

Fabryka noży Bolesława Michalskiego (Janusz Mangowski)

19.02.2015.

Byłem niezwykle zadowolony gdy, dzięki pomocy jednego z kolegów odwiedzających na moją prośbę Przedbórz, otrzymałem numer telefonu do pana Marka Michalskiego, a już ze wszelkim zachwyconym, gdy okazało się, że pan Marek to niezwykle sympatyczny człowiek, który w dodatku obiecał mi wszechstronną pomoc w przeprowadzeniu mojego przedsięwzięcia. Skąd taka radość?

Ano stąd, że pan Marek Michalski jest synem Bolesława Michalskiego, jednego z ostatnich w Polsce nożowników, wytwórcy noży, który działał jeszcze w przedwojennej Polsce i swoją pracę kontynuował w obojczyku aż do śmierci w 1997 roku. Co więcej, pan Marek pracował wraz ze swoim ojcem w jego warsztacie, tak więc zna od podszewki sposób w jaki działała taka manufaktura, a i sam proces wytwarzania noży jest mu doskonale znany.

Byłem niezwykle podekscytowany faktem, że mogę u niego dowiedzieć się jak kiedyś działał warsztat nożowniczy, jakie noże w nim wytwarzano, a przede wszystkim oczywiście tym, że uzyskanie takich informacji z pierwszej ręki jest w dzisiejszych czasach w ogóle możliwe! W swoim zapale poznawczym wyeksploatowałem chyba pana Marka do cna, za co serdecznie go przepraszam, jak również i za "nękanie" go telefonami oraz za zadawanie mnóstwa pytań dodatkowych, jednocześnie bardzo dziękuję za niezwykłą życzliwość i zrozumienie.

Poniższy tekst został uzupełniony o biografię Bolesława Michalskiego, autorstwa pana Marka (link pod tekstem), w której znajdziecie wiele ciekawych informacji zarówno o panu Bolesławie, jak i o jego fabryce. Informacji, których nie powieliłem w tym wywiadzie, dlatego też naprawdę warto ją przeczytać. Gorąco zachęcam.

Na wstępie kilka niezbędnych informacji o miejscowości, w której mieściła się fabryka Bolesława Michalskiego.

Przedbórz to małe miasto znajdujące się mniej więcej pośrodku trójkąta wyznaczonego przez Częstochowę, Kielce i Piotrków Trybunalski, w regionie, którym istniała wielowiekowa tradycja wytwarzania noży. Imponująca w przypadku Przedborza jest przedsiębiorczość mieszkańców tego miasteczka, w najlepszym okresie działało w nim około 140 warsztatów rzemieślniczych różnego typu, a wśród nich 21 warsztatów metalowych (1936 rok), warto zaznaczyć, że maksymalna liczba mieszkańców Przedborza wynosiła około 7000 osób (lata trzydzieste XX wieku) - obecnie miasto liczy około 4000 mieszkańców.

Zabudowania rodziny Michalskich w Przedborzu. Po lewej stronie budynek mieszkalny, w budynku na wprost, na parterze mieściła się warsztat, a na piętrze znajdowały się pomieszczenia mieszkalne

Od czego się to w ogóle zaczęło, jak to się stało, że pański ojciec założył fabrykę noży? Czy to było coś nowego czy może kontynuacja rodzinnej tradycji?

Zaczęło się ok. 1936-37 r. od wejścia mojego Ojca w spółkę z dwoma przedsiębiorcami pochodzenia żydowskiego z Łodzi (p. Josef Byk i p. Mosze Pulke), którzy jako wytwórcy odzieży (m.in. dresów sportowych) poszukiwali dostawców tzw. zamków błąskawiczych (ekler, gw. łożdz. ekspres), towaru trudnego do pozyskania w tych latach. Nie mogąc znaleźć oczekiwanych dostawców postanowili założyć wytwórnię tych komponentów odzieżowych. Dowiedzieli się o moim Ojcu, który pracował wtedy jako majster w miejscowych (przedborskich) fabryczkach wyrobów nożowniczych i galanterii użytkowej (Wójcickiego, Wajmana), ciesząc się opinią dobrego, ambitnego lidera i organizatora. Zaproponowali Ojcu spółkę: oni pokrywali koszty związane z inwestycją, Ojciec: oprzyrządowanie, uruchomienie i utrzymywanie produkcji. Projekt został zrealizowany i przez kilka (kilkanaście) miesięcy, do września 1939 r. produkowano przedmiotowe zamki błąskawicze, kiedy to w wyniku działań frontowych wytwórnia została spalona i zlikwidowana w okolicznościach nieobecności rodziny Ojca, która uciekła na okres kilku tygodni do

