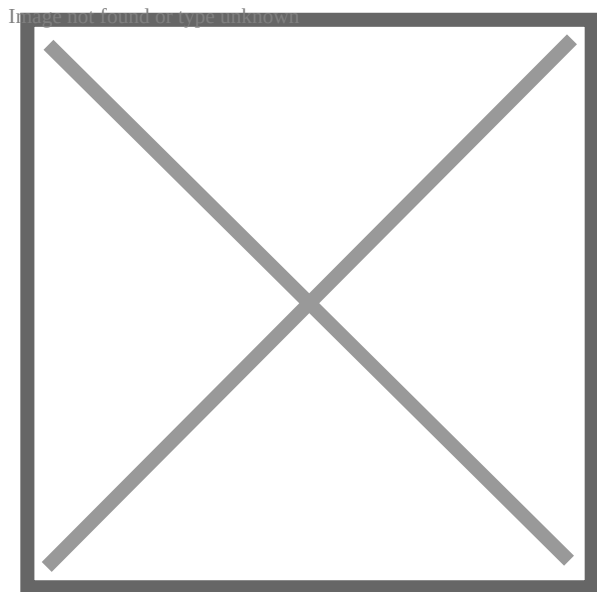


środa, 05.07.2023

Ubrania i stroje

Obróbka lnu i konopi



Był to proces pracochłonny i długotrwały. Po wyrwaniu roślin garście rozścielano na lnisku celem wysuszenia a następnie zbierano w pęki i obijano obijakami oddzielając torebki nasienne od słomy, którą następnie moczone przez zatopienie w wodzie związanych ze sobą pęków obciążonych kamieniami. Moczenie trwało około dwóch tygodni.

Innym sposobem było roszenie poprzez rozścielanie na łąkach. Kiedy włókno odchodziło od słomy, wysuszoną słomę poddawano procesowi międlenia przy pomocy międlicy i cierlicy, celem oddzielenia włókna od zdrewniałej łodygi. Następnie usuwano z włókna paździerz, które wytrzepywano w rękach trzepaczkami a później trzepakiem kołowym.

Oczyszczone z paździerzy włókno poddawano dwukrotnemu czesaniu na grzebieniach o różnej gęstości. Odpady z pierwszego czesania (pakuły) wykorzystywano do wyrobu worków, z drugiego czesania - do wyrobu prześcieradeł i kalesonów, z pozostałego włókna wyrabiano koszule i obrusy.

Obróbka wełny

polegała jedynie na praniu i gręplowaniu, czyli rozczesywaniu na gręplarniach (zgrzeblarkach) nazywanych czechraczkami, zestrzyżonej wełny. Rozdrobnione runo wełny rzucało się na taśmę przesuwającą się na wałkach, z których była pobierana przez główny bęben szczotkowy i rozczesywana przez małe wałki szczotkowe maszyny (zwrotnik i zgrzebnik) a jednocześnie usuwane były zanieczyszczenia. Rozczesana, na pojedyncze włókna, wełna nawijana była w postaci luźnej taśmy na wałek odbiorczy zgrzeblarki. Pierwszą zgrzeblarkę zbudowali w 1748 roku L. Paul i D. Borne.

Produkcja przędzy i tkanin

Niezależnie, czy z włókna lnianego, konopnego czy owczego odbywała się przy pomocy tych samych narzędzi. Pierwotnie przędę przędzono wyłącznie na przęślicy i wrzecionie. Na przęślicę nakładano włókno przymocowane sznurkiem "kądziel", z którego prządka jedną ręką wyciągała pasemka lnu, a drugą ręką obracając wrzeciono skręcała je w nić, a gdy nić była długa na wyciągnięcie ręki nawijała

Wyprodukowaną przędzę ze szpul nawijano na ręczne motowidła, nici liczono i odpowiednią ich ilość (pasma) przewiązywano sznureczkiem. Wyprane i wysuszone motki zakładano na wijaki poziome lub pionowe, z których na szpulaku przewijano nici na szpule. Część z nich przeznaczano na przygotowanie osnowy (postaw), część na wątek.

Oto wyjątki z ekonomiki ziemiańskiej wydanej w 1675 roku, rozdział o przędziwie:

"Iny siać zaraz po Wielkiejnocy, jako tylko z pola zimow. zejdzie skorupa i powietrze się rozgrzeje, a konopie w wigilię św. Filipa i Jakuba, apostołów. Po zasiewie grabić, plewić, według potrzeby wybierać, suszyć, młócić, moczyć, znowu suszyć, miądlić, pocierać, grubemi potem czesać szczotkami.

