

Rękodzielnik

Rok I.

Lwów, 15. listopada 1912.

Nr. 21. 22.

Organ Instytutu technologicznego lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej i Związku stowa-
:: :: :: rzyszeń przemysłowych (Izby stowarzyszeń rękodzielniczych) we Lwowie. :: :: ::

Wychodzi 1 i 15 każdego miesiąca.

Adres redakcyi i administracyi: Instytut technologiczny Izby handlowej i przemysłowej.
:: :: :: :: :: Lwów, ulica Bourlarda l. 5. Telefonów Nry 216 i 1642. :: :: :: :: ::

SZYLDY

TABLICE I GODŁA

artystycznie i tanio wykonywa
zakład malowania szyldów i la-
kiernictwa.

B. WILLER

ORMIANSKA 1 (Dom Narodny)

**HYGIENICZNE
TUTKI i BIBUŁKI
CYGARETOWE**



„PROMIENIEŃ”

5%

NA RZECZ

TOWARZYSTWA



SZKOŁY LUDOWEJ.

KOKS

z najlepszych węgla gazowych

do celów kowalskich, opału i centralnych ogrzewań etc. — dostarcza

== ZAKŁAD ==
GAZOWY MIEJSKI

we Lwowie.

Zwyczaje handlowe

z aktów Izby handl. i przem. we Lwowie

zebrał i opracował

DR. KAROL TRAWIŃSKI

CENA EGZEMPLARZA 3 KORONY.

Do nabycia w Administracji „Rękodzielnika“.

Tel. Nr. 1585.

Tel. Nr. 1585.

Zakład rytowniczy

Fabryka stampilii kauczukowych
i odlewnia tablic metalowych



MAKS GLASERMAN

Lwów, ulica Sykstuska 19.

Nakładem Instytutu technologicznego lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej ukazała się książka pod tytułem:

KREDYT RĘKODZIELNICZY.

Książka zawiera 4 odczyty a mianowicie :

DR. ROGER BATTAGLIA: Kredyt rękodzielniczy jako jeden ze środków popierania rękodziela

ANTONI POZNAŃSKI: Organizacja kredytu rękodzielniczego (akcja państwa)

Dr. EDWARD TAYLOR: Organizacja kredytu rękodzielniczego (akcja państwa)

HENRYK EILE: Rękodzielnik jako wierzyciel.

Cena 1 Korona. — Do nabycia w administracji „RĘKODZIELNIKA“.

crus. 3774/1/22.

Rękodzielnik

Rok I.

Lwów, 15. listopada 1912.

Nr. 22.

Organ Instytutu technologicznego lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej i Związku stowa-
:: :: :: rzyszeń przemysłowych (Izby stowarzyszeń rękodzielniczych) we Lwowie. :: :: ::

Wychodzi 1 i 15 każdego miesiąca.

Adres redakcyi i administracyi: Instytut technologiczny Izby handlowej i przemysłowej
:: :: :: :: :: Lwów, ulica Bourlarda l. 5. Telefonów Nry 216 i 1642. :: :: :: :: ::

Warunki prenumeraty: rocznie 3 korony wraz z przesyłką pocztową.

Ceny ogłoszeń: $\frac{1}{1}$ strona 40 K, $\frac{1}{2}$ strony 20 K, $\frac{1}{4}$ strony 10 K.

WENANTY SZYDŁOWSKI

Otworła się świeża mogiła. Mogiła w której spoczęły zwłoki jednego z najzasłużeńszych ludzi, jakich mieliśmy w ostatnich czasach, jednego z tych niewielu cichych, a ogromnie zasłużonych pracowników na niwie przemysłowej, co oddają się w całości sprawie publicznej, o sobie zupełnie nie myśląc.

Zmarł ś. p. Wenanty Szydłowski dyrektor Krajowego Związku przemysłowego, członek Rady przybocznej Ministerstwa robót publicznych dla spraw przemysłu rękodzielniczego, członek wydziału Związku stowarzyszeń zarobkowych i gospodarczych, członek wydziału Ligi pomocy przemysłowej, członek honorowy Cechu tkackiego w Wilamowicach i t. d.

Urodzony 1855 r. na Litwie, gdzie rodzice jego posiadali dobra ziemskie, ukończył szkoły średnie w Królestwie, rozpoczął następnie studia filozoficzne, wnet potem jednak przeniósł się do Galicji i tu oddał się praktycznemu zawodowi. Pracował najpierw w towarzystwie tkackim „Przędka” w Krośnie którego wnet został dyrektorem.

Na tem stanowisku zetknął się po raz pierwszy bezpośrednio ze sprawami przemysłu, w szczególności z przemysłem tkackim, około którego rozwoju miał później tak ogromne położyć zasługi. Owoce jego pracy można było oglądać na wystawie krajowej w 1894 r. Wówczas to dał się poznać śp. Szydłowski szerszemu gronu działaczy społecznych, Romanowiczowi, Gorayskiemu, Marchwickiemu i innym, grupującym się około towarzystwa zachęty przemysłu krajowego, którzy też ściągnęli go do Lwowa i w akcyjnym tow. handlowem powierzyli mu dział przemysłu krajowego, głównie zaś tkactwo krajowe. A gdy to towarzystwo wnet potem musiało swe agendy zwinąć, Szydłowski wraz z Koszutem założył podwaliny pod „Krajowy Związek przemysłowy”. Związek ten i jego działalność, to trwały, spiżowy pomnik zasług śp. Szydłowskiego.

Ukochawszy całą duszą ideę uprzemysłowienia kraju oddał się całej w jej usługi. Skromnymi środkami, głównie swoją pracą niespożyta, agitacją z ogromnym zapalem prowadzoną, dokonywał wprost cudów i doprowadzał do zdumiewających wyników.

W pracy nad uprzemysłowieniem kraju, którą nad wszystko ukochał, był niezmordowany. Jeździł nocami, bo dnia mu szkoda było, z miejsca na miejsce, z jednego końca kraju na drugi i wszędzie spieszył z radą, z zachętą, z pomocą, nauczając i organizując.

Ta wyczerpująca ciężka praca zrujnowała jego siły i podcięła zdrowie. Aczkolwiek od kilku miesięcy coraz częściej na zdrowiu zapadał, w pracy nie ustawał i tłukł się dalej po kraju, już chory, bo pomocy jego potrzebowali kuśnierze, tkacze i koszykarze. Stan zdrowia wskutek tego pogarszał się z dnia na dzień, katastrofa stała się nieunikniona. Przyszła też onegdaj śp. Szydłowski zmarł osierocając tysiączne rzesze naszych tkaczy, kuśnierzy, koszykarzy, których był doradcą, opiekunem, dobrodziejem, ojcem niemal, zmarł osierocając przemysł krajowy, około którego zasłużył się nie słowami, nie frazesami, ale czynami wielkiej wartości.

Głównymi dziedzinami pracy ś. p. dyrektora Szydłowskiego było kuśnierstwo, tkactwo i koszykarstwo.

Na polu kuśnierstwa najwięcej zdziałał zmarły w Tyśmienicy, a to rozwijając istniejące tam towarzystwo kuśnierzy i białoskórników.

Towarzystwo to, zawiązane w 1891 r., dawało słabe tylko znaki życia, aż dopiero założony w 1898 r. „Krajowy Związek przemysłowy” zajął się nim i z biegiem czasu wznosił je na poziom jednego z największych przedsiębiorstw przemysłowych w kraju. Że Towarzystwo posiada dziś pracownię, której koszt budowy i urządzenia wynoszą 300 tysięcy koron, że otrzymuje zamówienia na dostawy publiczne wartości rocznie około 150 tysięcy koron, że wypłaca rocznie tytułem robocizny przeszło 40 tysięcy koron, to zawdzięcza troskliwości i zapobiegliwości zmarłego.

K. 500157/1999.

Ponad te cyfry wyrasta jednak jeszcze okoliczność, że odnoszą się one do przedsiębiorstwa, którego podstawą była słaba organizacja rękodzielników i chałupników.

Ś. p. Szydłowski zdając sobie sprawę z konserwatywnych zapatrywań drobnych wytwórców, nie narzucał im niczego, lecz przekonywał ich powoli a celowo i skutecznie o konieczności zrzeszenia się i stosowania metod nowoczesnej produkcji. Z początkowo opornych urabiał sobie wiernych i przekonanych współpracowników i ta okoliczność była niewątpliwie jednym z warunków powodzenia podejmowanych przez niego akcji.

A gdy warunki miejscowe ułożyły się pomyślnie, rozpoczynało się poszukiwanie środków, aby myśl zamienić w czyn, aby na przygotowanym terenie powołać do życia placówkę rodzimego przemysłu. Niewątpliwie ofiarność kraju i rządu była również jednym z warunków powodzenia akcji przez zmarłego podejmowanych, lecz rzadko kto umiał tę ofiarność tak skutecznie prowokować i do dalszej wydatności zachęcać. Niejedno z posiedzeń krajowej komisji przemysłowej zdobyły skóry tyśmienickie względnie wyroby innych pracowni przez zmarłego patronowanych.

Podnosząc kuśnierstwo we wschodniej części kraju, nie zaniedbał ś. p. Szydłowski pod tym względem i zachodniej części, gdyż powołał do życia organizacje kuśnierzy także w Starym Sączu i Tyczynie, które wykazują pomyślne wyniki. W ostatnich czasach zamierzał zorganizować kuśnierzy w Starym Samborze.

Niemniej skuteczną była działalność ś. p. Szydłowskiego w dziedzinie tkactwa. Wilamowice, Komarno, Ludwikówka i Brzeżany to placówki, dzięki którym dawne nasze tkactwo domowe odradza się z upadku. Jakkolwiek będziliśmy sędzieli o celowości wskrzeszenia i popierania tkactwa domowego, to jednak niepodobna odmówić ś. p. Szydłowskiemu zasługi, iż stworzył licznym rzeszom tkaczy źródło i możliwość zarobkowania. Aby ponadto organizacje tkackie w kraju nie szły luzem i wzajemnie ze sobą konkurowały, powołał zmarły do życia organizację centralną: Zjednoczenie przemysłu tkackiego, które dzisiaj ujęło w wielkiej mierze w ręce zbyt wyrobów tkackich, oraz przysporzyło spółkom tkackim dostaw publicznych, niedostępnych dla poszczególnych drobnych organizacji.