oddalonej o ok. 15 km od Przedborza wioski Zagacie.

Jacek Michalski (wnuk Bolesława) z synem Karolem wewnątrz warsztatu

Pozostała część (niewielka, bo "zagospodarowana" wcześniej przez Niemców) posłużyła Ojcu, po kilku latach pracy w zmilitaryzowanych przez Niemców zakładzie wyrobu metalowych części wojskowych ("Fabryka Machuderskiego" – dzisiejszy Zakład Doskonalenia Zawodowego w Przedborzu, jako zakład wytwórni noży – kozików, których produkcję równolegle z funkcją mistrza produkcji w Fabryce Machuderskich Ojciec rozpoczął. Z opowiadań rodzinnych wiem, że pierwsze komponenty (gotowe ostrza) do ich produkcji pozyskiwał (przemysł) ojciec od przedsiębiorców pochodzenia żydowskiego, spacyfikowanych już w miejscowym (przedborskim) getcie przy ul. Człostochowskiej. Z czasem zakupił od miejscowych rzemieślników prasy ręczne rubowe ("balansówki"), następnie około 1943 r. uszkodzoną prasę mimośrodową z Zakładów "GERLACH" w Drzewicy, której półknięty żeliwny korpus sam skutecznie i trwale naprawił przez założenie "łata". Tam też zakupił polerki do wykańczających obróbki noży oraz osadzenie kamieni szlifierskich (piaskowców). Inny, drobny osprzęt pozyskiwał od miejscowych rzemieślników (np. drewniany buben czyszczący – zamawiał u miejscowego bednarza, metalowe elementy uchwytów i pomocy produkcyjnych u kowala, korzystał też z usług tokarsko-frezarskich, głównie w miejscowym zakładzie mechanicznym braci Zielińskich).

Po wojnie produkcja się wyraźnie powiększyła, Ojciec zakupił dodatkowo prasę cierną rubową, za pomocą której realizowane były operacje tłoczenia i prostowania, a także nacinania tzw. "pazurków" na ostrzach kozików i scyzoryków, które stanowiły ówczesny asortyment produkcji firmy pod nazwą: "Warsztat Nożowniczy Bolesław Michalski, Przedbórz ul. Krakowska 39".

Jacek Michalski (wnuk Bolesława) wewnątrz warsztatu

Kto był nauczycielem Bolesława Michalskiego? Skąd czerpał on swoją wiedzę o nożownictwie?

Nauczycielem zawodu Ojca był mistrz ślusarski z Warszawy Aleksander Kryski mający swój warsztat ślusarski w Warszawie przy ul. Wroniej 34 (44), gdzie Ojciec w latach: ok. 1925-1927 był terminatorem (ucznem) w zakresie ślusarstwa. Dyplom czeladnika uzyskał (chyba) już po powrocie do Przedborza, za dyplom mistrzowski został mu nadany przez Izbę Rzemieślniczą w Łodzi – w 1941 r.

Eugenia i Bolesław Michalscy

Jak były początki tej manufaktury, skąd pański ojciec wziął narzędzia i maszyny?

