Uzbekistanu produkcja garncarska odgrywała do niedawna dużą rolę również w rolnictwie. W konstrukcji tzw. *čigir* — kieratowego czerpaka do podnoszenia wody, powszechnego na terenie Chorezmu — znalazły zastosowanie specjalne dzbanki, przytwierdzane do każdego koła w ilości od 15 do 35. Szeroko użytkowano również gliniane rury do przeprowadzania wody pod ziemią. I te wyroby garncarskie nie ostały się w procesie przemian. *Čigiry* wypierane są przez pompy — irygatory, a gliniane rury zastępowane betonowymi.

Wytwór garncarski nabywany jest nie tylko ze względu na swe

⁴⁵ K. L. Zadychina, *Uzbieki dielty Amu-Darii*, „Trudy Choriezmskoj Ekspedicii”, t. 1: 1952, s. 390.

⁴⁶ Kirpicznikow, *op. cit.*, s. 120.

⁴⁷ *Narody Sriedniej Azii...*, s. 396.

⁴⁸ I. Dżabbarow, *Nowyje materiały k istorii gonczarnogo riemiestia Choriezma*, „Trudy Choriezmskoj Ekspedicii”, t. 4: 1959, s. 392, oraz obserwacje własne autora.

walory użytkowe, ale również estetyczne. Pod koniec XIX w., w związku z próbą przeciwstawienia się konkurencji fabrycznej i nowymi potrzebami odbiorców zaangażowanych w przemianach⁴⁹, obserwujemy w garncarstwie tendencję do wzbogacenia ozdobności naczyń. Na wyroby garncarskie przeniesiono wówczas m. in. ornament roślinny, zaobserwowany na fabrycznych wwożonych perkalach i barchanach. Nowe zdobnictwo było tak ekspansywne, że na wielu terenach wkrótce poważnie ograniczyło dawne, charakteryzujące się umiarem i prostotą.

Dzisiaj wytwórczość naczyń glinianych o walorach artystycznych utrzymała się, w niewielkim zresztą zakresie, tylko w kilku ośrodkach. Ośrodki te, wsparte mecenatem państwowych instytucji kulturalnych, nadal reprezentują własne style. Ceramika artystyczna specjalną opieką otoczona została w Taszkencie. Tam właśnie w pierwszej kolejności pojawiły się, obok tradycyjnych motywów ornamentacyjnych, motywy nowe: emblematy Związku Radzieckiego, kwiaty i torebki bawełny, a także wyobrażenia postaci ludzkich: przywódców Rewolucji, poetów, bohaterów II wojny światowej i in. Ukazanie w sztuce człowieka szczególnie wyraziście świadczy o przemianach w ideologii twórców i odbiorców uzbeckich; islam bowiem zakazuje przedstawiania istot żywych. Interesujące próby stworzenia ogólnonarodowego stylu ceramiki artystycznej wiodą z jednej strony do syntezy stylów lokalnych, a z drugiej do upowszechnienia dekoracji tematycznej.

Wytwórczość pieców do wypieku chleba oparła się przeobrażeniom zarówno w technice, jak i rodzaju produkcji. Piece do wypieku chleba (*tandir*) nie mają odpowiednika w kulturze europejskiej. Są to wielkie gliniane „naczynia” bez dna. Chleb w postaci cienkich placków (*ob-non*) wypieka się przylepiony do rozgrzanych uprzednio ścianek pieca. Utrzymywanie się masowej wytwórczości *tandirów* związane jest z przywiązaniem Uzbeków do własnego typu chleba.

Wytwory kołodziejstwa i siodlarstwa również wykazały daleko idącą odporność na konkurencję przedmiotów pochodzenia europejskiego. Dwukolna *arba* utrzymała się do dzisiaj jako główny pojazd zaprzęgowy użytkowany przez Uzbeków. Zmiany, którym podlega, doprowadziły do przeniesienia woźnicy z siodła na wóz oraz zastąpienie u części wozów drewnianych kół gumowymi. Zmniejszanie się ilości *arb* związane jest nie z konkurencją czterokołowych wozów europejskich, a z postępami motoryzacji. Podobnie miejscowe siodła, charakteryzujące się wysokim łękiem przednim i szeroką z lekka podniesioną częścią tylną, nie zostały zastąpione przez siodła europejskie⁵⁰. Spadek ich produkcji

⁴⁹ G. A. Pugaczenkova, L. I. Riempiel, *Istorija iskusstw Uzbekistana*, Moskwa, 1965, s. 391.

⁵⁰ Balkow, *op. cit.*, s. 80.

jest rezultatem malejącego znaczenia jazdy wierzchem na rzecz innych form komunikacji.

