

NOWE KADRY PROJEKTANTÓW WZORÓW DLA PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO

Sprawa przygotowania kadr pracowników technicznych dla przemysłu włókienniczego została przesądzona poprzez reformę szkolnictwa zawodowego, przeprowadzoną ostatnio przez C. U. S. Z.

Zaprojektowane 2 letnie szkoły zasadnicze, 4 letnie technikum, a w końcowym etapie Politechniki dla wysuniętych robotników i Politechniki dla młodzieży normalnie wstępującej po 11 latach szkoły ogólnokształcącej — tworzą jednolity pion.

W pionie tym szkolić się będą dla przemysłu włókienniczego wykwalifikowani robotnicy, technicy dla produkcji i prac laboratoryjnych, inżynierowie dla obsadzania kierowniczych stanowisk w zakładach produkcyjnych.

Plan szkół technicznych nie zaspakaja jednak wszystkich potrzeb przemysłu włókienniczego w zakresie kadr.

Pozostaje otwarta sprawa szkolenia dla przemysłu włókienniczego kadr projektantów wzorów. Dla tych potrzeb przemysłowych zachodzi konieczność utworzenia *drugiego pionu szkolenia — pionu artystycznego*.

Do tego działu należy zaliczyć zorganizowane w resorcie Ministerstwa Kultury i Sztuki szkoły II i III stopnia.

Zadaniem szkoły III stopnia tj. szkół wyższych w pionie artystycznym jest przygotowanie dla przemysłu włókienniczego kadr projektantów wzorów w zakresie obydwóch działów tj. drukarstwa i tkactwa.

Kadry te, oprócz gruntownych studiów artystycznych w zakresie twórczego wypowiedzania się w kompozycjach wzornictwa włókienniczego, posiadać powinny znajomość nowych technik stosowanych w produkcji włókienniczej zdobytą drogą praktyk zawodowych. Ponadto posiadać one powinny zasób wiadomości dotyczących zależności techniki produkcji od stosowanych surowców.

Wobec b. zróżnicowanych właściwości produkcyjnych przemysłu włókienniczego (choćby 2-ch wspomnianych już działów tkactwa i drukarstwa) pozostaje do rozwiązania zagadnienie stworzenia wydziałów w szkołach wyższych dla szkolenia artystów plastyków w projektowaniu wzorów również z zakresu tkactwa maszynowego i ręcznego oraz oddzielnie w zakresie drukarstwa.

Specjalizacja ta miałaby też na celu jak najlepsze wykorzystanie nielicznego zespołu wybitnych plastyków projektantów i tym samym zapewnienie wysokiego poziomu wyższym uczelniom.

Licea technik plastycznych z wydziałami włókienniczymi zorganizowano aż w 7 punktach: w Białymstoku, Bielsku, Kielcach, Toruniu, Łodzi, Wiśniczu Nowym.

Szkoły te, których absolwenci przeważnie mają ambicje przejścia do wyższych szkół plastycznych zasadniczo powinny mieć za zadanie — obok skierowywania niektórych zdolnych jednostek do szkół powszechnych — przygotowanie rysowników techników. Absolwenci liceów powinni, analogicznie do szkół wyższych, posiadać specjalizację z gruntowniejszą jeszcze praktyczną znajomością sposobów wykonywania tkanin i druków, stosowanych w przemyśle.

Zadania Liceów II stopnia powinny być ściślej sprecyzowane aniżeli miało miejsce obecnie. Celem tych szkół jest przygotowanie sił pomocniczych, wyszkolonych w opracowywaniu projektów — artystów plastyków zgodnie z warunkami technicznymi i z umiejętnościami zachowania charakteru kompozycji zaprojektowanego wzoru.

W pionie szkół artystycznych II stopnia wg danych „Informatora o szkołach artystycznych na rok 1951/52“ widoczna jest tendencja przekształcania Liceów technik plastycznych w Bielsku i Łodzi i w najbliższej przyszłości w Białymstoku na szkoły, które przygotowują pracowników desinatorów na użytek produkcji maszynowej.

Pozostałe poprzednio wymienione 4 Licea, przypuszczać należy, będą przygotowywać pracowników dla warsztatów drobnej wytwórczości i przemysłu artystycznego.

W pionie artystycznym należy jeszcze omówić szkoły, wzgl. kursy I stopnia, które w pewnym stopniu podbudową i zadaniami odpowiadają 2 letnim szkołom zasadniczym technicznym, szkolącym wykwalifikowanych robotników.

