

I. W białostockich fabrykach

„Kniżki Woschoda” 1901, nr 3, s. 50–65

Fabryki przetwarzające włókna. Przędzalnie, tkalnie mechaniczne i ręczne. Tkacze, চালুপনিক, farbiarnie i apretury. Fabryki sukna z pełnym cyklem produkcyjnym. Fabryki sztucznej wełny. Fabryki pleców. Fabryki kapeluszy. Fabryki tasiemek jedwabnych.

W swoich badaniach rozwoju ekonomicznego żydowskiej strefy osiedlenia A[ndriej] P[awłowicz] Subbotin¹ określił Białystok jako „oazę, jasny punkt na powszechnie przygnębiającym tle żydowskiego osadnictwa”¹. Owo miano nadane 13 lat temu przez rosyjskiego ekonomistę miastu będącemu największym ośrodkiem fabrycznym Kraju Północno-Zachodniego² przywołuje w pamięci informacje w prasie, świadectwa i podróżnicze obserwacje^{II}, rysujące nieco inny obraz. Dla wielu żywe są nadal niepokojące doniesienia płynące od kilku lat z Białegostoku, pełne skarg na kryzys, na brak pracy dla żydowskich tkaczy, na ich wzmożoną emigrację do Ameryki, na mizerne warunki życia tysięcy robotniczych gospodarstw domowych. Tym niemniej Białystok pozostaje nadal centrum żydowskiego przemysłu fabrycznego. Właśnie tutaj możemy zaobserwować wszystkie cechy charakterystyczne tego przemysłu. Poza okręgiem łódzkim nie ma w strefie osiedlenia porównywalnego ośrodka fabrycznego.

Zgodnie z ostatnim spisem ludności (z 1897 roku) Białystok zamieszkuje około 75 tys. mieszkańców, z czego prawie 48 tys. to Żydzi, stanowiący ponad

¹ A.P. Subbotin, *W czertie jewriejskiej osiedlosti. Wypusk II*, s. 64.

^{II} R.S. Landau, *Unter jüdischen Proletariern*.

¹ Andriej Pawłowicz Subbotin (1852–1906), prawnik i ekonomista. Jako pierwszy podjął się badań nad życiem ekonomicznym Żydów w strefie osiedlenia. Autor m.in. *W czertie jewriejskiej osiedlosti: otrywki iz ekonomiceskich izsledowanij w Zapadnoj i Jugo-zapadnoj Rossii za leto 1887 g.*, t. 1: Minsk, Wilna, Kowna i ich rajony, Sankt-Pietierburg 1888.

² Rosyjska jednostka administracyjna istniejąca w latach 1794–1912, utworzona z części ziem litewskich I Rzeczypospolitej. W jej skład wchodziło sześć guberni: wileńska, kowieńska, grodzieńska, mińska, mohylewska i witebska.

3/5 całej populacji miejskiej³. Znajdziemy ich wśród różnych grup – handlarzy, fabrykantów, rzemieślników i robotników. Średnio możemy przyjąć, że 9/10 białostockich przemysłowców i fabrykantów stanowią Żydzi, czego już nie możemy powiedzieć o żydowskich robotnikach. W dominującym tutaj przemyśle sukienym Żydzi zatrudnieni są jedynie jako tkacze w niezmechanizowanych tkalniach. We wszystkich zakładach napędzanych mechanicznie i przetwarzających wełnę oraz stosujących pokrewne wytwarzaniu sukna procesy produkcyjne żydowscy robotnicy są całkowicie nieobecni.

W niniejszych, pobieżnych szkicach technika-podróżnika postaramy się w miarę naszych możliwości wyjaśnić powyższe zjawisko, dość zaskakujące dla czytelnika nieobezanego z sytuacją w strefie, jak również objaśnić niektóre charakterystyczne, przyciągające uwagę, cechy żydowskiego przemysłu fabrycznego.

Produkcja sukna w Białymstoku utrzymuje dominującą pozycję pod względem liczby robotników zatrudnionych w tej gałęzi przemysłu i wielkości obrotów. Powstanie fabryk sukna w guberni grodzieńskiej datowane jest na połowę XVIII wieku. W tym czasie do Wielkiego Księstwa Litewskiego zapraszano fachowców w celu rozbudowy w kraju przemysłu fabrycznego. Na początku naszego [XIX]⁴ stulecia potomkowie tych specjalistów, obok tkaczy-Saksończyków, którzy pozostali na Białostocczyźnie jako niedobitki armii Napoleona I, stali się założycielami przędzalni i tkalni w Białymstoku i jego okolicach.