Jak już wspomnieliśmy wcześniej, na początek Ojciec kupił od miejscowych rzemieślników ręczne prasy rubowe, tzw. "balansówki", około 1943 r. dokupił i następnie własnoręcznie naprawił uszkodzoną prasę mimośrodową, wraz z prasą kupił też polerki do wykańczających obróbki noży oraz osadzenie kamieni szlifierskich (piaskowców). Drobny sprzęt warsztatowy zamawiał u miejscowych rzemieślników (np. buben czyszczący u miejscowego bednarza), a osprzęt metalowy, np. uchwyty, zamawiał u kowala. Oprzyrządowanie wykonywał sam, lub z pomocą miejscowych tokarzy, frezerów (mechaniczną obróbką – skrawaniem) i kowali (przeróbka plastyczna na gorąco). Jeżeli nie miał jakiegoś narzędzia mechanicznego, zlecał wykonanie konkretnych elementów innym rzemieślnikom, np. korzystał z usług miejscowego zakładu mechanicznego w zakresie usług tokarsko-frezarskich.

Z jakich maszyn składa się wyposażenie fabryki?

Wyposażenie warsztatu składa się z:

- układu przeniesienia napędu z silnika elektrycznego (ok. 5,5 kW) za pomocą pasa paskowego (tkaninowo-gumowego) o szerokości ok. 100 mm i gr. 6-8 mm, łożonego za pomocą "spinaczy do pasów" (wytwarzanych w pobliskich Końskich przez rzemieślników: Piątka i Orlińskiego) na poszczególne maszyny i obrabiarki – tzw. "transmisji"; czyli ok. 10 metrowego wału pędzanego o średnicy ok. 60-70 mm, posadowionej przy nałożeniu, przy stropie na kilku ożyskowanych podporach. Pomiędzy podporami osadzone były koła pasowe (stalowe, lub drewniane) różnej średnicy, przynależne (położeniowo) konkretnym maszynom prasy mimośrodowej. Dla uruchomienia maszyny należało założyć pas pomiędzy kołem pędznym "transmisji" i kołem napędowym urządzenia (maszyny), co ze względu na bezpieczeństwo wymagało wyłączenia napędowego silnika elektrycznego; odłączenie napędu odbywało się "w ruchu"; poprzez jego "zrzućcie"; za pomocą ręcznej listwy drewnianej,

- prasy mimośrodowej o nacisku ok. 15 ton, napędzanej z "transmisji"; za pomocą koła pasowego żeliwno (piasta) – drewnianego (wieniec) o średnicy ok. 1000 – 1200 mm; tu ze względu na potrzebę uzyskania odpowiedniego kierunku obrotów pas pędzany musiał być "skrzyżowany". Prasa mimośrodowa (z niemiecka: "loch maszyn") służyła do wycinania elementów metalowych (ostrza, sprężyny paskie, okładki, wkładki – "pletyny") za pomocą wykrojników ("sznitów"), a po zainstalowaniu nożyc (długości ok. 400 mm) służyła jako mechaniczne nożyce do cięcia blach, z których następnie wycinano elementu stalowe noży,

- prasy ciernej rubowej o nacisku nominalnym ok. 10 t, posiadającej indywidualny napęd z pomocą silnika elektrycznego o mocy ok. 3,5 kW; służyła do toczenia okładek (szczoryki "gawerki") prostowanie wyciętych elementów stalowych noży oraz do toczenia tzw. "pazurków"; służyła do otwierania ostrzy kozików i szczoryków.

- pras ręcznych rubowych ("balansów") – do wykonywania operacji dziurkowania i cechowania ("B.M.", "A.M." – Antoni Michalski- syn Bolesława) ostrzy, okładek i wkładek ("pletyn") oraz rolowania skuwek "kozikowych",

- bębny: stalowy do bębnowania wyciętych elementów na sucho w trocinach oraz drewniany do bębnowania na mokro z dodatkiem materiału ciernych,

- kamieni szlifierskich – 2 szt. (1 – do szlifowania zgrubnego ostrzy; 2 – do szlifowania końcowego ostrzy) – wykonanych z piaskowca wydobywanego w okolicach Łądnowa, Opoczna. Średnica nowego ok. 1800 mm, szerokość: ok. 120 mm,