Szkoły I i II stopnia, mające zasilać przemysł drobny i artystyczny organizowane są w ośrodkach baz surowcowych i w warunkach wykorzystywania miejscowych sił roboczych.

Ekonomiczna celowość istnienia tych szkół wymaga wykazania troski o ich poziom (jak też i poziom kursów) oraz włączenie ich do pionu szkół plastycznych.

Przedstawiając w najogólniejszych zarysach schemat szkolnictwa artystycznego dla potrzeb przemysłu włókienniczego zostaje do omówienia z tym zagadnieniem zakres działalności Instytutu Wzornictwa Przemysłowego.

Analogicznie jak i dla innych działów przemysłu, w stosunku do przemysłu włókienniczego I. W. P. jest źródłem zaopatrzenia w odpowiednie wzory dla wszystkich branżowych zakładów produkcyjnych.

Sprawność obsługi potrzeb przemysłu włókienniczego w tym zakresie ściśle uwarunkowana jest jakością wyszkolenia kadr projektantów i rysowników przez szkoły wyższe artystyczne i Licea technik plastycznych.

Poza tym założeniem statutowym I. W. P. jest prowadzenie akcji doszkalania zarówno artystów-plastyków, projektantów jak też i pracowników technicznych — wykwalifikowanych wykonawców w drodze prowadzenia specjalnych kursów doszkalania.

Ponadto do zakresu działalności I. W. P. należy doskonalenie samorodnych talentów, zespołów robotniczych i chłopskich w celu wykorzystania ich twórczych uzdolnień w wzornictwie przemysłowym.

Należyte wypełnienie przez I. W. P. przedstawionych zadań wymaga stałego dopływu coraz to nowych artystów plastyków należycie przygotowanych do pod-

jęcia pracy w zakresie wzornictwa przemysłowego jak również i na odcinku doszkalania estetycznego.

Opierając się na dotychczasowym doświadczeniu możemy stwierdzić, że liczbowo dostatecznie rozbudowane szkolenie plastyczne dla potrzeb przemysłu włókienniczego ma jeszcze przed sobą poważną pracę bardziej sprecyzowanego nastawienia założeń dydaktyczno-programowych, zgodnie z perspektywami rozwoju przemysłu włókienniczego we wszystkich jego branżach.

Ekonomiczne znaczenie pozycji przemysłu włókienniczego w bilansie gospodarki narodowej uzasadnia wysunięcie na plan pierwszy w szkolnictwie plastycznym szkolenia kadr plastyków dla włókiennictwa.

Założenie zaś planu 6-cio letniego, wygrania bitwy o jakość produkcji we wszystkich dziedzinach przemysłu zobowiązuje obydwie piony szkół technicznych i artystycznego do jak najlepszego wykonania zadania na odcinku kadrowym.

St. Zbyszewska

CHUSTKI I APASZKI

STRESZCZENIE

Chustka jako przedmiot użytku, jej cel i zastosowanie — ewolucja chustki — materiały z których się

ją wykonuje — techniki zdobienia — problem kompozycji ornamentu.

* * *

Chustka na głowę lub apaszka jako przedmiot codziennego użytku, zyskała sobie powszechne prawo obywatelstwa, to też zapotrzebowanie na nią stale wzrasta.

Postaramy się zastanowić nad problemem wytwarzania chustki, zwłaszcza z punktu widzenia projektanta-plastyka.

Wszyscy znamy sięgające niepamiętnych czasów nakrycie głowy kobiety, tradycyjną chustkę wiejską. Od niedawna stosunkowo chustka penetruje do miasta, zastępując niejednokrotnie kapelusz lub wypierając częściowo szalik na szyję, jako t. zw. apaszka. W tej formie przyjmuje się również i u mężczyzn. Z czasem zjawiają się chustki pamiątkarskie i propagandowe.

Różne materiały służą do wyrobu chustek — od prawdziwego jedwabiu, poprzez sztuczny jedwab i wistę do kretonu bawełnianego, lnianego płótna i wełny.

Mamy dwa zasadnicze działy technik zdobienia chustek: rękodzieło i techniki fabryczne.

Do rękodzieła zaliczamy haft biały i kolorowy, należący do tradycji i prawie już zarzucony i malowanie ręczne, praktykowane obecnie z powodzeniem w milanowskiej fabryce naturalnego jedwabiu.