Produkcja sukna, która pierwotnie miała charakter wyłącznie chałupniczy, stopniowo rozrastała się do poziomu fabrycznego. Szybko wzrastała też liczba Niemców zatrudnionych przy produkcji fabryczno-sukiennej. W latach 30. [XIX wieku] w miasteczku Supraśl powstaje fabryka Zacherta, właściciela fabryk w Zgierzu⁵. W latach 40. uruchomiono fabryki A. Moesa⁶ w Choroszczy,

³ Oficjalne dane ze spisu powszechnego z 1897 roku różnią się w zależności od sumowanych kategorii. Według nich w mieście miało mieszkać 63 927 lub 66 032 ludzi. Judaizm jako religię deklarowało 46 668 osób, a język jidysz – 40 972. Można więc uznać, że Żydzi (choć zróżnicowani religijnie i ideowo) stanowili około 3/5 ludności Białegostoku. Por. *Pierwaja wsieobszczaja pieriepis' naselenija Rossijskoj imperii 1897 goda*, t. 2: *Naselenije gorodow po pieriepsi 28-go janwaria 1897 goda*, Sankt-Pietierburg 1897, s. 8 i *Pierwaja wsieobszczaja pieriepis' naselenija Rossijskoj imperii 1897 goda*, t. 11: *Grodnienskaja gubernija*, Sankt-Pietierburg 1904, s. 1. Dyskusję na temat wyników tego spisu podejmowano wielokrotnie, por. np. *Die Nationalitäten des Russischen Reiches in der Völkszählung von 1897*, red. H. Bauer et al., t. 1, Stuttgart 1991, s. 54–60; Ż. Kadio [J. Cadiot], *Łaboratorija imperii: Rossija/SSSR, 1860–1940*, Moskwa 2010, s. 47–58; A.Cz. Dobroński, *Infrastruktura społeczna i ekonomiczna guberni łomżyńskiej i obwodu białostockiego (1866–1914)* (Rozprawy Uniwersytetu Warszawskiego 197), [Białystok] 1979, s. 37–40.

⁴ Perelman pisał reportażę prawdopodobnie w połowie 1900 roku, dlatego XIX wiek uznawał za bieżący („nasz”).

⁵ Wilhelm Fryderyk Zachert (1799–1885), przedsiębiorca i aktywny działacz organizacji przemysłowych. Założyciel fabryki w Zgierzu, po wprowadzeniu cel w ramach represji po powstaniu listopadowym otworzył w 1834 roku zakład w Supraślu.

⁶ Christian Friedrich Moes (1810–1872), w 1840 roku osiedlił się w Choroszczy, gdzie założył fabrykę włókienniczą, która z czasem stała się jednym z największych zakładów włókienniczych Białostocczyzny tego okresu.

W. Zacherta, Aunerta⁷, Buchholza⁸ i innych. Nie jest naszym zadaniem zaprezentowanie dziejów przemysłu białostockiego, mającego swoją literaturę^{III}, z której każdy zainteresowany może bez wątpienia skorzystać⁹. Musimy z góry przeprosić czytelnika za rozproszenie jego uwagi opisami poszczególnych procesów technologicznych i objaśnieniem terminów, jednak zapoznanie się z podstawowymi procesami produkcji jest konieczne dla poznania kontekstu opisywanych wydarzeń. Produkcja sukna w Białymstoku i jego okolicach prowadzona jest zarówno przez fabryki napędzane maszynami parowymi: lokomobilami i mniejszymi silnikami, jak również przez warsztaty tkackie oraz tkaczy-chałupników pracujących na ręcznych krosnach. Rzadko można natrafić na fabryki posiadające wszystkie oddziały produkcji, które umożliwiałyby uzyskanie z wełny pełnowartościowego towaru, a więc fabryki z następującymi oddziałami: pralnią wełny, przędzalnią, tkalnią, farbiarnią i apreturą¹⁰. Zdecydowanie więcej jest fabryk średnich i mniejszych, które składają się z jednego lub dwóch wyżej wymienionych oddziałów. Często są to połączenia przędzalni i tkalni, farbiarni i apretury, możemy również spotkać same przędzalnie. Najwięcej jest jednak pracowni tkackich z niewielką liczbą warsztatów ręcznych, pracujących w systemie produkcji chałupniczej.

Zamieszczone poniżej opisy poszczególnych fabryk umożliwią zaprezentowanie charakteru produkcji w większości żydowskich zakładów okręgu białostockiego. Jeśli chodzi o park maszynowy i stosowane procesy produkcyjne, nie znajdziemy tutaj większych różnic. Wykorzystywana technologia i organizacja produkcji nawiązuje do tego samego schematu, wystarczy zatem zapoznać się z niektórymi zakładami, aby zbudować wyobrażenie o pozostałych.