- szlifierki dwugłowicowej - do szlifowania zgrubnego ostrzy, operacji wykonywanej dla zastąpienia szlifowania zgrubnego na kamieniu piaskowcu. Zakupiona w zakładach "Gerlach" w Drzewicy ok. 1975 r. – posiadała własne napędy elektryczne i zamknięty (wodny) system chłodzenia. Szlifowanie za pomocą miękich tarcz ciernych pierścieniowych o spoiwie magnetyzowym, wykazujących się dobrymi właściwościami w zakresie odporności na obecność przypaleń szlifierskim (produkowane w Grodzisku Maz.- lepsze i w Ływcu - gorsze),

- szlifierko - polerka 2 – głowicowa – służyła do finalnego szlifowania ostrzy, finalnego szlifowania (wykończenia) niedokładności montażowych szczoryków na specjalnych drewnianym tarczach szlifierskich obijanych pasami skózanymi (gr. 6-8 mm), na które nanoszona (naklejana) była warstwa (2-3 mm) materiału ciernego. Polerka służyła do polerowania wykończonego szczoryków (szczególnie "gawerek") przy użyciu filcowych tarcz polerskich o średnicy ok. 400 mm i gotowych past polerskich,

- kotlina kowalska (na koks) – służyła do hartowania i odpuszczania ostrzy i sprężyn. Temperatura hartowania ustalana była "na kolor" (najczęściej):

„ciemnoczerwony”) a temperatura odpuszczania (po wcześniejszym zabieleniu pakietu ostrzy, sprøzyn) „na barwø nalotowø” (najczøciej: „søomkowø”). Napød dmuchawy wentylatora kotliny – røczny (z wykorzystaniem wycinka ramy rowerowej i przekøadni øaøcuchowej),

- stø montøowy – drewniany, søuøcy do montaøu (skøadania) czøoci skøadowych noøy w gotowy wyrøb.

Bolesøaw Michalski (po lewej) wraz z synem Markiem i wnukiem Jackiem. W tle kamienne koøa szlifierskie

Jakie noøe produkowano w fabryce paøskiego ojca?

Koziki, scyzoryki grawerki, scyzoryki pøaskie, noøe rzeønicze 5” i 10” (przejøciowo teø: noøe kuchenne 4” i 6”;, noøe jarzyniaki – 4”);.

Jakich materiaøw uøywano do produkcji noøy?

Na ostrza noøy uøywano stali konstrukcyjnej wøglowej zwykøej jakoøci (St6, St7), lub sporadycznie stali konstrukcyjnej wøglowej wyøszej jakoøci („45”). Warunkiem zastosowanie nieznanøch gatunkøw stali byøa jej utwardzalnoø w hartowaniu (zdolnoø do tworzenie struktur o twardoøci min. 50 HRC). W trudnych czasach lat piødziesiøtych pamiøtam sytuacje, kiedy jedynø dostøpnyø, dla indywidualnych, drobnych rzemieølnikø, byøy skøadowisko zøomu, np. to w miejscowoøci Herby koøo Czøstochowy. Naleøaøo wøczas, po uzyskaniu zezwolenia na odsprzedaø zøomu (na tzw. „potrzeby gospodarskie”) dokonaø segregacji jakoøciowej odpadøw blach stalowych gruboøci: 1,5 – 2,0 mm. Ze stosu jednorodnych odpadøw pobieraøo siø prøbkø, ktørø hartowano i sprawdzano jej „utwardzalnoø” w ten sposøb, øe jeøeli po zahartowaniu, w prøbie zginania pøkaøa przy køcie do ok. 300 – to jednorodny rodzajowo stos odpadøw byø zakwalifikowany pozytywnie i byø potem wykorzystywany do produkcji ostrzy i sprøzyn (scyzorykowych).

Na okøadki i wkøadki (tzw. „pletyny”) do scyzorykøw uøywano stali konstrukcyjnej niskowøglowej, wysokotøocznej (np. „08X”), ≠ 0,60 – 0,80 mm, wyzyskujøc najczøciej odpady arkuszy z tøoczenia blach karoseryjnych w Kieleckich Zakøadach Wytobø Metalowych (dawne nazwy” „Huta Ludwikøw”;, SHL w Kielcach). W latach 70-tych ubiegøego wieku wykorzystywano na okøadki scyzorykøw pøaskich stal tøocznø powlekanø (laminowanø), uøywana do produkcji mebli sklepowych.

