

## BRZYTWA POLSKA

Produkcja brzytew rozpowszechniła się w krajach Europy Zachodniej w XVIII i XIX wieku. W tym okresie brzytwa na terenach Europy Zachodniej była powszechnie używana do golenia w zakładach fryzjerskich i w gospodarstwach domowych. Trudno jednoznacznie stwierdzić, czy w ówczesnym okresie Polacy wytwarzali tego typu narzędzia. Nie spotkałem modelu pochodzącego z tamtego okresu, sygnowanego polskimi literami czy nazwiskami, choć nie można całkowicie wykluczyć, że brzytwy polskie były produkowane. Produkcja taka miała raczej zasięg lokalny, a nie krajowy, i była nastawiona na wytwarzanie niewielkich ilości egzemplarzy.

Polska nie miała znaczących osiągnięć w dziedzinie produkcji brzytew. Narzędzia te były importowane z takich krajów jak Niemcy, Anglia, Francja i inne. Dopiero po odzyskaniu przez Polskę niepodległości obywatele przystąpili do odbudowy kraju i nowoczesnego polskiego przemysłu. Na przełomie lat 20. i 30. XX wieku brzytwy w Polsce były produkowane w Poznaniu i w Warszawie.

W Poznaniu brzytwy były wykonywane w Zakładach Hipolita Cegielskiego w małych ilościach, jako dodatkowe produkty. W Warszawie natomiast produkcją brzytew zajęła się firma „Bieńkowski”. W dalszym ciągu jednak tego rodzaju narzędzia były importowane z Europy Zachodniej. Rynek polski został bowiem opanowany przez, bardzo popularne na świecie, zagraniczne firmy produkujące brzytwy, a polscy użytkownicy cenili sobie sprawdzone marki.

W swoim zbiorze posiadam dwa modele brzytwy polskiej, sygnowanej nazwiskiem BIENKOWSKI, wyprodukowane w okresie międzywojennym: jedna sygnatura została wykonana techniką trawienia (tzw. sygnatura powierzchniowa), druga natomiast – stemplem głębokim, a więc zdecydowanie lepiej zachowanym i widocznym.

Po zakończeniu II wojny światowej zaczęto uruchamiać produkcję brzytew, początkowo w Poznaniu, później także w Bielsku-Białej, gdzie powstała firma pod nazwą Starobielska Fabryka Kos (SFK) – Wapienica. Produkowano w niej kosy, sierpy, maczety, z czasem również brzytwy i inne narzędzia.

Brzytwy wykonane po II wojnie światowej w Poznaniu oznaczano stemplem głębokim i powierzchniowym: ZISPO (Zakłady im. Stalina w Poznaniu). Na brzytwach wyprodukowanych w Bielsku-Białej pojawiały się stemple głębokie o następujących nazwach:

SFK F – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Fryzjerska  
 SFK S – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Specjalna  
 SFK P – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Popularna  
 SFK W – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Wisła  
 SFK B – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Biologiczna

SFK – Starobielska Fabryka Kos – Brzytwa Chirurgiczna (metalowe okładki).

A następnie: SFK F – inny rodzaj sygnatury.

Po zmianie nazwy firmy na Fabryka Samochodów Małolitrażowych (FSM), na modelach występowała nowa sygnatura – (sfm) pisana małymi literami.

Zdjęcia niżej zamieszczone przedstawiają oryginalne opakowania polskich brzytw z lat 50.–70. XX wieku, wykonywano je z tektury, a później z plastiku. Wszystkie opakowania znajdujące się na Fot. 1 oraz cztery opakowania z Fot. 2 wyprodukowano w Starobielskiej Fabryce Kos. Informację tę potwierdza, widoczny na opakowaniach, znak firmowy SFK – Wapienica. Dwa opakowania, umieszczone u dołu Fot. 2, pochodzą z Fabryki Samochodów Małolitrażowych oznaczane już małymi literami (sfm).



Fot. 1



Fot. 2

Przed II wojną światową, jak również po jej zakończeniu, brzytwa fryzjerska nie należała do przedmiotów użytkowych często spotykanych w gospodarstwach domowych. Taki stan rzeczy spowodowany był trudnościami związanymi z nabyciem nowych narzędzi do golenia przy bardzo małej produkcji krajowej. Nawet i dziś bardzo często spotkać można egzemplarze z widocznymi śladami eksploatacji lub całkowicie zużyte, o czym świadczą pozostałości w postaci niewielkiego paska metalu (z klingi). Świadczy to o tym, że dobre narzędzie było wykorzystywane do samego kresu jego przydatności.

Z takiego stanu rzeczy należy wyciągnąć następujące wnioski: były to brzytwy dobre jakościowo, często używane do golenia przez użytkownika (lub też kolejnych użytkowników) aż do niemal całkowitego zużycia ostrza. Brzytwa posiadająca ostrze o dużej szerokości (większej niż

16 mm) w dobrych rękach mogła bowiem służyć przez dwa, a czasami trzy pokolenia. Czas użyteczność takiego narzędzia zależał od właściwej eksploatacji i konserwacji. Brzytwa co pewien okres powinna być oddawana do warsztatu szlifierskiego w celu wyrównania lub wykonania niezbędnego szlifu.

Polskie brzytwy, a w szczególności ich ostrza, wykonywano – jak na tamte czasy – na przyzwoitym poziomie. Jakość brzytwy zależała od jakości klingi, która decydowała o komforcie golenia. Okładki natomiast produkowano najczęściej z najtańszych rodzajów plastików. Powodem tego był brak lepszych materiałów. Zdarzały się przypadki, że luksusowe brzytwy zagraniczne, z różnymi zdobieniami i ornamentami, posiadały ostrza przeciętnej jakości. Pan Ryszard Malczarski często powtarza, że „golić nie ornament czy inne zdobienia, lecz ostrze dobrane do zarostu”. O takich brzytwach mówi: „Golić będzie i tyle”.

Po zakończeniu II wojny światowej Polska nadal importowała brzytwy. Najchętniej kupowano modele wyprodukowane w Niemczech, w Anglii, we Francji i w Szwecji. Brzytwy w ówczesnych czasach na terenie Polski nie były tanie, dotyczyło to nawet modeli standardowych.

Warto również wspomnieć o brzytwach, które widziałem w pojedynczych egzemplarzach. Na ramionach były oznakowane w następujący sposób: J. TREPCZYŃSKI LWÓW. Poza tym nic nie wiadomo na temat, czy i gdzie ewentualnie były produkowane brzytwy na Kresach Wschodnich (granice państwa polskiego sprzed 1 września 1939 roku).