^{III} „Ekonomiczeskij Żurnał” za 1887 rok, nr 8–9. St.M. Wellera, *Grodnienskaja gubernija. Matieriały sobrannyje oficerami Gienieralnogo Sztaba* i inne prace na temat Białegostoku M.G. Miłakowskiego z 1897 roku.

⁷ Franz Aunert (1795–1867), w 1838 roku założył w Supraślu fabrykę sukna.

⁸ Adolf Buchholz przybył do Supraśla z Łodzi w 1837 roku i założył tam fabrykę sukna i kortów.

⁹ Pośród rozmaitych prac poświęconych białostockiemu okręgowi włókienniczemu szczególne znaczenie dla rekonstrukcji liczby zakładów i podstawowych danych ekonomicznych mają prace: A. Werwicki, *Białostocki okręg przemysłu włókienniczego do 1945 roku. Czynniki rozwoju i zagadnienia lokalizacyjne*, Warszawa 1957; P. Korzec, *Pół wieku dziejów ruchu rewolucyjnego Białostocczyzny (1864–1914)*, Warszawa 1965; S. Kalabiński, *Ruch robotniczy w białostockim okręgu przemysłowym w latach 1901–1903* [w:] *Studia i materiały do dziejów miasta Białegostoku*, t. 1, red. J. Antoniewicz, J. Joka, Białystok 1968, s. 151–208; idem, *Stan zatrudnienia w przemyśle Białostocczyzny w latach 1870–1914 (Próba opracowania statystycznego)* [w:] *Polska klasa robotnicza. Studia historyczne*, t. 2, red. idem, Warszawa 1971, s. 79–154; idem, *Białystok jako centrum przemysłu i ośrodek ruchu robotniczego do wybuchu I wojny światowej* [w:] *Studia i materiały do dziejów miasta Białegostoku*, t. 4, red. H. Majecki, Białystok 1985, s. 114–127; idem, *Ruch robotniczy w białostockim okręgu przemysłowym w latach 1847–1914* [w:] *Ruch robotniczy na Białostocczyźnie w XIX i XX wieku*, red. W. Góra, Warszawa 1979, s. 163–207.

¹⁰ Inaczej wykończalnia; część zakładu włókienniczego, w której dokonywano obróbki tkanin na ostatnim etapie procesu produkcyjnego.

W przędzalni i tkalni pana G.¹¹ do fabryki dostarcza się uprzednio umytą wełnę. W zakładzie tym, podobnie jak i w większości białostockich fabryk, funkcjonuje sieć pralni, w których odbywa się fabryczne pranie wełny. Wytwarzanie sukna zaczyna się tutaj od wymieszania rozmaitych gatunków wełny, aby uzyskać różne rodzaje przędzy, a więc nitek przeplatających się w różnych kierunkach w tkaninie. Mieszanie wełny przez pracownice fabryki odbywa się na podłodze. Następnie określoną ilość wełny wrzuca się wiązkami do trzepaczki, która rozbija ściśnięte porcje wełny, mieszając włókna jednego gatunku z innymi. Maszyna ta usuwa także różnego rodzaju ciała obce, np. nasiona i inne zanieczyszczenia. Spulchniona i oczyszczona wełna poddawana jest procesowi olejenia, tj. nasycania tłuszczami. Operacja ta, mająca na celu pozbawienie surowca kruchości i spowodowanie szepienia się włókien, wykonywana jest tutaj sposobem ręcznym. Nie widziałem w Białymstoku maszyn przeznaczonych do automatycznego olejenia wełny. Po tej operacji wełna poddawana jest procesowi gręplowania [inaczej zgrzeblenia] na gręplarkach. Podczas tej bardzo ważnej części obróbki włókna wełny uzyskują prawidłowe, równoległe względem siebie położenie. Gręplowanie wełny odbywa się na dwóch maszynach, do obróbki wstępnej i ostatecznej, lub na trzech. W tym drugim przypadku wełna przechodzi jeszcze przez czesarkę, w której jest ponownie rozczesywana i oczyszczana. Z pierwszej gręplarki materiał wychodzi w postaci runa, z którego formowana jest taśma o określonej grubości. Robotnice nakładają ją na czesarkę, w której wełna jest kolejny raz czesana i oczyszczana. Następnie trafia na niedoprzędzarkę, która przerabia taśmę z runa na miękka, lekko skręconą tasiemkę, znaną pod nazwą niedoprzędę, przekazywaną na przędzarki tkające cienką nić, tzw. przędzę. Stosowane tutaj przędzarki to muhl-maszyny¹² i selfaktory¹³. Niedoprzęd jest na nich rozciągany, skręcany i nawijany na wrzeczona jako gotowa przędza. W fabryce G. na gręplarkach pracują młode dziewczęta i stare kobiety. Wkładają one do maszyn zważoną, określoną ilość surowca. Prace te mogą wykonywać specjalne urządzenia mechaniczne, przy pomocy których uzyskuje się bardziej równomierną grubość niedoprzędę. Takich mechanicznych udogodnień w żadnej z oglądanych przeze mnie fabryk nie ma. Tutaj także nie stosuje się automatycznego i taśmowego przekazywania materiału z jednej czesarki do drugiej.