Trzonki noøy rzeøniczych i kuchennych oraz kozikøw wykonywano z drzewa brzoøowego. Na nity stosowano drut stalowy zmiøkczany (w latach 80-tych XX wieku – drut stalowy zmiøkczany ocynkowany). Skuwki do kozikøw wykonywano z tej samej co okøadki scyzorykøw blachy niskowøglowej, wysokotøocznej.

Jak wyglødaø proces powstawania noøy w fabryce paøskiego ojca i jak to siø zmieniaøo na przestrzeni lat?

Ostrza - Wycinanie na prasie mimoørodowej („lochmaszynie”), bøobnowanie (gratowanie) w bøbnie stalowym - trociny, prostowanie w pakietach na prasie ciernej ørubowej („talerzøwce”), dziurkowanie na prasie røcznej ørubowej („balansøwce”), cechowanie na prasie røcznej ørubowej, pazurkowanie na prasie

ciernej i rubowej, a następnie:

Do lat siedemdziesiątych ubiegłego wieku: szlifowanie wstępne na piaskowcu (do grubości ostrza - ok. 0,40 mm), hartowanie, odpuszczanie, prostowanie (ręczne, młotkiem: młotkowanie), szlifowanie końcowe na piaskowcu, szlifowanie wykończeniowe ("błatanie") na drewnianych tarczach ("szajbach"), obciąganie na walcowej ich powierzchni pasem skrzynnym i 6-8 mm pokrytym warstwą klejowej materiału czernego (elektrokorundu, granulacji 80-100), czyszczenie w trocinach.

Po połowie lat siedemdziesiątych: hartowanie, odpuszczanie, prostowanie (młotkowanie), szlifowanie wstępne na szlifierce półautomatycznej (produkcji: GERLACH Drzewica), szlifowanie końcowe na piaskowcu, szlifowanie wykończeniowe ("błatanie"), czyszczenie.

Okładki scyzoryków grawerowanych - Wycinanie formatek na dwie okładki na prasie mimośrodowej, toczenie ("grawerowanie") okładek na prasie ciernej i rubowej, wycinanie okładek z formatek na prasie mimośrodowej, błanowanie (gratowanie), dziurkowanie na prasie ręcznej i rubowej, polerowanie (po końcowym montażu scyzoryków).

Wkładki ("pletyny") - Wycinanie na prasie mimośrodowej, błanowanie (gratowanie), prostowanie w pakietach na prasie ciernej i rubowej, dziurkowanie na prasie ręcznej i rubowej.

Sprężyny (do scyzoryków) - Wycinanie na prasie mimośrodowej, błanowanie (gratowanie), prostowanie pojedynczo na prasie ciernej i rubowej, dziurkowanie, hartowanie, odpuszczanie.

Trzonki (rękojści) do kozików - Toczenie na tokarce do drewna z nożnym napędem (operacja zlecona wykonawcom jarmarcznej galanterii drewnianej w pobliskich wioskach: p. Cieplik ze wsi Dąba i p. Dymczyk ze wsi Wierzchlas), suszenie, malowanie: w czerwonej w farbie wodnej i następnie politurowanie, lakierowanie zanurzeniowe w lakierze "NITRO", a następnie przeżywanie (wykonanie rowka na ostrze), nabijanie skuwki, obrzynanie końcówki czopa, wiercenie otworu na zamocowanie ostrza.

Czy pański ojciec produkował wyjątkowo noże?

W zasadzie tylko noże, scyzoryki i koziki. W okresie wojny produkował też blaszki do butów, które "wzmacniane" były powszechnie ich podeszwy i obcasy; później w latach sześćdziesiątych ubiegłego wieku ich produkcją zajmowały się (jednorazowo, 1- seria blaszek) dzieci Bolesława Michalskiego: Maciek (Wojciech) i Marek. Stanowiło to element zachęcenia dorastających dzieci pracami warsztatowymi, co w połączeniu z oczekiwanymi (choć niespełnianymi) "własnymi" dochodami z tej produkcji było "miękkim" wprowadzaniem synów w świat produkcji artykułów metalowych powszechnego użytku.