Stolarstwo natomiast zareagowało na kontakt z kulturą rosyjską i przeobrażenia społeczno-kulturowe rozszerzeniem swojej produkcji. Rozwój stolarstwa związany był również z dostawami drewna z północy. Obok tradycyjnych wyrobów: skrzyń, krat do okien oraz toczonych kołysek, nadal cieszących się uznaniem części ludności, już pod koniec XIX w. stolarze podjęli się nowych prac. Byli to początkowo rzemieślnicy z większych miast, którzy na potrzeby europejskich odbiorców nauczyli się wytwarzać meble: stoły, krzesła, ławy, szafy, komody, etażerki, łóżka, wieszaki i in. Powstaje również zapotrzebowanie na stolarkę budowlaną: drzwi, ramy okienne, drewniane podłogi itp., związane z budownictwem typu europejskiego. Z czasem wytwory przeniesione przez ludność europejską upowszechniły się wśród Uzbeków, niekiedy w interesujących formach adoptowanych (ryc. 7).

Struktura organizacyjno-społeczna rzemiosła w połowie XIX w. w pełni odpowiadała panującym tutaj późnofeudalnym stosunkom. Podstawowym typem przedsiębiorstwa były warsztaty, w których obok właściciela zatrudniony był jeden albo dwóch pracowników, najczęściej z rodziny mistrza. Pomocnicy ci to zwykle uczniowie; rzemiosło środkowoazjatyckie nie знаło instytucji czeladnika⁵¹. Najbliższym jego odpowiednikiem był najemny majster, tzw. *chalfa*, pracujący dla zdobycia środków na założenie własnego warsztatu.

Narastające stosunki kapitalistyczne prowadziły do zróżnicowania feudalnej struktury społecznej rzemiosła. Liczba właścicieli drobnych warsztatów zmniejsza się, natomiast *chalfa* jest coraz więcej. Praca na stanowisku mistrza najemnego, poprzednio traktowana jako stopień do własnego warsztatu, pod koniec XIX w. staje się położeniem stałym. Dość powszechnie stosowanym środkiem do utrzymania wykwalifikowanego pracownika w jednym warsztacie była pożyczka, którą *chalfa* przyjmował podejmując pracę⁵². Z upowszechnianiem się pracy najemnej związane było tworzenie się przedsiębiorstw zatrudniających kilkunastu czy kilkudziesięciu pracowników. Ich właściciele, tzw. *ustokor*, najczęściej nie uczestniczyli już w produkcji. Na terenie Buchary z końca XIX w. tego typu przedsiębiorstwa pojawiły się przede wszystkim w tkactwie i odlewnictwie⁵³.

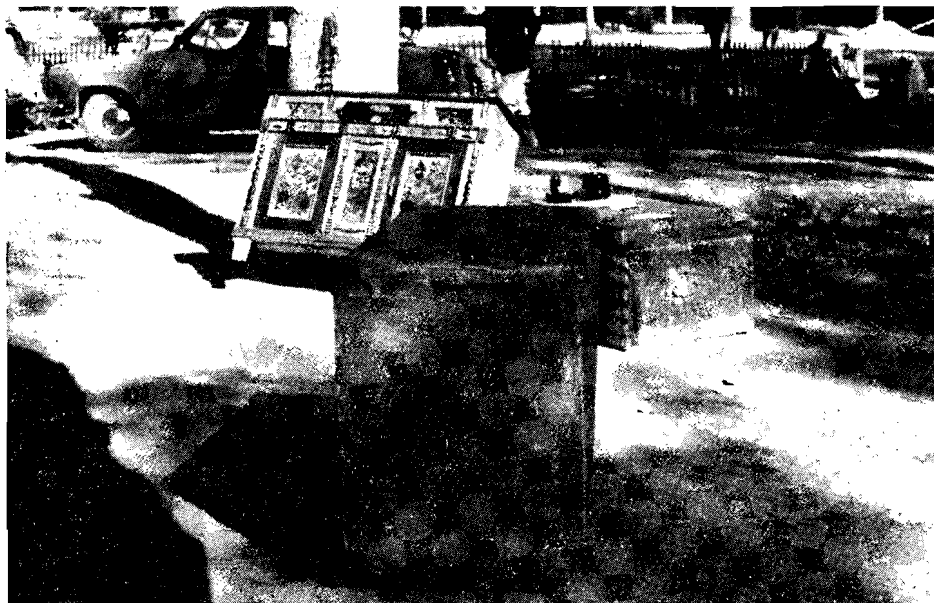
Obok właścicieli warsztatów i pracowników najemnych na terenie

⁵¹ E. M. Pieszczerew, *O rzemieślniczych organizacjach Środkowej Azji w koncu XIX — początku XX wieku*, „Kratkije Soobsczenija Instituta Etnografii”, t. 33: 1960, s. 43.

⁵² Suchariewa, *op. cit.*, s. 92.

⁵³ *Tamże*, s. 86 n.

Uzbekistanu występowały również rzemieślnicy zatrudniani przez całą społeczność wioskową. Ta forma rzemiosła, znana również w Polsce i na innych terenach europejskich, związana jest ściśle z gospodarką naturalną. Wieś oddaje rzemieślnikowi pomieszczenie na warsztat, a niekiedy wyposaża go także w narzędzia i opłaca naturaliami. Wśród



Ryc. 7. Rękodzielnicze meble na bazarze w Margelanie

Fot. Z. Jasiewicz

rzemieślników zatrudnionych na takich zasadach najczęściej spotykamy kowali, a obok nich fryzjerów, krawców i szewców⁵⁴. Na początku XX w. ta forma rzemiosła zanika w związku z rozwojem stosunków towarowych. Jej renesans zarejestrowano w okresie I wojny światowej i wojny domowej⁵⁵, a więc w warunkach nawrotu do samowystarczalności na wielu terenach wiejskich.