Przy muhl-maszynach i selfaktorach pracują młodociani naprawiacze i naprawiaczki, do obowiązków których należy łączenie zerwanych nici. Oprócz

¹¹ W 1890 roku w Białymstoku było przynajmniej pięciu właścicieli tkalni o nazwiskach zaczynających się na literę G, a w 1907 roku – co najmniej trzynastu.

¹² Inaczej „muł”. Przędzarka skonstruowana jeszcze w 1779 roku, pozwalająca na przygotowanie cienkiej i wytrzymałej nici.

¹³ Właściwie *self-actor*. Skonstruowana w 1830 roku przędzarka dająca cieńszą niż dotychczasowe urządzenia nić i pozwalająca na większą wydajność produkcji. Więcej o odkryciach w zakresie maszyn i urządzeń dla włókiennictwa w XVIII i XIX wieku, por. M. Kopczyński, *Ludzie i technika. Szkice z dziejów cywilizacji przemysłowej*, Warszawa b.d.w., s. 88–94.

nich muhl obsługują dorośli robotnicy, przędzalnicy. Wśród wszystkich tych robotników i robotnic nie ma Żydów i Żydówek. Otrzymana tu przędza idzie na urządzenia przygotowujące do procesu tkania. Urządzenia przygotowują osnowę (w tkaninie: w układzie podłużnym), inne wątek (w tkaninie: w układzie poprzecznym). Przędza do osnowy i wątku otrzymywana jest z maszyn przędzalniczych, powinna być nawinięta na szpule – typowe stożkowe nawoje krzyżowe. Osnowarka odwija przędzę z tyłu szpułek, z ilu potrzebny jest materiał do produkcji tkaniny, zależnie od jej szerokości; przy czym z każdej szpulki odwijana jest długość przędzy równa długości wytwarzanej tkaniny. Na tych urządzeniach, które posiadają napęd ręczny, pracują dziewczęta. Mechanicznych urządzeń wykonujących te prace, a także osnowarek z automatycznym klejeniem i suszeniem osnowy (w celu nadania jej wytrzymałości i gładkości) nigdzie nie spotkałem. Po wykonaniu powyższych czynności osnowa wkładana jest do warsztatu tkackiego, skąd otrzymujemy gotową tkaninę, tzw. płótno sukienne. Produkt ten nie jest jeszcze pofarbowany i ostatecznie wykończony. W fabryce pana G. pracuje około 30 mechanicznych krosien tkackich niemieckiej produkcji, obsługiwanych wyłącznie przez chrześcijańskich robotników.

Fabryka napędzana jest za pomocą lokomobili o mocy 24 KM¹⁴, umieszczonej w niskiej i ciemnej szopie nazywanej maszynownią. Czterokondygnacyjny budynek fabryki jest ciemny, niski i ciasny. Podłogi są drewniane. Wejście na pierwsze piętro jest możliwe jedynie z zewnątrz budynku, po drewnianej drabinie. Nie ma normalnej klatki schodowej. Na drugie i trzecie piętro można wejść tylko po marnych drewnianych drabinach przystawionych do przebitych w sufitach otworów. Powietrze we wszystkich pomieszczeniach przepelnione jest kurzem wełnianym i wonią duszących oparów. Koła zębate i pasy transmisyjne gręplarek nie są zabezpieczone, co naraża pracowników na duże niebezpieczeństwo, wzmożone na dodatek przez bardzo bliskie ustawienie obok siebie maszyn. Nędzne oświetlenie lamp naftowych połączone z permanentnym przemęceniem pracownic (z nadgodzinami praca trwa od 6 rano do 9 wieczorem) czyni brak osłon części ruchomych maszyn jeszcze bardziej groźnym. Zarówno fabrykant, jak i majster odpowiedzialny za produkcję oraz personel biurowy są Żydami, ale wśród 70 zatrudnionych w fabryce robotników nie znajdziemy żadnego Żyda. Robotnicy to przeważnie Polacy.