Na specjalne zamówienie (dla znajomych) wykonywał też kosy do sieczkarni, które cieszyły się b. dobrą opinią, lecz ich produkcja nie była w żaden sposób oprzyrzadowana, a rozważania o jej ewentualnym uruchomieniu kończyły się na barierze zaopatrzenia w materiały (pełnowymiarową blachę stalową, wobec dostępnego zaopatrzenia w odpady tejże blachy nadające się do wykorzystania przy produkcji ostrzy noży).

Maciej (Wojciech) Michalski, syn Bolesława

Kto był odbiorcą produktów wytwarzanych w tej manufakturze?

Do lat 70-tych, głównymi odbiorcami wyrobów nożowniczych były dwie prywatne hurtownie artykułów gospodarstwa domowego, a mianowicie:

Stanisław Zuchora, Warszawa ul. Próżna 9 (pl. Grzybowski 3),

Henryk Szumlański, Człuchowska ul. Katedralna 7,

oraz wólciciele stoisk (tzw. budek) na bazarach przy pl. Szembeka w Warszawie (Wolicki, Wysocki, Przysłowska), przy pl. Różnickiego w Warszawie (Józef Minczenko), a także sklepy galanteryjne w Człuchowie (Szyma, Nowak), które prowadziły zarówno sprzedając detalicznie (o bardzo niskim udziale) i wydatna sprzedaż hurtową dla kramarzy handlujących na odpustach i targowiskach.

W latach 70-tych i później (po zlikwidowaniu hurtowni prywatnych przez ekipę Gierka) wyroby nożownicze produkowane w warsztacie Bolesława Michalskiego kierowane były również na bezpośrednio zamówienia do sklepów galanterii metalowej i AGD, głównie na obszar tzw. „ciężkiej wschodniej”; i Małopolski.

Czy Bolesław Michalski pracował sam?

Do kwietnia 1951 r., kiedy to warsztat został zabrany pod tzw. „przymusowy zarządek państwowy” zatrudnione było w nim ok. 7-9 pracowników najemnych (patrz zdjęcie): bracia Jan i Józef Wyciszewicz, bracia Madejscy, Wiesław Cieślak i jego matka, p. Cieślakowa, p. Mościcki. P. Kałuziński i inni. Po oddaniu wyposażenia w 1957/8 roku zatrudnionych było 2-3 pracowników: Jan i Józef Wyciszewicz, potem ze względów fiskalnych pozostał tylko Józef Wyciszewicz. Około 1962/3 roku w warsztacie pozostał sam Bolesław Michalski z najstarszym synem Antonim, który w 1974 r. przejął po ojcu warsztat. W każdym okresie działalności warsztatu aktywny udział w jego pracach brała matka Bolesława – Eugenia, synowie Maciej (Wojciech) i Marek oraz w okresie urlopowym żona wólciciela, a matka jego córki Bolesława Michalskiego Barbary – Alfred Kaak, zamieszkujący stale w Gorzowie Wlkp.

Pracownicy Fabryki Noży Bolesława Michalskiego

Z jakimi problemami musiał borykać się producent noży? Czy były one zależne od, np. sytuacji politycznej?

Głównym problem dla działalności warsztatu były trudności zaopatrzeniowe; sytuacja polityczna w zasadzie nie miała tu istotnego znaczenia. raczej sytuacja społeczno- gospodarcza wpływała bezpośrednio na popyt, który np. w okresie kryzysu lat 80-tych przybrał niepozytywny rozmiar; sprzedawano więc wszystko, w każdym ilościach i każdej jakości i za każdą cenę. Z tego okresu pochodzą „atrapy” noży stołowych z plastikowymi trzonkami, które produkowane były ze zbrakowanych w „Gerlachu”; kutych ostrzy („KLING”), które po szlifowaniu i „blatowaniu” oprawiane były w trzonki na wtryskarkach w ramach kooperacji rzemieślniczej.