Na Blech w maju, aby były gotowe różnego płótna półsetki, z których się łokci 50 magłownego albo niemagłownego wymierzać powinno, tak lnianego, konopnego, zgrzebnego jako i poczesnego płótna. Blech najlepszy wtenczas bywa, kiedy drzewa na sadach kwitną, czasu pogodnego gdy słońce świeci, aby często i gęsto płótna przewracając skrapiać, a przed rosą dobrze nie omieszkiwać rozwijać półsetków.

Prządki niech tego przestrzegają, aby z wodą piękną w czystym one mając naczyniu, a nie ślinami przędły, tak dla samego ochędóstwa, jako też i dlatego, aby prędzej płótna i nici na blechu się dobiełały i bielsze były, Na wrzecionach aby długo nie mieć przędzę, żeby w wilgotności nie gniła, ale ją wcześniej dla wytchnienia związać na motowidła. Przędzę wszelką motać, warzyć, prać, suszyć, wić i na osobnem one mieć miejscu, aby się nie powikłała i nie pomieszała, do tego aby myszy albo jakie nie pogryzły i nie popsowało robactwo. Naczynia do przędzenia takowe mają mieć robotnicy i gospodarze t.j. miądlice, cierlice, szczotkę grubą i cienką, kądziel, krężel, przędzono, wrzeciono, przęślice, motowidło, kocioł, potok i kijankę."

Warsztat tkacki

Tkaniny wyrabiano na warsztacie tkackim, a polegało to na przewlekaniu nici wątku pomiędzy nićmi osnowy. Najpierw przygotowywano osnowę. Nici ze szpul umieszczonych w szpularzu nawijano na snowadło (snowarkę) przy pomocy deseczki z dziurkami. Snowadło ramowe zbudowane było z dwóch drewnianych prostokątnych ram skrzyżowanych obracających się pionowo na drążku mocowanym do podłogi i belki sufitowej. Nici jednego obrotu stanowiły ścianę. Ilość nałożonych nici osnowy uzależniona była od grubości przędzy i wahała się od 320 do 540 nitek. Warsztat tkacki (krosno) składał się z dwóch połączonych bocznych ram (staciwy), na których wspierał się cały mechanizm: wał tylny (nawój) z trybiastym kołem do nawijania osnowy przeniesionej ze snowadła i wał przedni, również z kołem o drobniejszych trybach, do przyjmowania wykonanej tkaniny. W celu równomiernego nawijania na wał tylny (nawój) osnowy (postawy) jej pasma przechodziły przez rytki (grabie zamykane szerokości warsztatu). Po nawinięciu osnowy na wał, nici rozdzielane przez dwie deseczki szerokości warsztatu, przewlekano przez nicielnice i płochę i mocowano do wału przedniego. Nicielnice z przewleczonymi nićmi osnowy podwieszone były parzyście na wieszakach kołowych, a dołem podwiązane do pedałów (podnóżków zwanych też tretami).

PARAFIA PW. ŚW. MIKOŁAJA **LIPÓWIEC KOŚCIELNY 78-06-545** **LIPÓWIEC KOŚCIELNY**
Do wyrobu zwykłego płótna stosowano dwie nicielnice, przy czterech nicielnicach używano wzór, jeden, natomiast przy bardziej skomplikowanych wzorach stosowano osiem a nawet dwanaście nicielnic.

Kolejnym elementem warsztatu była płocha umocowana w bidle która służyła do dobijania nitek wątku celem uzyskania należytej gęstości tkaniny. Płochy wykonywane były najpierw z prętów trzciny potem z drutu. Płochy miały swoją numerację np. "nr 19" - do wyrobu cienkiego płótna a "nr 10" do wyrobu - grubego na worki. Wątek pomiędzy nićmi osnowy przesuwany był przy pomocy czótenek tkackich z wyżłobieniem na cewkę z nawiniętym wątkiem. Do tkanin kolorowych np. kilimów używano kilku czótenek z poszczególnymi kolorami nici. Cewki wykonywano z pociętych na kawałki pędów bzu, z których usunięto miękisz przez co otrzymywano gilzy. Tkanie polegało na przesuwaniu czótenka z wątkiem przez przesmyk (ziew) osnowy. Ziew tworzył się przez naciśnięcie podnóżka, wtedy nicielnica przymocowana do tego podnóżka z przewleczonymi nićmi osnowy przesuwiała się w dół natomiast druga z przewleczonymi przez nią nićmi przemieszczała się w górę, gdyż obie były połączone przez kółkowy wieszak. Po każdym przerzuceniu czótenka, przeciągnięty wątek dobijało się płochą do już wykonanej tkaniny. Następnie naciskano drugi podnóżek co powodowało przemieszczenie osnowy odwrotne do poprzedniego i tak w kółko. Wykonane płótno lniane rozpościerano następnie na trawie. Poranne rosy a następnie słońce powodowały wybielanie płótna.

W galerii poniżej możemy zobaczyć urządzenia potrzebne do produkcji ubrań.