Dalszą dziedziną pracy ś. p. Szydłowskiego było koszykarstwo. Na główną uwagę zasługują prowadzone przez Krajowy Związek przemysłowy pracownie koszykarskie w Wielosiu oraz Gdowie. Celem zabiegów zmarłego pod tym względem było zogniskowanie produkcji koszykarskiej a to przez stworzenie wielkiej pracowni koszykarskiej w kraju. Aczkolwiek odnośne zabiegi nie zostały uwieńczone pożądanym skutkiem, należy zaznaczyć tu zaczątek zrealizowania tego zamiaru a mianowicie założenie w Krakowie w r. 1908 centralnego składu koszykarskiego.

Łącznie z koszykarstwem a może raczej ze względu na powodzenie koszykarstwa, zajmował się ś. p. Szydłowski uporządkowaniem kultury wikliny i uzdrowieniem handlu wikliną. Panujące pod tym względem w kraju stosunki utrudniały, a często nawet uniemożliwiały naszym koszykarzom nabywanie surowca. Sam Związek dzierżawił od Wydziału krajowego plantację wikliny w Czernichowie. Z działalności tej odnosili korzyść nie tylko koszykarze lecz i lu-

dość, która znajdowała zajęcie przy cięciu i korowaniu wikliny

Powyżej naszkicowana działalność ś. p. Szydłowskiego, jako dyrektora krajowego Związku przemysłowego miała na celu podniesienie warunków produkcji kilku gałęzi drobnego wytwórstwa. O ile Związek nie mógł poprzeć innych przemysłów pod tym względem, to ułatwiał im zbyt, a to przez utworzenie we Lwowie i Krakowie bazarów, które trudniąc się sprzedażą wyrobów krajowych, umożliwiają naszym wytwórcóm zbywanie towarów wykonywanych na zapas. Obrót tych dwóch bazarów dosięga kwoty 300 tysięcy kor. rocznie.

Trudne to zadanie, wtłoczyć w ramy artykułu choćby pobieżny pogląd na działalność człowieka tak niezamordowanego i niestrudzonego jakim był ś. p. Wenanty Szydłowski. Niejedną za to stronę, pełną wdzięcznego uznania, zapełni ona w przyszłej historii uprzemysłowienia naszego kraju.

Egzaminy majsterskie.

Rozporządzeniem ministra handlu w porozumieniu z ministrem robót publicznych z dnia 7. sierpnia br. l. 168 dz. u. p. nadano — jak to już donieśliśmy — Instytutom technologicznym oraz niektórym szkołom zawodowym prawo odbywania egzaminów majsterskich.

Obecnie ogłaszamy wyciąg regulaminu, obejmujący najważniejsze postanowienia, odnoszące się do odbywania egzaminów na majstrów, przez Instytuty technologiczne.

Skład komisji egzaminacyjnej.

Komisja egzaminacyjna składa się z przewodniczącego oraz trzech członków.

Przewodniczącego mianuje na wniosek dyrekcji zakładu na trzy lata polityczna władza krajowa, która może ustanowić także jednego lub kilku zastępców.

Jednym z członków komisji musi być znawca prowadzenia ksiąg i rachunków, wydelegowany do komisji przez dyrekcję zakładu.

Dwóch innych członków komisji wybiera przewodniczący komisji egzaminacyjnej z osobnych wykazów, sporządzanych co trzy lata przez dyrekcję zakładu. Jeden z tych spisów powinien zawierać wykaz tych osób, biegłych w swym zawodzie, które dyrekcja zakładu uważa za szczególnie uzdolnione; inne spisy powinny zawierać oddzielnie dla poszczególnych rodzajów przemysłu wykazy rzemieślników, wybranych na trzy lata przez odnośne stowarzyszenia (zgromadzenia stowarzyszeń) w siedzibie zakładu.

Członek komisji, wybrany ze wspomnianych na ostatku spisów, musi wykonywać samoistnie ten przemysł, dla którego odbywa się egzamin na majstra.

Bliscy krewni lub powinowaci, pracodawca lub współnik kandydata w przedsiębiorstwie, jakoteż wogóle wszystkie te osoby, co do których zachodzą okoliczności, mogące wzbudzić wątpliwości co do zupełnej ich bezstronności, wyłączone są od współdziałania przy egzaminie.

Władza przemysłowa może w celu wykonywania nadzoru nad prawidłowością postępowania wydelegować do komisji egzaminacyjnej zastępcę, który ma

prawo sprzeciwiania się uchwałom komisji egzaminacyjnej, szczególnie co do wyniku egzaminu. Sprzeciw taki rozstrzyga władza przemysłowa pierwszej instancji.

Przewodniczący lub znawca prowadzenia ksiąg i rachunków muszą posiadać uzdolnienie do egzaminowania z przepisów ustawowych w sprawach przemysłu.

Przewodniczący ślubuje przed władzą przemysłową pierwszej instancji przez podanie ręki, że będzie spełniał swe obowiązki sumiennie i bezstronnie. To samo przyrzeczenie składają inni członkowie komisji egzaminacyjnej przed dyrektorem zakładu.

Komisja egzaminacyjna ma swoją siedzibę w miejscu, gdzie się znajduje zakład.

Zgłoszenia do egzaminu.

Prośbę o dopuszczenie do egzaminu należy wyśtosować do dyrekcji zakładu, która oddaje ją przewodniczącemu komisji egzaminacyjnej.

Prośba ta jest wolna od stempla i należy do niej dołączyć:

1. krótki, własnoręcznie napisany życiorys kandydata;

2. metrykę chrztu lub urodzin;

3. dowód prawidłowego ukończenia stosunku nauki, to jest świadectwa nauki oraz świadectwo złożenia egzaminu na czeladnika, świadectwo wyzwolenia lub dyplom na czeladnika (§ 104 ordynacji przemysłowej), świadectwo przemysłowego zakładu naukowego, zastępujące prawidłowe ukończenie stosunku nauki (§ 14 a, ustęp 1., — ordynacji przemysłowej);

4. potwierdzone w przepisany sposób (§ 14., ustęp 3., ordynacji przemysłowej) świadectwa przynajmniej trzyletniej pracy w charakterze czeladnika (pomocnika), względnie robotnika fabrycznego w tym przemyśle, dla którego ma być złożony egzamin na majstra, lub równoznaczne z temi świadectwami dowody zatrudnienia (§ 14. b, ustęp 1. i 2., ordynacji przemysłowej), względnie świadectwo takiego przemysłowego zakładu naukowego, do którego uczęszczanie z pomyślnym wynikiem zastępuje całkowicie lub częściowo przepisane zatrudnienie w charakterze czeladnika (§ 14. a, ustęp 2., 3 i 4., ordynacji przemysłowej);

5. świadectwa innych jeszcze przemysłowych zakładów naukowych, do których ewentualnie kandydat uczęszczał;

6. dowód złożenia opłaty egzaminacyjnej.

Samoistni rękodzielnicy, zgłaszający się do składania egzaminu na majstra, winni zamiast dowodów, wymienionych w punkcie 3. i 4., przedłożyć kartę przemysłową, zastępcy (kierownicy przedsiębiorstwa) i dzierżawcy dekret władzy, którym przyjęto do wiadomości ich ustanowienie.

W prośbie należy także wymienić stowarzyszenie przemysłowe, którego kandydat jest ewentualnie członkiem lub do którego przynależy, tudzież termin w którym kandydat chce złożyć egzamin.

Dopuszczenie do egzaminu.

Przewodniczący komisji egzaminacyjnej rozstrzyga o dopuszczeniu kandydatów do egzaminu na majstra.

W tym celu winien przewodniczący przede wszystkim stwierdzić, czy komisja egzaminacyjna ze względu na rzemiosło, dla którego kandydat chce złożyć egzamin na majstra, jest uprawniona do odbycia tegoż, w razie wątpliwości winien zwrócić się do władzy przemysłowej pierwszej instancji, a w razie, jeżeli zachodzi niewłaściwość, odesłać odnośną prośbę dyrektcy zakładu, która ma zawiadomić kandydata w sposób odpowiedni.

Jeżeli komisja egzaminacyjna jest właściwą, wówczas winien przewodniczący zbadać, czy kandydat przedłożył załączniki prośby, wymienione w § 3. Jeżeli bez widocznego powodu brakuje tych załączników zupełnie lub częściowo, wówczas musi się wezwać kandydata przed dopuszczeniem do egzaminu, aby je dodatkowo przedłożył. Jeżeli on nie uskuteczni tego uzupełnienia w ciągu wyznaczonego mu terminu, wówczas nie należy uwzględnić jego prośby o dopuszczenie do egzaminu na majstra, trzymając się drogi, wskazanej w poprzednim ustępie.

Jeżeli co do prośby, zawierającej zgłoszenie się, uczyniono zadość warunkom z § 3., wówczas winien przewodniczący zbadać na podstawie załączników prośby, czy kandydat posiada osobiste uzdolnienie do dopuszczenia go do egzaminu.

To osobiste uzdolnienie posiadają:

1. osoby, które wykonują rzemiosło, dla którego chcą zdać egzamin na majstra, samoistnie lub jako zastępcy (kierownicy przedsiębiorstwa) lub jako dzierżawcy;

2. osoby, które po prawidłowym ukończeniu stosunku nauki, względnie po złożeniu egzaminu na czeladnika lub po ukończeniu z pomyślnym wynikiem takiego przemysłowego zakładu naukowego, którego świadectwa zastępują dowód prawidłowego ukończenia stosunku nauki (§ 14. a, ustęp 1. ordynacji przemysłowej i rozporządzenie ministerialne z dnia 27-go lipca 1907, Dz. u. p. Nr. 193), były zatrudnione co najmniej przez trzy lata jako czeladnicy (pomocnicy), względnie jako robotnicy fabryczni w tem rzemiosle, dla którego mają złożyć egzamin na majstra, lub mogą wykazać swoje zatrudnienie równoznaczne z zatrudnieniem czeladnika po myśli postanowień § 14. b ordynacji przemysłowej.

Dowód trzyletniego zatrudnienia w charakterze czeladnika można całkowicie lub częściowo zastąpić świadectwem uczęszczania do pewnych oznaczonych przemysłowych zakładów naukowych (§ 14. a, ustęp 2., 3. i 4., ordynacji przemysłowej i rozporządzenie ministerialne z dnia 27-go lipca 1907, Dziennik u. p. Nr. 193.) Co do kandydatów, którzy ukończyli prawidłowo czas nauki już przed dniem 16-go lutego 1908, odpada warunek złożenia egzaminu na czeladnika;

3. kobiety, które mogą przedłożyć przewidziany w § 14. d, ustęp 3., ordynacji przemysłowej dowód uzdolnienia do przemysłu robienia sukien, ograniczonego do sukien kobiecych i dziecięcych *).

