

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 wszechmiar zachwycony, 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 Łodzi 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 Państwa 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 Człuchów, 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 blyskawicznych (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 (Wojcickiego, 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 blyskawiczne, 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) pozostała Ojcu, po kilku latach pracy w zmilitaryzowanych przez Niemców zakładzie wyrobu metalowych narzędzi wojskowych ("Fabryka Machuderskiego" – dzisiejszy Zakład Doskonalenia Zawodowego w Przedborzu, jako zakład wytwórni narzędzi – kołków, których produkcją 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. Człuchowskiej. Z czasem zakupił od miejscowych rzemieślników prasę ręczne rubrowe ("balansówki"), następnie około 1943 r. uszkodzoną prasę mimośrodową z Zakładem "GERLACH" w Drzewicy, której pancerz żeliwny korpus sam skutecznie i trwale naprawił przez założenie "ostat". Tam też zakupił polerki do wykańczających obróbki narzędzi oraz osadzenie kamieni szlifierskich (piaskowców). Inny, drobny sprzęt pozyskiwał od miejscowych rzemieślników (np. drewniany bębien 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 siłą wyrażnie powiększyła, Ojciec zakupił dodatkowo prasę cierniową rubrową, za pomocą której realizowane były operacje toczenia i prostowania, a także nacinania tzw. "pazurków" na ostrzach kołków 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

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

Jak już wspomnieliśmy wcześniej, na początek Ojciec kupił od miejscowych rzemieślników ręczne prasy rubrowe, tzw. "balansówki", około 1943 r. dokupił i następnie wmasznował naprawił uszkodzoną prasę mimośrodową, wraz z prasą kupił też polerki do wykańczających obróbki narzędzi oraz osadzenie kamieni szlifierskich (piaskowców). Drobny sprzęt warsztatowy zamawiał u miejscowych rzemieślników (np. bębien czyszczący u miejscowego bednarza), a sprzęt metalowy, np. uchwyty, zamawiał u kowala. Oprzyrządowanie wykonywał sam, lub z pomocą miejscowych tokarzy, frezerów (mechaniczną obróbką – skrawaniem) i kowali (przeróbka plastyczna na gorąco). Jeśli 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:

- układowo 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 Kołaskich przez rzemieślników: Piątka i Orlińskiego) na poszczególne maszyny i obrabiarki – tzw. transmisji; czyli ok. 10 metrowego wału pędzianego o średnicy ok. 60-70 mm, posadowionej przy nałożeniu, przy stropie na kilku uzyskanych 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 i transmisją; i kołem napędowym urządzenia (maszyny), co ze względu na bezpieczeństwo wymagało wyłączenia napędowego silnika elektrycznego; odłączenie napędu odbywało się w ruchu; poprzez jego zrzucenie; za pomocą ręcznej listwy drewnianej,
- prasy mimośrodowej o nacisku ok. 15 ton, napędzanej z transmisją; za pomocą koła pasowego żeliwno (piasta) – drewnianego (wieniec) o średnicy ok. 1000 – 1200 mm; tu ze względu na potrzebę uzyskania odpowiedniego kierunku obrotów pas pędziany musiał być skrzyżowany;. Prasa mimośrodowa (z niemiecka: loch maszyna;) 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 elementy stalowe noży,
- prasy ciernej rubowej o nacisku nominalnym ok. 10 t, posiadającej indywidualny napęd z silnika elektrycznego o mocy ok. 3,5 kW; służyła do toczenia okładek (szczyryki i gawerki;) prostowanie wyciętych elementów stalowych noży oraz do toczenia tzw. pazurków; służyła do otwierania ostrzy kozików i szczyryków.
- 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 i 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 Łąrnowa, 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 miękkich 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 szczyryków na specjalnych drewnianych tarczach szlifierskich objętych pasami skórzanymi (gr. 6-8 mm), na które nanoszona (naklejana) była warstwa (2-3 mm) materiału ciernego. Polerka służyła do polerowania wykończonego szczyryków (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, sprężyn) „na barwnalotow” (najczęściej: „siomkow”). Napęd dmuchawy wentylatora kotliny – ręczny (z wykorzystaniem wycinka ramy rowerowej i przekładni alichowej),

- stół montażowy – drewniany, surowy do montażu (składania) części składowych noży w gotowy wyrób.

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

Jakie noże produkowano w fabryce pańskiego ojca?

Koziki, scyzoryki grawerki, scyzoryki paskie, noże rzeźnicze 5” i 10” (przejściowo te: noże kuchenne 4” i 6”;, noże jarzyniaki – 4”).

Jakich materiałów używano do produkcji noży?

Na ostrza noży używano stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości (St6, St7), lub sporadycznie stali konstrukcyjnej węglowej wyższej jakości („45”). Warunkiem zastosowanie nieznanymi gatunków stali była jej utwardzalność w hartowaniu (zdolność do tworzenia struktur o twardości min. 50 HRC). W trudnych czasach lat pięćdziesiątych pamiętam sytuacje, kiedy jedynym dostępnym, dla indywidualnych, drobnych rzemieślników, był składowisko złomu, np. to w miejscowości Herby koło Człuchowy. Należało wówczas, po uzyskaniu zezwolenia na odsprzedaż złomu (na tzw. „potrzeby gospodarskie”) dokonać segregacji jakościowej odpadów blach stalowych grubości: 1,5 – 2,0 mm. Ze stosu jednorodnych odpadów pobierało się próbki, które hartowano i sprawdzano jej „utwardzalność” w ten sposób, że jeżeli po zahartowaniu, w próbnie zginania pokała przy kucie do ok. 300 – to jednorodny rodzajowo stos odpadów był zakwalifikowany pozytywnie i był potem wykorzystywany do produkcji ostrzy i sprężyn (scyzorykowych).