Techniki fabryczne dzielą się na: a) film-druk i walec maszynowy, którymi drukujemy wszelkie sztuczne włókna i bawełnę, b) druk z drewnianych matryc, używany wyłącznie dla wełny i c) kolorowe tkactwo, możliwe dla wszystkich surowców.

Gdy zastanawiamy się nad kwestią kompozycji ornamentu na chustce, musimy przede wszystkim wziąć

pod uwagę jej kształt. Kwadratowy kawał tkaniny narzuca kompozycję, zamkniętą w kwadracie. Część środkowa chustki, znajdująca się po włożeniu na głowie, stanowi płaszczyznę wymagającą osobnego rozwiązania; obramowanie zaś, które układa się na plecach i ramionach, nasuwa myśl o ciągłym szlaku zamykającym.

Chustka malowana ręcznie może być traktowana z największą swobodą.

Bogactwo kolorów, śmiałe pociągnięcie pędzla przy cienkiej kresce, wszystko tu jest dopuszczalne, a połysk i miękkość naturalnego jedwabiu potęgują efekty malarskie.

Z technik fabrycznych filmdruk, przy obecnych swych możliwościach sugeruje narazie efekty podobne, jak ze stempla, kreskę zaś dopuszcza tylko grubą.

Projektując na filmdruk, uważać należy, aby nie było w ornamentcie zbyt ostrych kątów i wąskich przełotów, ponieważ mogą się zalewać farbą.

Przy walcu maszynowym natomiast można pozwolić sobie na znacznie cieńszą kreskę, jednak gdy chodzi o druk na sztucznym włóknie, unikać należy nakładania koloru na kolor, a także styków. Druk zaś walcem na bawełnie — nie podlega tym ograniczeniom.

Poza tym na walec nie można projektować wzorów zbyt precyzyjnych, ponieważ sprawiają trudności rysownikom. Niepożądane są linie proste lub długie o prostych liniach motywy w poprzek materiału.

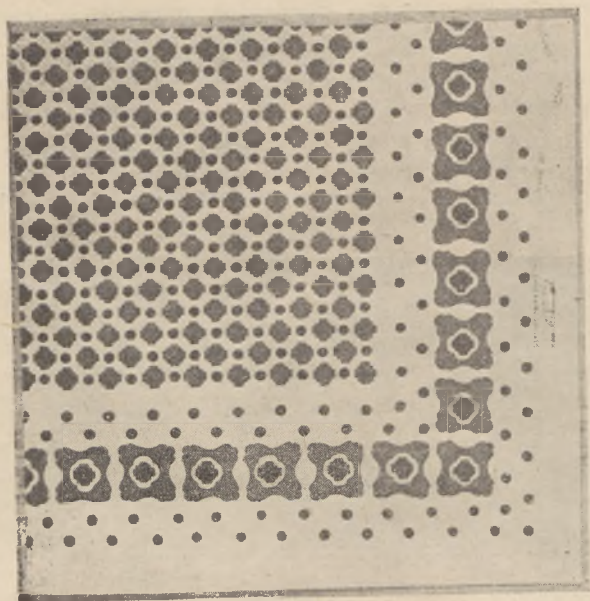
Matryca drewniana w efekcie drukarskim jeszcze bardziej niż filmdruk upodabnia wzór do stempla. Drukuje się chustki z ćwiartki wobec czego środek jej powinien być wolny od ornamentu. Projekt musi być

przeniesiony na podfarbówce z bezpośrednim nadrukiem bez wywabiu. Kreska dopuszczalna jest dość cienka, ale musi być równej grubości.

Przy drukach fabrycznych w podanych 3 technikach projektant musi starać się wydobyć maximum

lorów w kratkach nie jest dowolna i projektant powinien znać możliwości maszyny tkackiej.

Tradycyjnym sposobem zdobienia chustek jest ornament roślinny, obok niego abstrakcyjny ornament wchodni. Trudno jest odcyfrować dziś wszystkie wpływy, które w różnych okresach działały na naszą sztukę



Projekt $\frac{1}{4}$ chustki drukowanej art. plast.
Z. Butrymowiczowej.