Jeżeli na podstawie zbadania załączników prośby okaże się osobiste uzdolnienie kandydata, wówczas należy zawiadomić kandydata drogą, oznaczoną w ustępie 2., o dopuszczeniu go do egzaminu i oznaczyć termin tegoż.

*) Postanowienie to odnosi się tylko do tych zakładów, którym nadaje się prawo odbywania egzaminów na majstrów dla przemysłu robienia sukien.

Jeżeli osobistego uzdolnienia kandydata nie wykazano, wówczas winien tenże tą samą drogą otrzymać odmowną rezolucję.

Przeciw rezolucjom, niedopuszczającym do egzaminu na majstra, nie przysługuje kandydatom żaden środek prawny.

Czas składania egzaminów.

Dyrekcja zakładu obowiązana jest oznaczyć w porozumieniu z przewodniczącym komisji egzaminacyjnej regularnie powtarzające się terminy do egzaminu na majstra i ogłosić je w sposób, odpowiadający miejscowym zwyczajom. Wyznaczone w ten sposób terminy powinien w regule przedzelać czasokres najwyżej trzymiesięczny.

Przewodniczący powinien zaprosić do egzaminu członków komisji egzaminacyjnej co najmniej na 14 dni przed terminem.

W jednym dniu nie powinno się w regule egzaminować więcej jak sześciu kandydatów.

Opłaty egzaminacyjne.

Każdy kandydat winien przed wniesieniem prośby o dopuszczenie do egzaminu na majstra przesłać dyrekcji zakładu opłatę egzaminacyjną w kwocie 40 koron.

Opłatę egzaminacyjną należy zwrócić proszącemu na jego koszt.

1. jeżeli nie dopuszcza się go do egzaminu,

2. jeżeli kandydat odstępuje od egzaminu a oświadczenie jego nadejdzie do przewodniczącego komisji egzaminacyjnej najpóźniej na trzy dni przed terminem egzaminu.

We wszystkich innych przypadkach nie zwraca się opłaty egzaminacyjnej.

Przy powtórzeniu całego egzaminu należy opłatę egzaminacyjną złożyć ponownie; jeżeli kandydata uwolniono od powtórzenia egzaminu praktycznego, wówczas może dyrekcja zakładu na jego prośbę zezwolić na stosowne zmniejszenie opłaty za egzamin powtórny.

Prośby o uwolnienie od opłaty egzaminacyjnej lub o jej zwrot rozstrzyga dyrekcja zakładu.

Postępowanie przy egzaminie.

Egzamin na majstra jest tajny i dzieli się na część praktyczną i teoretyczną.

Egzamin praktyczny.

Egzamin praktyczny polega z reguły na zrobieniu dzieła mistrzowskiego, przy rzemiosłach zaś, które z istoty swej do tego się nie nadają, na dostarczeniu próby pracy i na sporządzeniu rysunków i planów.

Komisja wyznacza dzieło mistrzowskie, a kandydata należy o tem zawiadomić w odpowiednim czasie przed terminem egzaminu. Na dzieło mistrzowskie należy wybrać jakiś przedmiot, nadający się do praktycznego użytku, przy którego zrobieniu kandydat może wykazać uzdolnienie do samodzielnego wykonywania zwykłych robót w swoim rzemiośle. Wykonanie dzieła mistrzowskiego nie powinno ani zajmować znacznego nakładu czasu i kosztów, ani wymagać od kandydata nadzwyczajnego wysiłku.

Komisja egzaminacyjna ma oznaczyć miejsce, gdzie należy wykonać dzieło mistrzowskie, oraz czas,

w ciągu którego należy je skończyć. Przewodniczący winien powierzyć poszczególnym członkom komisji egzaminacyjnej nadzór nad kandydatem podczas pracy nad dziełem mistrzowskim.

Jeżeli żaden z członków nie mieszka w miejscu, gdzie się dzieło ma wykonać, wówczas może on zlecić nadzór także innym zdatnym samoistnym rzemieślnikom z tego samego zawodu. Do osób na ostatku wspomnianych odnoszą się te same przyczyny wyłączenia co do członków komisji egzaminacyjnej (§ 2., następ 6).

Osoby, którym powierzono nadzór nad kandydatem, winny najpóźniej do terminu egzaminu złożyć przewodniczącemu komisji egzaminacyjnej pisemne sprawozdanie o tem, czy kandydat wykonał dzieło mistrzowskie samodzielnie i bez obcej pomocy i jakiego czasu potrzebował na ukończenie dzieła mistrzowskiego. Także inni członkowie komisji egzaminacyjnej mają prawo przekonać się każdego czasu osobiście o postępie pracy nad dziełem mistrzowskim.

Kandydat obowiązany jest w czasie, wyznaczonym na ukończenie dzieła mistrzowskiego, oddać przewodniczącemu komisji egzaminacyjnej dzieło to wraz z należącymi do niego szkicami, rysunkami, wzorami itp., tudzież napisane przez siebie sprawozdanie, które winno wymieniać użyte surowce lub półfabrykaty, sposób przerobienia, w końcu zaś winno zawierać obliczenie kosztów. Równocześnie powinien kandydat dać na piśmie zapewnienie, że dzieło mistrzowskie, rysunki i obliczenie kosztów, które to ostatnie prace można wykonać także poza pracownią, przeznaczoną na robienie dzieła mistrzowskiego, wykonał samoistnie i bez obcej pomocy.

Jeżeli mu udzielono pomocy, powinien wskazać, na czem ona polegała.

Komisja egzaminacyjna może udzielić odpowiedniego terminu dodatkowego do ukończenia dzieła mistrzowskiego. Przewodniczący powinien w każdym razie uwzględnić prośbę o to, jeżeli choroba, nieprzewidziane przeszkody podczas pracy lub inne okoliczności, od których kandydat nie mógł się uchronić, przeszkodziły mu w ukończeniu dzieła mistrzowskiego w należywym czasie.

Przepisy §§ 8, 9. i 10. należy stosować analogicznie wtedy, jeżeli praktyczny egzamin na majstra polega na dostarczeniu próby pracy. Próbę pracy należy wykonać o ile możliwości przed komisją egzaminacyjną

Dzieło mistrzowskie przechodzi po ukończeniu całego egzaminu na własność kandydata.

Egzamin teoretyczny.

Egzamin teoretyczny ma się odbywać w obecności co najmniej trzech członków komisji i ma obejmować:

1. wiadomości zawodowe;
2. prowadzenie ksiąg i rachunków;
3. ustawowe przepisy o sprawach przemysłu.

Egzamin z wiadomości zawodowych oraz z prowadzenia ksiąg i rachunków odbywa się po części pisemnie, po części ustnie, egzamin zaś z przepisów ustawowych tylko ustnie.

Egzamin teoretyczny nie może w całości zająć więcej czasu jak 1½ godziny.

Egzamin z wiadomości zawodowych ma w szczególności udowodnić, że kandydat posiada dostateczne

wiadomości o najważniejszych i najbardziej używanych surowcach, półfabrykatak i materiałach pomocniczych, o tem, skąd się je bierze i o ich cenach, o postępowaniu przy robocie, o najważniejszych narzędziach, maszynach, urządzeniach, przyrządach i motorach, jakoteż o obchodzeniu się z nimi oraz o połączonym z robotą nakładzie czasu i kosztów. Rozpoczyna się on z reguły omówieniem dzieła mistrzowskiego lub próby pracy, należących do tego rysunków i obliczenia kosztów, w dalszym ciągu zaś powinien objąć czysto zawodowo-techniczne sprawy odnośnego rzemiosła.

Egzamin z prowadzenia ksiąg i rachunków ma obejmować znajomość prostej buchalterii, ogólnych prawideł obrotu wekslowego oraz urządzeń pocztowych kas oszczędności. Nawiązując do tego egzaminu, należy dać krótkie zadanie z dziedziny korespondencji przemysłowej.

Egzamin ze znajomości ustaw ma obejmować zbadanie najprostszyc zasadniczych wiadomości odnoszących się do danego rękodzielniczego przemysłu przepisach z dziedziny spraw przemysłu (między niemi w szczególności także spraw stowarzyszeń przemysłowych) oraz ochrony robotników.

Odstąpienie od egzaminu.

Jeżeli kandydat, mimo, że nie doznał nagłych przeszkód, nie ukończył w należywym czasie dzieła mistrzowskiego albo nie jawił się w terminie do egzaminu lub nie jawił się w należywym czasie, wówczas przyjmuje się, że odstąpił dobrowolnie od egzaminu w tym terminie.

Ocenięcie przeszkód należy do przewodniczącego komisji egzaminacyjnej. Jeżeli jednakowoż dzieła mistrzowskiego nie ukończono w ciągu terminu, przeznaczanego na jego wykonanie, względnie w ciągu terminu dodatkowego w każdym jego szczególe, może komisja egzaminacyjna na skutek prośby, wniesionej przez kandydata, zezwolić na składanie egzaminu teoretycznego.

Wyniki egzaminu.

Po ukończeniu egzaminu, którego przebieg winien być uwidoczony w protokole, podpisanym przez wszystkich członków komisji egzaminacyjnej, uchwała komisja egzaminacyjna większością głosów w obecności co najmniej trzech członków, oraz opierając się na ogólnym wyniku praktycznego i teoretycznego egzaminu, czy egzamin należy uznać za złożony lub nie złożony. W razie równości głosów rozstrzyga przewodniczący.

Przewodniczący winien oznajmić egzaminowanemu wynik („złożył” lub „nie złożył” bez dalszej noty) na końcu egzaminu przed zgromadzoną komisją egzaminacyjną.

W razie zdania egzaminu wydaje się egzaminowanemu równocześnie z oznajmieniem wyniku świadectwo z egzaminu, podpisane przez przewodniczącego i co najmniej jednego członka komisji egzaminacyjnej.

Jeżeli egzaminu nie złożono, natenczas winien przewodniczący oznajmić egzaminowanemu, w jakim kierunku uznano jego wiadomości za niewystarczające; w protokole należy osobno uwidocznnić, czy dzieło mistrzowskie uznano za dostateczne lub nie.

Egzaminowanemu nie przysługuje prawo żalenia

się przeciw uchwale komisji egzaminacyjnej co do wyniku egzaminu.

Bezpośrednio po ukończeniu egzaminu należy za potwierdzeniem odbioru wydać egzaminowanemu przedłożone załączniki prośby.

Powtórzenie egzaminu.

Egzamin można powtarzać dowolną ilość razy, jednakowoż zawsze po upływie co najmniej trzymiesięcznego czasokresu. Jeżeli przy powtarzaniu egzaminu przed tą samą komisją powziąć można z protokołu poprzedniego egzaminu, że wykonane wówczas dzieło mistrzowskie uznano za dostateczne, natenczas kandydat jest uwolniony od ponownego wykonania dzieła mistrzowskiego.