Na okładki i wkładki (tzw. „pletyny”) do scyzoryków używano stali konstrukcyjnej niskowęglowej, wysokotępczej (np. „08X”), ≠ 0,60 – 0,80 mm, uzyskując najczęściej odpady arkuszy z tarczenia blach karoseryjnych w Kieleckich Zakładach Wyrobów Metalowych (dawne nazwy „Huta Ludwików”;, SHL w Kielcach). W latach 70-tych ubiegłego wieku wykorzystywano na okładki scyzoryków paskich stal tępczą powlekaną (laminowaną), używana do produkcji mebli sklepowych.

Trzonki noży rzeźniczych i kuchennych oraz kozików wykonywano z drzewa brzoźowego. Na nity stosowano drut stalowy zmiękczony (w latach 80-tych XX wieku – drut stalowy zmiękczony ocynkowany). Skuwki do kozików wykonywano z tej samej co okładki scyzoryków blachy niskowęglowej, wysokotępczej.

Jak wyglądał proces powstawania noży w fabryce pańskiego ojca i jak to się zmieniło na przestrzeni lat?

Ostrza - Wycinanie na prasie mimośrodowej („lochmaszynie”), bębnowanie (gratowanie) w bębnie stalowym - trociny, prostowanie w pakietach na prasie ciernej rubowej („talerz”), dziurkowanie na prasie ręcznej rubowej („balans”), cechowanie na prasie ręcznej rubowej, pazurkowanie na prasie

ciemnej 100rubowej, 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"), obciążeniowych na walcowej ich powierzchni pasem skłótanym ≠ 6-8 mm pokrytym warstwą klejowej materiału ciemnego (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 ciemnej 100rubowej, wycinanie okładek z formatek na prasie mimośrodowej, błonowanie (gratowanie), dziurkowanie na prasie ręcznej 100rubowej, polerowanie (po końcowym montażu scyzoryków).

Wkładki ("pletyny") - Wycinanie na prasie mimośrodowej, błonowanie (gratowanie), prostowanie w pakietach na prasie ciemnej 100rubowej, dziurkowanie na prasie ręcznej 100rubowej.

Sprężyny (do scyzoryków) - Wycinanie na prasie mimośrodowej, błonowanie (gratowanie), prostowanie pojedynczo na prasie ciemnej 100rubowej, dziurkowanie, hartowanie, odpuszczanie.

Trzonki (rękojce) 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 "wzmocniane" 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 oprzyrządowana, a rozważania o jej ewentualnym uruchomieniu kończyły się na barierze zaopatrzenia w materiały (pełnowymiarowe blachy stalowe, 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, Człochowa ul. Katedralna 7,

oraz wólciciele stoisk (tzw. budek) na bazarach przy pl. Szembeka w Warszawie (Wolicki, Wysocki, Prżstkowa), przy pl. Rżyckiego w Warszawie (Jżef Minczenko), a także sklepy galanteryjne w Człochowie (Szyma, Nowak), które prowadziły zarówno sprzedaż detaliczną (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. "ściany wschodniej"; i Małopolski.

Czy Bolesław Michalski pracował sam?

Do kwietnia 1951 r., kiedy to warsztat został zabrany pod tzw. "przymusowy zarząd państwowy" zatrudnione było w nim ok. 7-9 pracowników najemnych (patrz zdjęcie): bracia Jan i Jżef Wyciszkiwicz, bracia Madejscy, Wiesław Ciełak i jego matka, p. Cieslakowa, p. Mołolepszy. P. Kałuziński i inni. Po oddaniu wyposażenia w 1957/8 roku zatrudnionych było 2-3 pracowników: Jan i Jżef Wyciszkiwicz, potem ze względu na fiskalne pozostał tylko Jżef Wyciszkiwicz. 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 problemem 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 niepozytne rozmiary; sprzedawano się 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.

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

Do tzw. przejścia warsztatu "pod przymusowy zarząd 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 wólcowa "dorobkowa" nie może zostać zabrana. Był to zasadniczy błąd w rozpoznaniu zamiarów ówczesnej Władzy, który skutkowało wieloma przykrymi konsekwencjami osobistymi (depresja) i rodzinnymi (bieda). Tożsamy warsztat nożowniczy, będący wólcowa Franciszka Piotrowskiego (w Przedborzu były tylko te prywatne warsztaty nożownicze) przekazany został "dobrowolnie" pod przymusowy zarząd państwowy, jego wólciciele był jego kierownikiem i tak sytuację chwalił sobie ze względu na brak kłopotów wólcicieleńskich 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 przejściowego, 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 urządzenia wyposażenia warsztatowego w miejscowym zakładzie „Staldrzew”, podczas którego poważnemu wypadkowi zmiana stopy uległ 20-letni syn Antoni przy zadaniu prasy mimo rodowej. Ponowne uruchomienie warsztatu odbyło się przy poniesieniu olbrzymich kosztów, jak na skromne możliwości rodziny właściciela Bolesława Michalskiego. Trudna sytuacja materialna firmy (warsztatu) trwała nieprzerwanie do początku lat siedemdziesiątych uw., kiedy to zostały częściowo uwolnione zakazy zaopatrzeniowe, właściciel – Bolesław Michalski przeszedł na emeryturę (cały czas uczestniczył 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 dojściu do władzy Władysław Gomułka) działał do początku lat 90-tych ubiegłego wieku, chociaż oficjalnie istniał do roku 2001, czyli do roku, w którym zmarł ostatni z jego właścicieli, 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/>