Projekt chustki wykonanej przez ob. Kiwior Marię
w projektanckim zespole chłopek ze wsi Zalipie, zorganizowanym przez I. W. P. pod kierunkiem Grześkiewiczów.

efektu kolorystycznego przy minimum użytych barwników. Unikając kosztownych dekerów powinien raczej uzyskać dominujący kolor chustki za pomocą niedrogiego wybarwienia.

Chustki tkane kolorowo z konieczności zdobi się tylko ornamentem w kratę. Kolejność stosowania ko-



Chustka wykonana w projektanckim zespole chłopek
przez ob. Kiwior Marię ze wsi Zalipie.

ludową, jedno jest pewne, że jej najbogatszy okres przypada na czasy po zniesieniu pańszczyzny. Wspomniane, a bardzo lubiane u nas wzory wchodnie „kaszmirowe” datują się od wojen tureckich i od tej pory weszły do naszego zdobnictwa.

Uwzględniając przy komponowaniu wymogi poszczególnych technik, które same z siebie już nadają ornamentowi specyficzny charakter, posługujemy się motywem bądź roślinnym, bądź geometrycznym o skali i charakterze zależnym od przeznaczenia chustki. Założenia plastyczne muszą być przeprowadzane konsekwentnie. Nie można mieszać różnych założeń, tak jak nie da się napisać utworu literackiego mieszając zdania w różnych językach. I tak na przykład niedopuszczalny (choć niestety aż nadto częsty) jest wzór na chustce w wielkie realistyczne kwiaty przeplatane kanciastymi geometrycznymi motywami. Jak we wszystkich wzorach na materiały, unikać musimy naśladownictwa innych technik; za zły przykład musi służyć druk imitujący koronkę itp.

Zasadniczą rzeczą w kompozycji jest także równowaga między środkiem i obramowaniem chustki, aby jedno nie było przeładowane kosztem drugiego. Ornament skromny i oszczędny w środkach wyrazu, sto-

sujemy na tańsze tkaniny i prymitywniejsze techniki, bogatszy zaś na droższe jedwabie i techniki precyzyjne; to samo dotyczy kolorów.

Apaszka różni się od chustki przeznaczeniem: spoczywa ona nie na głowie, a na ramionach, pod płasz-



Projekt 1/4 chustki wykonanej przez Urlej Helenę w projektanckim zespole młodzieżowym w Zakopanem pod kier. art. mal. K. Szczepanowskiej.

czem, z pod którego widoczny jest rąbek, względnie czasem na płaszczu. Apaszka jest nowoczesną, niesłychanie praktyczną częścią stroju. Przy skromnej, przeważnie seryjnej odzieży jest ona akcentem indywidualnym. Przystępna cena pozwala mieć ich kilka, zmieniając stosownie do okoliczności. Łatwość przewiezienia w teczce lub walizce czyni z niej niezastąpioną pozycję w garderobie pracującej i podróżującej kobiety. Z uwagi na jej inne położenie, ornament na apaszcze jest inny, niż na chustce na głowę. Nie obowiązuje środek i obramowanie, można dzielić kompozycję we-

dług ćwiartek lub na połowę, przyczem każda część może być innego koloru. Przy podziale przez przekątną na dwa różne trójkąty, możemy uzyskać jakby dwie różne apaszki w jednej, zaś po złożeniu wzdłuż przekątnej nadają się one do noszenia na obie strony.

I tutaj ornament i kolory zależą od przeznaczenia apaszki. Projektujemy zupełnie skromne i strojnniejsze.

Apaszki męskie powinny odznaczać się spokojniejszym kolorytem, stosownie do zwyczajów, przyjętych w męskiej modzie.

Nowością w tym zakresie są chustki okolicznościowe; ozdobione tematyką propagandową względnie patriotyczną, związaną z jakimś wydarzeniem. Chustka



Chustka drukowana — projekt Pindych Barbary na kursie w Żyrardowie pod kier. art. plast. H. Szlekys-Bukowskiej.

taka powinna przedstawiać szarmonizowaną i czytelną kompozycję motywów zdobniczych z niezbędnymi aktualnie hasłami i symbolami. Konieczną jest jej atrakcyjność, żywość w kolorze i walory konfekcyjne ponieważ bywa noszona w okresach zjazdów i uroczystości, a nieraz później służy ona do dekoracji wnętrza.

Stwarzając dziś początki polskiego wzornictwa fabrycznego, plastyk pracujący w przemyśle ma niełatwe, pociągające zadanie: dać masom odbiorców nowoczesną a zarazem narodową chustkę.