Odszkodowanie dla członków komisji egzaminacyjnej.

Czynność przewodniczącego oraz członków komisji egzaminacyjnej jest urzędem honorowym, jednakowoż należy się przewodniczącemu za każdy dzień egzaminu odszkodowanie w kwocie 20 K, zaś każdemu członkowi komisji egzaminacyjnej za każdy dzień egzaminu odszkodowanie w kwocie 10 K,

Należytości te ponosi zakład oraz winien wypłacić je bezpośrednio uprawnionym do poboru.

Koszta egzaminu.

Materiały, potrzebne do wykonania dzieła mistrzowskiego, winien kandydat według wskazówek przewodniczącego dostarczyć z własnych funduszków. Wyjątkowo może mu zakład naukowy odstąpić poszczególne materiały za zwrotem kosztów.

* * *

Regulamin obowiązujący szkoły zawodowe odnośnie do odbywania egzaminów majsterskich, wykazuje w porównaniu z poniżej przytoczonymi przepisami następujące nieznaczne zmiany.

I tak ósmy ustęp rozdziału: „Skład komisji egzaminacyjnej” opiewa: Z ustawowych przepisów w sprawach przemysłu, winien egzaminować przewodniczący ewentualnie zaś znawca rachunkowości (nauczyciel przedmiotów z dziedziny przemysłu i kupiectwa). Zaś rozdział: „Odszkodowanie dla członków komisji egzaminacyjnej”, opiewa:

Stanowiska przewodniczącego i członków komisji egzaminacyjnej są urzędami honorowymi; otrzymują oni jednak wynagrodzenie za swoje trudy i stracony czas z pobranych opłat egzaminacyjnych w ten sposób, że przewodniczący wydziela z opłat przedewszystkiem stosowną część jako wynagrodzenie za nadzór nad wykonaniem dzieła mistrzowskiego; resztę dzieli się w ten sposób, że przewodniczącemu przeznaczają się $\frac{2}{5}$ części innym zaś czynnym członkom komisji pozostała z tego resztę w równych częściach. Dyrekcja (kierownictwo zakładu) winna (winno) przypadające do zapłaty kwoty wypłacić bezpośrednio uprawnionym do poboru.

Członkowie komisji nie mogą rościć sobie prawa do zwrotu ewentualnych kosztów podróży i innych wydatków w gotówce.

Dział zawodowy.

Barwienie metali.

Barwienie żelaza.

a) Najlepszą metodą w tym wypadku, jest jak przy cynku, barwienie drogą pośrednią, tzn. sporządzenie powłoki miedzianej na metalu i następnie barwienie tej powłoki. Ze względu na trwałość nadaje się najlepiej miedzianowanie galwaniczne, a przedewszystkiem w alkalicznym roztworze miedzi, a powstałą powłokę możemy łatwo i trwale mosiężyć, złocić lub srebrzyć.

b) Jeżeli powlecemy czystą powierzchnię żelaza mieszaniną z 3 części wielosiarczku sodowego i 1 części rozpuszczonego octanu ołowiu i ogrzejemy ją następnie, to powstanie na powierzchni żelaza warstwa siarczku ołowiu, powodująca, że powierzchnia metalu mieni się różnobarwnie

c) Barwienie na czarno żelaza, stali, blachy stalowej itd. Według Buchnera uzyskamy piękne, trwałe i głęboko-czarne zabarwienie, jeżeli dotyczący przedmiot powlecemy balsamem siarczanym (Balsam Sulfuris terebiuth.), a następnie osuszmy przy łagodnym cieple np. nad ogniem węglowym, a w końcu silnie ogrzejemy jednakowoż uważając by powłoka z balsamu siarczanego tylko się zwęgliła, bez palenia się płomieniem. Najlepiej skutecznie to ogrzewanie przedmiotu w mufli.

d) Barwienie żelaza i stali na kolor ciemno-błękitny. Rozpuszczamy w 1 l. wody 140 g. podsiarczku sodowego i 35 g. octanu ołowiu znowu w 1 l. wody, roztwory te mieszamy ze sobą, w powstały roztwór wsadzamy przedmioty i podgrzewamy z wolna aż do wrzenia, przez co przedmioty przybierają kolor żądany. Wyjmujemy następnie przedmioty z tej kąpieli, osuszamy i pozostawiamy przedmioty przez kilka godzin w ciepłym miejscu.

e) Bronzowanie leizny żelaza. Dobrze oczyszczone i wygładzone na powierzchni przedmioty, pociągamy oliwą jadalną i silnie ogrzewamy ale tak by oliwa się nie paliła, przyczem tworzy się na powierzchni żelaza brunatna warstwa utleniona barwy brązu.

Warstwa ta silnie przylega do powierzchni i przyjmuje politurę.

f) „Fer poli“ Uzyskamy to, gdy żelazo posrebrzymy, a powłokę srebra zabarwimy na czarno wątrobą siarczaną.

Barwienie złota i pozłacanie.

Barwienie przedmiotów złotych: proszkujemy miążko 115 g. wyprażonej poprzednio soli kuchennej krystalicznej i 230 g. saletry, polewamy ten proszek 170 g. dymiącego kwasu solnego i tak długo mieszaninę tę gotujemy, aż zacznie się wywiązywać chlor (mieszanina zaczyna dymić.) Przedmioty przeznaczone do barwienia, które pomimo gotowania na żółto wykazują zabarwienie składników aliażu, zawieszamy na drucie platynowym i zanurzamy na 2—3 minuty w gotującej się mieszaninie, oplukujemy następnie w wrzącej wodzie, a gdyśmy otrzymali żądane zabarwienie, pozostawiamy przedmioty aż do dalszych czynności w wodzie. Wskutek wytwarzania się w kąpieli barwiącej chloru, powstają chlorki miedzi, srebra i złota.

Złoto wskutek tego, że aliaz zawiera w sobie miedź, rozkłada się i czyste złoto osadza się w cieńszej lub grubszej warstwie na powierzchni przedmiotów. W końcu przedmioty jeszcze raz zamieszcamy we wrzącej wodzie i szybko osuszamy.

Złocenie sposobem galwanicznym: Najprostszym barwieniem aliażów złota jest galwaniczne złocenie czystych przedmiotów w odpowiednio złożonych kąpielach złotych. Zależnie od tego, czy kąpiele zawierają w sobie miedź lub srebro, uzyskamy na powierzchni czerwona lub jasno-żółta pozłotkę.

a) Rozpuszczamy 60 g. fosforanu sodowego w 700 g. wody, następnie rozpuszczamy 2,5 g. chlorku złota w 150 g. wody i w końcu 1 g. cyankalium i 10 g. kwaśnego siarczynu sodowego (Doppelt schwefligsaures Natrium) w 150 g. wody. Naprzód zlewamy ze sobą oba pierwsze roztwory, następnie dolewamy trzeci roztwór płynu tego, który służy nam do pozłacania używany przy 50—62°; posługujemy się przytem anodą platynową i dodajemy gdy roztwór już został wyczerpany świeżej soli złotej.

b) Kąpiel złota według Selmiego do galwanicznego złocenia srebra, cyny, żelaza, brązu, miedzi, mosiądzu, pakfonu bez jakiegokolwiek wstępnego podkładu: Ogrzewamy po 1 g. krystalicznego węglanu sodowego i żelazosinku potasowego z 30 g. wody w naczyniu porcelanowym aż do stanu wrzenia, dodajemy świeżo strąconego złota amonowego piorumianu złota, gotujemy 12 minut, a gdy się utworzy obłoczkowy czerwony osad i płyn przybierze piękną złotą barwę, zdejmujemy roztwór z ognia i filtrujemy go przez papier do filtrowania. W czasie gotowania musimy tyle wody dolewać, ile jej się wygotowało, tak aby płyn po przefiltrowaniu ważył dokładnie 65 g. Przy użyciu tej kąpieli złotej posługujemy się słabym prądem stosów Daniela i w ciągu 15—16 minut dostajemy na przedmiotach bardzo piękną matową pozłotkę.

Złocenie drutu żelaznego. Mając pozłocić drut żelazny matowo, wsadzamy go dla przygotowania do dalszych czynności w rozcińczony kwas siarkowy (10 części kwasu siark. na 100 części wody) jako hejcy i przeciągamy go potem przez stężony kwas azotowy, zmieszany nieco z sadzą, wsadzamy wreszcie drut do roztworu miedzi powstałego z 1,6 kg. sody żrącej, 1,5 kg. kamienia winnego, 350 g. vitryolu miedzi, 10 l. wody i łączymy go z paskami ołowiu lub cynku. W ten sposób pomiedzianowany drut możemy złocić. Sporządzamy jeden roztwór z 150 g. cyankalium w 5 l. wody, dodając do tego 10 g. chlorku złota i drugi roztwór z 50 g. fosforanu sodowego w 5 l. wody dodając 50 g. potasu żrącego. Oba te roztwory mieszamy ze sobą, ogrzewamy aż do wrzenia i wsadzamy do tej mieszaniny drut, który po krótkim czasie wyciągamy jako już pozłocony.

Wosk złotniczy używany przy złoceniu w ogniu. Wosk złotniczy, używany przy barwieniu złota, sporządzamy w ten sposób, że proszkujemy naprzód wszystkie części składowe wosku bardzo miążko, przesiewamy miąż przez sito włosienne pozostałość zaś znowu proszkujemy i przesiewamy. Przy tem należy uważać by unikać wdychiwania trującego sproszkowanego octanu miedzi (grynszpanu).

Wosk rozpuszczamy w czystym garnku, unikając zbyt długiego przegrzania i w chwili gdy wosk się roz-

puścić, dorzucamy poszczególne domieszki, ciągle kłócąc mieszaninę.

Masę tę po wymieszaniu wylewamy do naczynia oziębionego, najlepiej ustawionego w zimnej wodzie, ciągle świeżo dopływającej, a po stężeniu masy krajemy ją w kawałki.