Większość specjalności rzemieślniczych posiadało swoją organizację cechową. Powołana ona była do normowania stosunków wewnętrznych w rzemiośle, a także do reprezentowania rzemieślników na zewnątrz. Cechy posiadały swe statuty, tzw. *risolia*, zawierające podanie o powstaniu rzemiosła i napomnienia moralno-religijne dla rzemieślników.

⁵⁴ M. Abduraimow, *Pierieżitki sielskoj obszcziny w uzbeckom kiszla-kie Chumsan*, „Sowietskaja Etnografija”, 1959, nr 4, s. 51.

⁵⁵ Balkow, *op. cit.*, s. 62.

Każdy ze statutów wskazuje na religijnego patrona specjalności, proroka lub świętego czczonego przez muzułmanów⁵⁶.

Cechy tracą na znaczeniu po przejściu w 2 połowie XIX w. władzy przez administrację rosyjską na części terytorium Uzbekistanu oraz w związku z narastaniem stosunków kapitalistycznych. Najdłużej pełnią one funkcję ram organizacyjnych dla rzemiosła w Emiracie Bucharskim i Chanacie Chiwijskim.

Uspółdzielenie rzemiosła powoduje zanik zwyczajów cechowych: wspólnych zebrań dla oddania czci patronowi rzemiosła i czytania statutu, wyzwolin na mistrza, połączonych z ucztami dla starszyny cechowej i zgromadzeń w celu wspólnej naprawy narzędzi rzemieślniczych⁵⁷. Do naszych czasów zachowały się tylko nieliczne elementy cechowej organizacji i ideologii, kultywowane przez podeszłych wiekiem rzemieślników.

Przebudowa życia społeczno-gospodarczego w okresie po Rewolucji Październikowej objęła również rzemiosło. Propagując uspółdzielenie rzemiosła państwo umożliwiło rzemieślnikom zorganizowanie produkcji w większych zespołach ludzkich i oparcie jej na nowych środkach technicznych, a więc stopniowe przejście większości rzemieślników do produkcji fabrycznej. Droga ta zapewniła ogromnym masom rzemieślników miejsce w przeobrażającym się społeczeństwie, a jednocześnie wyzwoliła rzemieślników pozbawionych środków produkcji od eksploatacji ze strony właścicieli warsztatów i skupujących. Uspółdzielenie rzemiosła było procesem kilkuletnim, postępującym od prostych form spółdzielczości i zbytu ku bardziej złożonym. W okresie I pięciolatki (1928—1932) liczba rzemieślników-spółdzielców zwiększa się z 21 600 do 50 400⁵⁸. Proces uspółdzielenia rzemiosła w zasadzie zakończony został w latach 1933—1937⁵⁹. W latach pięćdziesiątych spółdzielczość pracy włączona została do systemu przemysłu państwowego⁶⁰. W ramach terenowego przemysłu państwowego znalazły się również niewielkie zakłady usługowe i przedsiębiorstwa przemysłu artystycznego.

Zmiany w rzemiośle, przedstawione w powiązaniu z ich przyczynowym uwarunkowaniem, wskazują kierunek przemian w rzemiośle Uzbe-

⁵⁶ O. A. Suchariewa, *K woprosu o gieniezijsie profiessionalnych kultow u tadżikow i uzbekow*, „Trudy Instituta Istorii, Archeologii i Etnografii A. N. Tadżikskoj SSR”, t. 120: 1960, s. 197.

⁵⁷ Por. E. M. Pieszczieriewa, *Iz istorii ciechowych organizacii w Sriedniej Azii*, „Kratkije Soobszczenija Instituta Etnografii”, t. 6: 1949, s. 36.

⁵⁸ Judin, *op. cit.*, s. 111.

⁵⁹ *Istorija narodnogo chozjajstwa Uzbekistana*, t. 1, Taszkient 1962, s. 214.

⁶⁰ *Istorija sowietskogo gosudarstwa i prawa Uzbekistana*, t. 2, Taszkient 1963, s. 580.

kistanu. Jest to droga zaopatrzenia ogromnej większości rzemieślników w nowoczesne środki techniczne, podejmowania przez nich produkcji zaspokajającej nowe potrzeby odbiorców oraz przejmowania nowych, bardziej wydajnych i korzystnych form społeczno-organizacyjnych. W wyniku obserwowanego przez nas procesu większość wytwórców przestała być rzemieślnikami. Stała się pracownikami socjalistycznego przemysłu fabrycznego i przyswoiła społeczno-kulturowe atrybuty związane z tym stanowiskiem. Pewne cechy dawnego rzemieślnika zachowali jedynie niektórzy pracownicy przedsiębiorstw przemysłu artystycznego i warsztatów usługowo-naprawczych.