Od mechanicznych krosien tkackich, do których Żydzi nie mają dostępu, przejdźmy zatem do ręcznej tkalni p[ana] B-a¹⁵. Zatrudnia się tutaj około 10 tkaczy przy warsztatach i 6 dziewcząt-szpułnic (według miejscowych

¹⁴ Jednostka utworzona w Niemczech w XIX wieku, przeznaczona do określania mocy maszyn parowych. We współcześnie stosowanym układzie SI zastąpiona „watem”; jedynie w motoryzacji używa się jej nadal do określania mocy silników pojazdów.

¹⁵ W 1890 roku było trzech właścicieli tkalni o nazwisku zaczynającym się na literę B, a w 1907 roku – siedmiu.

określeń – szpularek). Po raz pierwszy na własne oczy zobaczyłem w tej tkalni żydowskich tkaczy, o marnym losie których tak dużo się pisało i mówiło. W niskim pomieszczeniu za masywnymi, drewnianymi warsztatami pracowali starsi i młodszy tkacze. Ci starsi mieli znękaną, wychudłą i całkowicie bezkrwistą twarz, duże nieuczesane i roztrzepane brody oraz skupione na wykonywanej pracy spojrzenia. Odruchowo i zupełnie machinalnie wykonują ruchy ciałem i głową w rytm pracy warsztatu tkackiego. Trwa to godziny, dni i lata. Podchodzę do jednego z tkaczy; w odpowiedzi na moje powitanie wyciąga do mnie rękę, odzywając się zwyczajowo: „Szolem alejchem”¹⁶. Ma około 40 lat. W rozmowie z nim wyczuć można jego poczucie własnej godności. Właściciel tkalni wyjaśnił mi, że tkacz ten jest znawcą Talmudu. Wieczorami, po dwunastogodzinnej pracy, zapewniającej mu nie więcej niż 6 rb. zarobku tygodniowo, człowiek ten zanurza się w świat ksiąg, które są dla niego źródłem siły w życiu przepełnionym ciężką pracą i nędzą. W tkalni pracują także żydowskie dziewczyny – przy nawijaniu nici na szpulę – zarabiające od 1 rb. 50 kop. do 2 rb. tygodniowo. Wystarczy spojrzeć na ich zasmucone twarze, aby zrozumieć, że zupełnie nie zaznały one radości młodości, a najlepsze lata ich życia mijają im na bezustannej pracy w ciągłym niedostatku.

Na innej ulicy, w odległości kilku minut marszu, ten sam właściciel ma inny zakład tkacki z 16 warsztatami mechanicznymi. Znajdują się one w niewielkiej piętrowej oficynie, a napędzane są silnikiem spalinowym o mocy 12 KM. Także tutaj nie spotkamy za mechanicznymi warsztatami żydowskich tkaczy i szpularek. Na krańcu miasta wspomniany już kilkakrotnie właściciel ma też przędzalnię. Z ogólnej liczby zatrudnionych tu 60 robotników Żydów (jego współwyznawców), zarówno mężczyzn, jak i kobiet, jest zaledwie 20. Pomieszczenia, w których znajdują się ręczne i mechaniczne oddziały tkalni, są niskie, ciasne i ciemne. Wszystkimi trzema oddziałami kierują synowie fabrykanta, praktycy nieposiadający żadnego wykształcenia specjalistycznego. Tkalnia ręczna jest nieczynna w sobotę, a mechaniczna – w niedzielę. Oddaje to strukturę narodowościową zatrudnienia.

Większość zakładów tkackich posiadających 30–40 warsztatów jest brudna, ciemna i ciasna. Drewniane krosna ustawia się w dwóch rzędach wzdłuż pomieszczenia, pozostawiając wąskie przejście, w którym siedzą szpularki, nieustannie nawijając nici na szpulę. W rogu mieszczą się snowalnia o prymitywnej konstrukcji oraz – choć nie zawsze – motalnia. Pod sufitem rozwieszane są wyklejone osnowy do suszenia. Powietrze wypełnia woń kleju i oparów. W nocy liche światło lamp naftowych nadaje tym pomieszczeniom jeszcze bardziej odrażający charakter. Takie tkalnie ręczne są częścią większych. Jednak obok tych większych spotkać możemy warsztaty mniejsze, z 2–3, a niekiedy 5–7 krosnami tkackimi. Należą one przeważnie do tzw. lonkietników –

¹⁶ Powitanie w języku jidysz.