Wosk ten sporządzamy według następujących recept:

a) 8 części białego wosku, po 2 części octanu miedzi i siarczanu miedzi, $\frac{1}{4}$ części boraksu.

b) 12 części białego wosku, 3 części fettonu (balusu) $1\frac{1}{2}$ części octanu miedzi 2 części siarczanu żelaza, $\frac{1}{2}$ części palonego okeru, $\frac{1}{4}$ części boraksu.

c) 12 części białego wosku, $1\frac{1}{2}$ części octanu miedzi, 3 części popiołu miedzianego.

d) 18 części złotego wosku, 8 części kredki czerwonej, 3 części wody cementowej (koperwasu), $2\frac{1}{2}$ części octanu miedzi, $1\frac{1}{2}$ części boraksu 3 części palonej miedzi.

e) 18 części złotego wosku, po 6 części octanu miedzi i siarczanu cynku, $8\frac{1}{2}$ części kredki czerwonej, 4 części popiołu miedzianego, 3 części siarczanu żelaza, $\frac{1}{2}$ części czerwieni żelaznej, $\frac{3}{4}$ części boraksu.

Barwienie miedzi i miedziowanie.

Staromiedź: przedmioty miedziane lub galwanicznie pomiedziowane należy oczyścić zapomocą szczotki drucianej cyrkularki, używając przy tem kórczenia mydlanego lub odwaru lukrecyi, opłukać następnie, i zabarwić na czarno w roztworze z 150—250 g., wątroby siarczanej w 10 l. wody i 25—50 g., amoniaku żrącego. Ta czarna warstwa siarczku miedzi zmieni swój wygląd na brązowy, gdy powierzchnię przedmiotu będziemy obrabiali dobrze sproszkowanym pumeksem z wodą. Można przy tem użyć z dobrym skutkiem roztworu cyankalium lub kamienia wianego.

W końcu myjemy przedmiot i jeszcze raz wycieramy suchym sproszkowanym pumeksem, a wreszcie szczotkujemy.

Uzyskanie pstrego zabarwienia na masywnej miedzi (barwy naleciałe na metalach). Rozpuszczamy 130 g. podsiarczynu sodowego w 1 l. wody i 25 g. wityriolu miedzi, 10 g. krystalicznego octanu miedzi i $\frac{1}{2}$ g. arseninu sodowego również w 1 l. wody. Do użytku mieszmamy ze sobą w równych ilościach oba roztwory, ogrzewamy uzyskaną w ten sposób mieszaninę do 75—80° i zamurzamy w niej oczyszczone dokładnie przedmioty tak długo, aż uzyskamy żądane zabarwienie. Naprzód tworzy się barwa pomarańczowa, terrakoty, czerwona, krwista i barwa irysu.

Na mosiądzu można uzyskać opisany wyżej sposobem następujące barwy; złotawo-żółta, cytrynowo-żółta, pomarańczowo-żółta, terrakoty, zielonawo-oliwkową.

Bejce do barwienia na czarno przedmiotów pomiedzianych lub miedzianych (według Groschuffa); Ogrzewamy do 100° w naczyniu szklanem, porcelanowem albo żelaznem emaliowanem 80 części na wagę 5%-wego ługu sodowego, dorzucamy do tego 1-ą część na wagę sproszkowanego nadsiarczanu potasowego i zanurzamy przedmioty umocowane na drucie w ten roztwór, przyczem wywiązuje się tlen. Klóćmy przedmiotem

roztwór i pozostawiamy go w nim tak długo, aż uzyskamy żądane czarne zabarwienie (przy małych przedmiotach potrzeba czasu 5 minut). Gdyby przed ukończeniem barwienia tlen przestał się wywiązywać, dorzucamy powtórnie powyżej podaną ilość nadsiarczanu potasowego. Po wyciągnięciu należy przedmiot opłukać zimną wodą, wytrzeć dobrze sukniem, poczem ukaże się nam głęboko czarny połysk matowy powierzchni. Ług powinien być szczelnie w naczyniu przechowywany, tak by bezwodnik węglowy powietrza nie miał dostępu i nie psuł ługu.

Także i dla aliaży, w których skład wchodzi przeważnie miedź, jak np. czerwony spiż cynku, cyny, spiż działowy, spiż dzwonowy, zwykły brąz, brąz fosforowy, brąz manganowy, manganin, może być ta bejca użyta, jednakowoż aliaże te wymagają nieco dłuższego czasu przy bejcowaniu.

Cynk, cyna, aluminium, żelazo, nikiel, nowe srebro, konstantan, lut trudno i łatwo topliwy nie dadzą się tą bejcą zabarwić na czarno; dla mosiądzu i brązu glinowego należy użyć 10%-wego ługu sodowego zamiast jak wyżej podano 5-go.

Plamy uniemożliwiające dokładne barwienie jak np. ślady lutowania itd. można łatwo usunąć miedziowaniem galwanicznym. Warstwy utlenione miedzi łatwiej się barwią na czarno i szybciej od miedzi metalicznej.

Miedziowanie aluminium. Dobrze oczyszczone przedmioty aluminiowe zanurzamy w ogrzanym do 50° roztworze z 1 części chlorku miedzi w 8—12 częściach wody, w którym to roztworze aluminium łatwo powleka się miedzią. Dobrze jest dorzucić do roztworu 2 części chlorku potasowego.

Miedziowanie żelaza lanego. Polerowane lub w stanie surowym przedmioty z żelaza lanego czyści się roztworem z 1 części azotanu miedzi w 50 częściach kwasu solnego 15 stopniowego i naciera się potem przy pomocy kłaków lub miękkiej szczotki roztworem z 10 części azotanu i 10 części chloranu miedzi w 80 częściach kwasu solnego 15 stopniowego. Następnie splukuje się przedmioty szybko czystą wodą i czyści wełnianymi szmatami. Trzeba tak długo te czynności powtarzać aż uzyskamy żadaną grubość warstwy miedzi.

Ten sposób miedziowania cechuje taniść i trwałość.

Miedziowanie przedmiotów cynkowych. Zanurzamy przedmioty w roztworze z 1 części wityriolu miedzi w 19 częściach wody i 1 części amoniaku żrącego przedmioty uzyskują w ten sposób powłokę równomierną przylegającą dokładnie do powierzchni przedmiotu i trwałą.

Historia papieru.

(Dokończenie).

Chiński sposób wyrabiania papieru pozostał w swych głównych zarysach bez zmiany do końca XII wieku. Czynione były tylko pewne zmiany, mające na celu ułatwienie pracy. Najważniejszą tego rodzaju zmianą było zastosowanie siły wodnej do miążdżenia gałganów.

Przed tym ulepszeniem miążdzono gałgany za pomocą ciężkiego kamiennego tłuczka, który robotnik zmuszony był wielokrotnie podnosić i opuszczać. Pracę tę Arabi zastąpili siłą wodną, zastosowawszy

podobne urządzenie, jak we młynie. Złąd też dawniej papiernie nazywano młynami papierniczymi. W Fezie, stolicy Maroka, już w XI wieku młyny takie były w użyciu.

Fabrykacja papieru odbywała się w następujący sposób. Szmaty i wogóle materiały, przeznaczone na wyrób papieru, umieszczano w olbrzymim korycie, dodając trochę wody.

Szmaty te miażdżono za pomocą wielokrotnych uderzeń tłuczków. Do podnoszenia tych tłuczków używano siły wodnej.

Oś wielkiego koła, obracanego przez spadek wody, zaopatrzona była w zęby, które obracając się wraz z osią, zahaczały i podnosiły drągi. Do drągów na drugim końcu przytwierdzone były ciężkie tłuczki, które, gdy zęby puszczały drąg spadały na szmaty; wielokrotny spadek miażdżył je na masę. By ułatwić miażdżenie, szmaty poddawano uprzedniemu gniciu. Masę tę czerpano za pomocą specjalnej formy. Forma była to drewniane sito, w którym przeciągnięto lniane nici. Za każdym czerpaniem na nitkach zostawały się stałe części masy, a woda spływała. Masę tę po oschnięciu wody składano między kawałkami wołtoku, i poddawano ciśnieniu prasy.

Z masy tej tworzyły się już arkusze papieru. Potem wieszano arkusze, by je zupełnie wysuszyć.

Ten sposób fabrykacji papieru dotrwał aż do końca XVII w. Dopiero Holendrzy zmienili go. Mianowicie miażdżenie zastąpili krajaniem. W kadzi, gdzie znajdowały się materiały, przeznaczone na papier, umieszczono wielki obracający się walec. Walec ten opatrzony był nożami, które schodziły się z nożami, umieszczonymi na dnie kadzi, i krajały wszystko, co się między nie dostało. Ruch walca wprawiał w ciągły ruch masę, tak że ona stopniowo przechodziła pod noże. Sposób ten okazał się bardzo praktycznym. Noże prędzej i dokładniej miażdżyły masę i prócz tego masa stała się mocniejszą, gdyż nie było potrzeby poddawać jej gniciu.

Na początku zeszłego wieku sposób fabrykacji papieru uległ zmianom. Do wyrobu zastosowano maszynę. Maszyny uczyniły papier tańszym, a zarazem umożliwiły wyrób jego w ogromnych ilościach.

Kończąc niniejszy szkic, zastanowimy się jeszcze nad pytaniem, jak rozpoznać miejsce i wiek, w którym papier był wykonany.

Zbadanie materiału nie wiele nam powie, gdyż do XIX wieku do fabrykacji papieru używano prawie wyłącznie szmat lnianych lub z konopi; wióry drzewne używane były tylko na Wschodzie. Nic nam również nie powie format papieru, gdyż wyrabiano go w najrozmaitszych wielkościach.

Jeżeli obejrzymy dawny papier pod światło, zauważymy w nim cały szereg jaśniejszych linii, jedna obok drugiej. Linie te są to ślady nitek, umieszczonych w sicie, którym czerpano masę papierową. Nitki przeciągnięte były w kierunku długości ramy; w poprzek dodawano jedną, dwie lub trzy nitki, by pierwsze zabezpieczyć przed potarganiem.

Ślady tych nitek pozwalają nam w przybliżeniu określić wiek papieru. Papery do drugiej połowy XIV wieku wykazują ślady dwóch nitek, położonych jedna obok drugiej, grubej i cienkiej. Od wieku XIV zaczęto używać jednakowych nitek — coraz cieńszych. Grubość linii jasnych, jako śladów nitek, jest więc pewną wskazówką, w jakim czasie papier wytworzono.

Drugim środkiem, i to daleko pewniejszym, rozpoznania miejsca i czasu fabrykacji papieru, są „znaki wodne“. Od dawna, bo już od XIII wieku rozpowszechnił się zwyczaj oznaczania papieru takimi znakami. Robiono je w następujący sposób: na nitkach, w środku formy, umocowywano jakiś rysunek, zrobiony z nitek lnianych lub srebrnych; rysunek ten służył dla oznaczenia wytwórcy. Pierwotnie, gdy wyrabiających papier było nie wielu, znaki te były bardzo proste; później, gdy liczba papierników wzrosła, znaki stawały się coraz więcej skomplikowane. Wyobrażały one początkowo jakiś znak, ptaka lub zwierzę; inne herb miasta, gdzie papier był wytworzony; inne znów — inicjały lub nazwisko wytwórcy i t. p.