Jeżeli chodzi o inne problemy, to faktycznie czasy tuż po wojnie nie sprzyjały prywatnej przedsiębiorczości, mam tu na myśli przymusowe przejęcia przez państwo.

Do tzw. przejęcia warsztatu „pod przymusowy zarządek państwowy” doszło w kwietniu 1951 r., po wcześniejszym odrzuceniu przez Bolesława Michalskiego propozycji zatrudnienia go na funkcji kierownika warsztatu (zakładu). Ojciec kierował się niesłusznym przekonaniem, że wólcisko „dorobkowa”; nie może zostać zabrana. Było to zasadniczo błędne w rozpoznaniu zamiarów ówczesnej Władzy, które skutkowało wieloma przykrymi konsekwencjami osobistymi (depresja) i rodzinnymi (bieda). Tożsamy warsztat nożowniczy, będący własnością Franciszka Piotrowskiego (w Przedborzu były tylko te prywatne warsztaty nożownicze) przekazany został „dobrowolnie” pod przymusowy zarządek państwowy, jego wólciciele byli jego kierownikami i tak sytuacja chwaliła sobie ze względu na brak kłopotów wólcieleckich i dużą swobodę w rozliczaniu efektów produkcji, a także bezkosztowe utrzymywanie jego wyposażenia w ciągłej sprawności technicznej.

Po zmianach politycznych 1956 r., w 1957 r. pojawiła się możliwość odzyskania zabranego do miejscowego zakładu przemysłu terenowego „Staldrzew”; (produkującego również m.in. noże) wyposażenia warsztatu. Bolesław Michalski pojechał osobiście (taki był wymóg) do Warszawy z wnioskiem o zwrot przejęcia, gdzie został przyjęty przez ówczesnego Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwarzalności – min. Moskwę, który obiecał zwrot

wyposażenia. Na początku 1958 r. Bolesław Michalski z synem Antonim zaczęli demontaż urządzeń wyposażenia warsztatowego w miejscowym zakładzie „Staldrzew”, podczas którego poważnemu wypadkowi zmiażdżenia stopy uległ 20-letni syn Antoni przy zakładaniu prasy mimośrodowej. Ponowne uruchomienie warsztatu odbyło się przy poniesieniu olbrzymich kosztów, jak na skromne możliwości rodziny wówałciciela Bolesława Michalskiego. Trudna sytuacja materialna firmy (warsztatu) trwała nieprzerwanie do początku lat siedemdziesiątych uw., kiedy to zostały częściowo uwolnione zakazy zaopatrzeniowe, wówałciciel – Bolesław Michalski przeszedł na emeryturę (cały czas uczestnicząc aktywnie w prowadzeniu warsztatu), warsztat przejął formalnie syn Antoni, a ja zajęłem się całością sferą logistyczną.

Jak długo działała manufaktura pańskiej rodziny?

Warsztat nożowniczy powstał w istocie w okresie wojny ok. 1942 r., zlikwidowany czasowo w okresie 1951-1957, reaktywowany w 1958 r. (wyposażenie zwrócone po dojeździe do władzy Władysława Gomułki) działało do początku lat 90-tych ubiegłego wieku, chociaż oficjalnie istniało do roku 2001, czyli do roku, w którym zmarł ostatni z jego wówałcicieli, Antoni Michalski.

Serdecznie dziękuję Maciejowi Umińskiemu za pomoc.

Zdjęcia pochodzą ze zbiorów prywatnych pana Marka Michalskiego oraz od kolegów z forum Knives.pl (częściowo zdjęcia noży). Janusz Langowski (1974-2017) Artykuł pochodzi ze strony navaja.pl Publikujemy za zgodą Autora. Oryginał znajduje się TUTAJ. Polecamy także: Biogram Bolesława Michalskiego w Przedborskim Słowniku Biograficznym <http://psbprzedborz.pl/michalski-boleslaw/>