Obecnie istnieją dokładne kolekcje znaków wodnych ze wskazaniem miejsca i czasu, gdzie były wykonane. Porównanie znaków papieru ze znakami kolekcji wskaże nam miejsce i czas fabrykacji.

Kursy i odczyty zawodowe.

Kurs informacyjny dla funkcjonariuszów stowarzyszeń przemysłowych.

Zapowiedziany na połowę b. m. kurs informacyjny rozpocznie się w Instytucie technologicznym lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej w pomieszczeniu dnia 25. listopada br.

Termin wnoszenia podań o przyjęcie na ten kurs upływa z dniem 20 bm.

Blizsze szczegóły odnoszące się do kursu i warunków przyjęcia znajdują się w numerach 20 i 21 niniejszego pisma.

Pogadanki dyskusyjne.

W Instytucie technologicznym lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej odbywają się każdego czwartku, o godzinie 8 wieczorem pogadanki dyskusyjne o aktualnych tematach dotyczących przemysłu rekodzielniczego.

Ostatnią pogadankę na temat: Wyniki ubezpieczenia społecznego, zagał prof. dr. R. Broda, sekretarz generalny międzynarodowego Instytutu wymiany badań w dziedzinie nauk społecznych.

Nawiązując do projektu ustawy o ubezpieczeniu społecznym, który ma być niebawem przedmiotem obrad w plenum Izby poselskiej austriackiej Rady państwa, zaznaczył prelegent, że projekt ten da się najlepiej ocenić, jeżeli przeciwstawi mu się wyniki ubezpieczenia społecznego, osiągnięte w tych państwach, w których ono już istnieje.

Należałoby przytem rozróżnić dwa systemy ubezpieczenia społecznego. Według systemu obowiązującego w państwie niemieckim, oraz opartego na niemieckim systemie ubezpieczenia społecznego we Francji, opłacają datki na fundusze ubezpieczeniowe tak pracodawcy, jak i pracobiorcy; ponadto zaś fundusze ubezpieczeniowe zasila skarb państwa. Zebrane w ten sposób pieniądze służą na wypłatę premii dla ubezpieczonych. Ponieważ system ten nakłada obowiązek zasilania funduszy ubezpieczeniowych w zna-

cznej mierze na bezpośrednio interesowanych (pracobiorców) wzgl. pośrednio interesowanych (pracodawców) — skarb państwa ponosi dla funduszu ubezpieczeniowych stosunkowo małe ofiary.

System niemiecki, niemniej i francuski, opierający się tedy po większej części na wkładkach interesowanych, wymaga szerokiej administracji i kontroli, wskutek czego wielka część funduszu ubezpieczeniowych idzie na opłacenie wielkiego aparatu urzędniczego.

Ubezpieczenie społeczne w Niemczech obejmuje (z nielicznymi wyjątkami) tylko osoby zatrudnione u innych, a więc pracobiorców: gdy tymczasem projekt austriacki obejmuje także samoistne jednostki gospodarcze, jak na przykład samoistnych rękodzielników.

Przeciwstawieniem powyżej omówionego systemu jest ubezpieczenie społeczne, zaprowadzone w Australii, a następnie także według wzoru australskiego w 1907 roku w Anglii. System australski, względnie angielski, polega na tem, że ubezpieczenie społeczne nie nakłada na nikogo żadnych obowiązków składania datków, następnie na tem, że ubezpieczenie nie ogranicza się tylko do osób pracujących zarobkowo, lecz że każdy obywatel państwa, który ukończył 65, względnie 70 lat, a nie posiada własnego dochodu, wynoszącego ponad 1200 kor. rocznie, ma prawo do renty państwowej.

Ponieważ według tego systemu nikt nie jest obowiązany do składania datków, odpada konieczność kontroli świadczeń interesowanych, wskutek czego koszt administracyjny są bardzo nieznaczne. Z drugiej jednak strony skarb państwa, który w tych państwach pokrywa całe zapotrzebowanie funduszu ubezpieczeniowych, musi obracać na ten cel wielkie kwoty, wynoszące do 200 milionów rocznie. Z istoty rzeczy wynika, że na ten cel jest zużywana część podatków a to w myśl zasady, że obecnie zarobkująca młoda generacja winna starać się o utrzymanie starszej generacji, która już obecnie zarobkować nie może.

W dalszym ciągu swego referatu wspominał dr. Broda o przepisach niemieckiego, od roku 1898 obowiązującego ubezpieczenia robotników, mającego na celu zwalczanie gruźlicy, które stanowi część ubezpieczenia na wypadek niezdolności do pracy. Gdy lekarze skonstatują u robotnika pierwsze stadyum gruźlicy, kasa oddaje chorego do sanatorium gruźliczego. W ten sposób kasa stara się przywrócić takiemu robotnikowi zdolność do pracy, co jak uczy doświadczenie, także dla kasy daje wyniki korzystne. Przyjmuje się bowiem że trzymiesięczny pobyt w sanatorium równa się trzyletniemu leczeniu w domu, tak że kasa płacąc w sanatorium przez 90 dni po 5 marek, czyli 450 marek, zaoszczędza 1550 marek, gdyby bowiem wypłacać musiała robotnikowi przez trzy lata, to jest 1000 dni po 2 marki tytułem jednodniowej renty, jej świadczenie wynosiłoby 2000 marek.

W końcu swego referatu wspominał dr. Broda o istniejącem w niektórych miastach belgijskich oraz w Danii i Norwegii ubezpieczeniu na wypadek bezrobocia. Przedstawia się ono w ten sposób, iż zarządy miast względnie państw wypłacają pewne kwoty autonomicznym kasom ubezpieczeń bezrobotnych. W Anglii wcielono ubezpieczenie na wypadek bezrobocia do ogólnego ubezpieczenia na wypadek niezdolności do pracy, które to ubezpieczenie obowiązuje tam od lipca b. r. W Zurychu udziela gmina

w zimie wsparć robotnikom pozbawionym zajęcia, jest to jednak raczej wspieraniem ubogich i nie obowiązuje obdarzonych do jakichkolwiek datków.

Referent zakończył swe wywody wyjaśnieniem celów i zadań międzynarodowego Instytutu wymiany badań w dziedzinie nauk społecznych, który wydaje miesięcznik w kilku językach. Instytut zamierza zająć się obecnie także kwestyami polskimi i powołał w tym celu do życia sekcję w Warszawie, Łodzi, Kaliszu, Lwowie i Stanisławowie.

* * *

Następne pogadanki zagają:

We czwartek dnia 21 listopada koncypista Izby handlowej i przemysłowej dr. Karol Trawiński na temat: Ochrona prawna własności przemysłowej.

We czwartek dnia 28 listopada sekretarz Związku stowarzyszeń przemysłowych Juliusz Starkel na temat: O uczniach rękodzielniczych.

Pogadanki odbywają się w Instytucie technologicznym lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej, przy ulicy Bourlarda l. 5. co czwartku o godzinie 8. wieczorem. Wstęp bezpłatny.

Ze względu na aktualność spraw, będących przedmiotami pogadanek, Instytut zaprasza rękodzielników do najliczniejszego udziału.

Władze wojskowe a rękodzieło.

Podajemy poniżej trzy wypadki z ostatnich czasów, w których sfery rękodzielnicze czuły się dotknięte w swych interesach ze strony władz wojskowych. Jak z niniejszego zestawienia wynika, udało się interwencji lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej zapobiedz, aby w przyszłości władze wojskowe wyrządzały przemysłowcom rękodzielniczym szkody. Z drugiej strony wynika, że jeżeli sfery rękodzielnicze czują się pokrzywdzone tem lub owem postępowaniem jakiegokolwiek władzy, to winny odnosić się we własnym interesie do czynników i instytucji powołanych do obrony i ochrony interesów naszego przemysłu z prośbą o interwencję.

Jak wiadomo istnieje we Lwowie strejk czeladników i czeladnic krawieckich, zajętych w pracowniach krawiectwa damskiego oraz strejk czeladników krawieckich zajętych w pracowniach trudniących się wyrobem mundurków studenckich. W czasie strejku przyjął 30 pułk piechoty, załogujący we Lwowie większą liczbę strejkujących czeladników do pracy, dając im zajęcie w warsztatach wojskowych.

Na zażalenie lwowskiego stowarzyszenia przemysłowego krawców, odniosła się lwowska Izba handlowa i przemysłowa z przedstawieniem do komendy 30 pułku, wskazując, że strejk jest walką gospodarczą między majstrami a czeladnikami która winna się załatwić między temi dwiema grupami bez jakiegokolwiek udziału innej strony. Zwłaszcza przysparzanie czeladnikom zarobku w czasie strejku musi wyjść na niekorzyść majstrów.

Komenda 30 pułku piechoty odpowiedziała na powyższe przedstawienie, że przyjęła czeladników z braku dostatecznej liczby profesjonalistów, gdy jednak przyjęcie czeladników krawieckich mogłoby mieć pewien wpływ na trwanie strejku, natychmiast ich oddała.

Podobny wypadek miał miejsce w 58 pułku piechoty, załogującym w Stanisławowie. I w tym wypadku

stowarzyszenie przemysłowe krawców w Stanisławowie wniosło na ręce Izby zażalenie, że komenda powyżej wspomnianego pułku przyjęła do warsztatów wojskowych czeladników krawieckich. Wskutek tego warsztaty wojskowe nie tylko, że czynią rękodzielniczym krawcom konkurencję ale ponadto odbierają im czeladników i to w czasach tak dotkliwego braku sił roboczych.

Wreszcie stowarzyszenie przemysłowe masarzy w Stanisławowie odniosło się z zażaleniem, że pułki załogujące w Stanisławowie biją we własnym zarządzie nierogaciznę i mięso niepotrzebne dla menaży sprzedają oficerom i podoficerom jak niemniej, że wyrabiają wędliny i te także sprzedają. Obecnie wydała komenda korpuśna zarządzenie, że nie wolno sprzedawać ani mięsa ani wędlin, osobom nie stołującym się w mezażach.

Zmiany w stanie przemysłów.

W miesiącu października b. r. wydał Magistrat miasta Lwowa, jako władza przemysłowa, następujące uprawnienia przemysłowe :

a) karty przemysłowe :	
na cukiernictwo	1
„ fryzyerstwo	3
„ krawiectwo męskie	5
„ „ damskie	2
„ malarstwo	1
„ rzeźnictwo	2
„ ślusarstwo	1
„ stolarstwo	1
„ szewstwo	7
„ tapicerstwo	1
b) koncesye :	
na budownictwo	1
„ murarstwo	1
„ studniarstwo	1

W miesiącu października b. r. złożono u władzy przemysłowej następujące uprawnienia przemysłowe i tem samem zgłoszono zaprzestanie wykonywania we Lwowie odnośnych przemysłów :

a) karty przemysłowe :	
na fryzyerstwo	2
„ krawiectwo damskie	1
„ malarstwo	1
„ modniarstwo	1
„ nożownictwo	1
„ ślusarstwo	1
„ szewstwo	1
b) koncesye :	
na instalatorstwo	1

Wobec tego w październiku b. r. p r z y b y ł o we Lwowie :

a) przedsiębiorstw rękodzielniczych : 1 cukiernicze, 1 fryzyerskie, 1 krawiectwa damskiego, 5 krawiectwa męskiego, 2 rzeźnicze, 1 stolarskie, 6 szewskich i 1 tapicerskie;

b) przedsiębiorstw koncesyonowanych : 1 budownicze, 1 murarskie i 1 studniarskie.

W październiku b. r. u b y ł o we Lwowie :

a) przedsiębiorstw rękodzielniczych : 1 modniarskie i 1 nożownicze ;

b) przedsiębiorstw koncesyonowanych : 1 instalatorskie.

Krajowa komisya przemysłowa.

Plenarne posiedzenie krajowej komisji przemysłowej odbyło się w sobotę dnia 9 bm. przy licznych udziale członków, a pod przewodnictwem marszałka kraju hr. Gołuchowskiego, który na wstępie poświęcił gorące wspomnienie śp. hr. Stanisławowi Badeńmu. Członek komisji p. W. Biechoński wspomniął następnie o zgonie śp. dyr. Szydłowskiego, a uczciwszy jego pamięć i zasługi, zgłosił wniosek o wyjednanie u Sejmu odpowiedniego zaopatrzenia pozostałej po nim rodziny.

Przed porządkiem dziennym przyjęła komisya wniosek p. Bandrowskiego, aby komitet przemysłowy w odpowiedni sposób reagował na zarzuty, podnoszone przeciwko komisji w sprawie popierania przemysłu krajowego.

Po przejściu do porządku dziennego sprawozdawca komitetu węglowego dr. Benis referował o dziejach i obecnym stanie przemysłu galicyjskiego. W znakomitym swym referacie wskazywał on na walkę konkurencyjną, jaką węgiel galicyjski toczyć musi z węglem pruskim i na niebezpieczeństwo, grożące krakowskiemu zagłębieniu i krajowi wskutek rozpanoszenia się w niem obcych, przez nabywanie wyłączności.

Nad referatem tym wywiązała się dłuższa dyskusya, której wynikiem było przyjęcie wniosków referenta w kierunku zmiany § 23 a) noweli górniczej i akcyi finansowej kraju, tudzież wniosku dr. Rutowskiego: „Komisya przemysłowa uznaje wszystkie dotychczasowe usiłowania na polu reformy ustawodawstwa górniczego za niedostateczne i domagać się musi zmian zasadniczych, zdolnych zapewnić państwu, krajom i gminom przewłaszczenie pokładów węgla“.

Następnie członek komisji p. Nawratil zdawał sprawę z kursów: młynarskiego we Lwowie, dla monterów elektrycznych w Borysławiu, które dały znakomite rezultaty, tudzież szkół szewskich w Starym Sączu i szkoły hafciarskiej w Makowie.

P. Pawłowski przedstawił wyniki lustracyi przedsiębiorstw przemysłowych, korzystających z pożyczek funduszu przemysłowego. Zlustrowano następujące przedsiębiorstwa: 1) Salik i Reifer, fabryka wstążek w Jarosławiu. Puszczona w ruch w marcu 1911, okazuje widoczny rozwój. Produkowała ona dotychczas tylko wstążki „jedwabne“, obecnie przystępuje także do produkcyi wełnianych. 2) Hudes i Berckelhammer fabryka prawideł szewskich w Tarnowie. Jej urządzenia techniczne są nowoczesne. 3) Hofstätter i Sp., fabryka podków, łańcuszków, blaszanek itp. uległa zniszczeniu przez pożar. Obecnie ze znacznym rozszerzeniem przebudowuje się w Podgórzu. 4) Fabryka Potaschmanna w Tarnowie, okazuje postępy i dodatni rozwój. 5) Fabryka wyrobów metalowych Sulikowskiego w Dębniakach, będzie przeniesiona i rozwija się bardzo dobrze. 6) Fabryka papy dachowej papieru pakowego i cukrowego w Wadowicach, dobrze się rozwija. 7) Związek handlowo przemysłowy katolickich krawców w Krakowie, wykazuje wprost niebywały rozwój.

O stanie obecnym funduszu przemysłowego referował dr. Zgórski. Posiada on obecnie do dyspozycyi zaledwie 125.000 K; w pierwszym kwartale 1913 r., wliczając dotacyę kraju i państwa, okaże się w porównaniu z promesami, które mają być w tym czasie zrealizowane, niedobór około 425.000 K.

Z kolei uchwalono zaproponować Wydziałowi

krajowemu udzielenie pożyczek z funduszu przemysłowego: 1) fabryce świec w Przemyśle 12.000 K; 2) stolarni w Podwołoczyskach 12.000 K; 3) fabryce wyrobów metalowych w Krakowie 230 000 K, po spłaceniu poprzednich pożyczek; 4) fabryce wyrobów żelaznych w Podgórzu 180.000 K; 5) fabryce wstążek w Jarosławiu 40.000 K; 6) fabryce papieru do kopiowania we Lwowie 15 000 K; 7) fabryce kartonaży w Tarnowie 15.000 K; 8) drożdżarni na Zamarstynowie 200.000 K; fabryce pieczywa 250.000 K; 10) Towarzystwu kuśnierzy i białoskórników w Tyśmienicy 125.000 K; 11) Towarzystwu kapeluszników w Myślenicach 207.000 K; 12) drukarni we Lwowie na wydawnictwo modlitewników, biblii i pism proroków z przekładem polskim obok tekstu hebrajskiego 30.000 K.

Na wniosek dr. Szarskiego uchwaliła komisja wezwanie do Wydziału krajowego o dalszą subwencję dla komitetu wystawy architektonicznej w Krakowie, a na wniosek prof. Pawlewskiego polecono Wydziałowi krajowemu rozpatrzyć sprawę rozpisania konkursu na opracowanie monografii „O glinach krajowych pod względem technicznym, chemicznym i ewentualnie geologicznym.”

Przyspieszenie wypłat należności za dostawy państwowe.

Sfery przemysłowe czynią zazwyczaj usilne starania, aby ich przedsiębiorstwom przyznano udział w dostawach państwowych.

Państwo jest bowiem nie tylko jednym z największych odbiorców wytwórstwa przemysłowego lecz ponadto sfery przemysłowe uważają państwo względnie władze państwowe za pewnego i solidnego odbiorcę. Wreszcie okoliczność, że przedsiębiorstwo ma udział w dostawach państwowych, nadaje temu przedsiębiorstwu pewną markę sprawności i zdolności wytwórczej mającą walor w świecie przemysłowym.

Gdy zwłaszcza w ostatnich czasach przemysł galicyjski, tak większy jak i drobny, ma wskutek celowych starań i zabiegów instytucji powołanych do popierania i ochrony jego interesów, co raz większy udział w dostawach państwowych, stały się te dostawy ważnym czynnikiem ekonomicznym w istnieniu i rozwoju krajowej produkcji przemysłowej. Jednakowoż gospodarczą wartość tych dostaw dla naszego przemysłu osłabia okoliczność, że władze państwowe zwlekają często z wypłatą należności za dostarczone dostawy.

Jeżeli tę okoliczność odczuwają przykro sfery przemysłowe w czasach normalnych stosunków kredytowych, to tem bardziej przykro muszą ją odczuwać dostawcy państwowi w czasach obecnych, kiedy uzyskanie jakiegokolwiek kredytu ostatecznie nawet cesya pretensyi na możliwych warunkach są prawie że wykluczone.

Te względy spowodowały lwowską Izbę handlową i przemysłową do odniesienia się z przedstawieniem do prezydenta ministrów Stürgkha. W przedstawieniu swem wskazała Izba lwowska na obecną depresję, jaka panuje w kraju z powodu utrudnień i ograniczeń kredytowych, depresję, która o ileby jeszcze dłużej potrwała, mogłaby spowodować w kraju a zwłaszcza w okręgu Izby ekonomiczną katastrofę,

W szczególności wskazuje Izba lwowska na konsekwencje, jakie z istoty rzeczy musi za sobą pociągnąć obecna sytuacja, skoro ograniczanie kredytu zamieniło się na odmawianie kredytu a z drugiej strony zaniepokojenie ludności skłania ją do wycofywania wkładek oszczędności.

Sytuacja ta nie mogła pozostać i nie pozostała bez ujemnego wpływu na stosunki handlowe i przemysłowe w kraju. Cały szereg zwłaszcza młodszych przedsiębiorstw przemysłowych i budowlanych, mimo że zostały założone na zdrowych podstawach i mimo, że czynią wszelkie wysiłki aby uczynić zadość swym zobowiązaniom, jest zagrożony ruiną, której skutki dadzą się odczuć niewątpliwie nie tylko samym tym przedsiębiorstwom, lecz także całej masie innych przedsiębiorstw, związanych z pierwszymi stosunkami handlowymi. Niemniej cierpiałyby na tej ewentualności liczne rzesze robotnicze, któreby wskutek zastoju utraciły możność zarobkowania.

Następnie wskazuje Izba, że obecną depresję zwiększa jeszcze okoliczność, że liczny zastęp przemysłowców, którzy z na wstępie omówionych powodów czynili wielkie starania uzyskania dostaw państwowych, nie otrzymuje na czas wypłaty należności za dostarczone dostawy. Wskutek zwłoki napewno spodziewanych wpływów gotówki, nie mogą przemysłowcy biorący udział w dostawach państwowych czynić zadość swym zobowiązaniom, co naraża te sfery przemysłowe na znaczne straty.

Obecna tedy sytuacja jest wpływem nie tylko bardzo znacznego zmniejszenia się źródeł kredytowych lecz także postępowania władz państwowych, które zamiast przychodzić przemysłowi w tak krytycznej chwili z pomocą, zwlekają z wypłatą należności, do czego winnyby się czuć obowiązane nie tylko z tytułu zwykłych stosunków między odbiorcą a dostawcą lecz także i to w większej jeszcze mierze z uwagi na obecne warunki ekonomiczne.

Ponieważ wszelkie dotychczas podejmowane starania i środki nie zdołały przynieść poprawy obecnych stosunków, spada na państwo i rząd obowiązek energicznej ingerencji, któraby zapobiegła grożącej katastrofie.

Ze względu tedy na to, Izba lwowska uprasza prezydenta ministrów, aby zwrócił uwagę na panujące obecnie w kraju a w szczególności w okręgu Izby lwowskiej stosunki finansowe i gospodarcze i aby drogą odpowiednich zarządzeń sprawił, aby bank krajowy i inne instytucje finansowe w kraju, zostały wydatnie zasilone funduszami państwowymi, niemniej aby Bank austro-węgierski czynił zadość potrzebom kredytowym instytucji finansowych i poszczególnych przedsiębiorstw przemysłowych i handlowych w kraju. Ponadto Izba lwowska uprasza prezydenta ministrów, aby w porozumieniu z ministrami resortowymi wydał władzom państwowym polecenie, aby te władze bez zwłoki likwidowały i wypłacały należności dostawcom.

Równocześnie Izba lwowska odniosła się do ministrów skarbu Zaleskiego i Długosza oraz prezydium Koła polskiego z prośbą o poparcie omówionych powyżej postulatów w sprawie zarządzeń celem uzdrowienia obecnych stosunków finansowych w kraju.

Byłoby rzeczą nadzwyczaj pożądaną, aby sfery przemysłowe, które mają pretensje do władz państwowych z tytułu dostarczonych dostaw, odnosiły się w tej sprawie do lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej,

której w ten sposób interesowane sfery umożliwią we własnym swoim interesie interwencję pod względem przyspieszenia wypłat za dostarczone dostawy.

* * *

Jak się dowiadujemy w ostatniej chwili, interwencja lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej odniosła pożądany skutek, gdyż prezydent ministrów baron Stürgkh rozesał, ze względu na obecne położenie w Galicyi, cyrkularz do poszczególnych ministerstw, wzywający, by należytości, należące się przedsiębiorcom za wykonanie robót lub dostawy dla państwa, były w jak najkrótszym czasie likwidowane i wypłacone.

Krajowy wiec rękodzielników i przemysłowców we Lwowie 24. listopada 1912.

Izba stowarzyszeń rękodzielniczych we Lwowie, i Związek samoistnych kupców i przemysłowców w porozumieniu ze Związkami stowarzyszeń przemysłowców w Krakowie, Tarnowie, Rzeszowie, Nowym Sączu, Przemysłu, Jarosławiu, Stanisławowie i Kołomyi, z tow. rękodzielników i przemysłowców w Przemysłu i krajowym Związkiem szynkarzy w Galicyi — zwołują na niedzielę 24. listopada b. r. do sali ratuszowej o godz. 10. rano

Wiec krajowy

na którym omówiona ma być sprawa reformy wyborczej do sejmu i żądania rękodzielników co do przyznania mandatów dla Związków stowarzyszeń przemysłowców.

Na wiecu wygłoszonym zostanie referat p. t. „Zorganizowani rękodzielnicy wobec reformy wyborczej do Sejmu.“

Wobec tego, że sprawa ta jest dzisiaj najważniejszym postulatem stanu rękodzielniczego, wszystkie wyżej wymienione organizacje wzywają do jak najliczniejszego przybycia na wiec.

Zaproszenia wysłane zostaną w d. 16. bm. gdyby nawet jakieś stowarzyszenie zaproszenia nie otrzymało, mimo to delegaci powinni się jawić na wiecu.

Z Izby stowarzyszeń rękodzielniczych.

Onegdaj odbyło się posiedzenie wydziału Izby, jako Związku stowarzyszeń przemysłowców pod przewodnictwem prezesa Schirmera a w obecności radcy magistratu p. Kwiatkowskiego i Instruktora Ministerstwa handlu dla stow. przem. p. Hoszowskiego.

Referenci poszczególnych spraw Ohly naczelnik biura i sekretarz Starkel przedstawili sprawy będące na porządku dziennym.

Na żądanie rady szkolnej krajowej oświadczono się przychylnie za udzieleniem licencji na szkołę krawiectwa damskiego i kroju, z tego wyjątkowego względu, iż petentka posiada od lat 19 już kartę przemysłową na krawiectwo, ukończyła specjalne kursa krawiectwa damskiego i wogóle daje gwarancję należytego prowadzenia takiej szkoły.

Również zaopiniowano przychylnie prośbę o zezwolenie na otwarcie szkoły dla wyrobów trykotarsko-pończosznicy, wychodząc z tego założenia, że przemysł ten wymaga poparcia, gdyż prawie całe zapotrzebowanie tych wyrobów obecnie pokrywa się za granicą. Zasadniczą dyskusję wywołała sprawa zaopiniowania podań o przyznanie stypendyów uczniom państwowej szkoły przemysłowej z fundacji miejskiej, ku uczeniu 40 letnich rządów cesarza.

W myśl aktu fundacyjnego stypendya te przeznaczone być mogą tylko dla uczniów państwowej szkoły przemysłowej — gdy jednak jest wielu uczniów u poszczególnych majstrów, którzy zasługują bardzo na pomoc w nauce, uchwalono w myśl wniosku prezydium poczynić starania celem zmiany aktu fundacyjnego w ten sposób, aby ze stypendyów tych mogli korzystać także uczniowie zatrudnieni u majstrów, o ile kwalifikacje ich będą odpowiednie i o ile właściwe stowarzyszenie względnie Związek poleci ich prośby do uwzględnienia

Równocześnie z tą sprawą traktowano zmianę aktu fundacyjnego z fundacji śp. Józefa Malinowskiego, która corocznie przeznaczona kilka zasiłków dla uczniów rękodzielniczych w wieku od 12—16 lat.

Ponieważ obecnie kończący naukę lub nawet po ukończeniu szkoły ludowej zapisujący się do nauki jest często starszy to z zasiłku tego korzystać nie może, gdy zaś do rękodzieła nie przyjmuje się uczniów niżej lat 14, uchwalono poczynić starania o zmianę tej granicy wieku a mianowicie na lat 14—18.

Prośbę spółki szewców we Lwowie o pożyczkę przemysłową z funduszu miejskiego zaopiniowano w myśl wniosku referenta przychylnie.

Następnie naczelnik biura zdał sprawozdanie z wyniku licytacji ofertowej na budowę domu Izby.

Sprawa ta nie została jeszcze przez komitet budowy rozstrzygniętą — gdyż wynik jej nie odpowiadał intencjom Izby, która rozpisując licytację na roboty poszczególnie, miała zamiar oddać te roboty poszczególnym majstrom. Niestety z 10 ofert jakie wpłynęły tylko trzech majstrów oferowało na roboty poszczególne, reszta to oferty na budowę całości gmachu.

W sprawie tej nie powzięto na razie żadnej decyzji, odraczając ją do następnego posiedzenia.

J. St.

Wolne posady.

Biuro pośrednictwa pracy w Brodach poszukuje: 2 uczniów do introligatora; 1 ucznia do elektromontera.

Biuro pośrednictwa pracy we Lwowie poszukuje: 2 czeladników kowalskich; 2 czeladników blacharskich; 1 pozłotnika; 1 elektromontera; 1 czeladnik stolarskiego; 2 czeladników szewskich; 1 czeladnika introligatorskiego; 4 uczniów do introligatora; 2 uczniów do drukarni; 4 uczniów do stolarza; 2 uczniów do szewca; 2 uczniów do blacharza; 4 uczniów do kowali.

Odpowiedzi Redakcyi umieścimy w następnym numerze.

Wydawca: Instytut technologiczny Izby handlowej i przemysłowej we Lwowie.

Redaguje: Komitet redakcyjny w którego skład wchodzi obok Instytutu i Związku stowarzyszeń delegaci Wydziału krajowego, c. k. Rady szkolnej krajowej, Izby handlowej i przemysłowej, Miejskiego muzeum przemysłowego i c. k. Instruktor Ministerstwa handlu dla stowarzyszeń przemysłowców.

Redaktor odpowiedzialny: Henryk Eile.

Alojzy Hübner

Lwów, Rynek I. 38.

Pod czarnym psem.

Filia: Gródecka I. 14.

Skład fabryczny farb, likierów, pokostów, chemikali, materiałów technicznych, budowlanych i dla potrzeb domowych, artykułów domowych i chirurgicznych.

Masa woskowa, Masa francuska, Lakier na podłogę, Pędzle, Linoleum, Ceraty, Rogózki, Chodniki kokosowe itp. Farby do robót artystycznych, olejne, akwarelowe i tuszowe, Pędzle, Palety, Wernisy, Stalugi, Płótna malarskie, Wyroby z drzewa do pomalowania. Terrakota.

Węże gumowe, Węże parczane, Gurty konopne, Płyty gumowe, Płyty asbestowe. Pakunki gumowe, lojowe i federweisowe. Pasy do maszyn, Ragozyna, Waselina, Smarowidła, Środki desinfekcyjne, Karbolineum, Antimerulion, Cement, Gips, Kit, Tektury do krycia dachów, Ter drzewny i pogazowy. Płyty izolacyjne.

ARTYKUŁY TOALETOWE.

Wszelkie wyroby szczotkarskie, Trzepaczki, Piórka, Miotełki, Śmieciarki, Mieszki, Rogózki, Krochmal, Farbka, Soda, Świece, Oliwa do palenia, Knotki, Świece nocne, Zacherlin, Proszek Andela, Rozpylacze i t. p. inne artykuły.

Zamówienia skutecznia się odwrotną pocztą.

Cenniki na żądanie gratis i franko.

Telefon Nr. 231.

Telefon Nr. 231.

Fabryka pilników H. Mączyńskiego

we Lwowie, Żółkiewska 145.

Przyjmuje do nasiekania stare pilniki, wyrabia i utrzymuje na składzie wszelkie gatunki pilników, tarników (raszpli) z najlepszej stali. Ceny przystępne. — Cenniki i oferty na żądanie gratis.

Maszyny do obrabiania drzewa Framag

zawdzięczają dobrą reputację swej ogólnie w kołach fachowych uznanej pomysłowej konstrukcji i najwyższej pewności ruchu. Cennik darmo i opłatnie. — Wizyta inżyniera specjalisty na żądanie bezpłatnie. — Ceny umiarkowane. Dogodne warunki spłaty

Hch. WEISS

Wiedeń X/l. Laxenburgerstrasse 75.

Wystarczą tylko

- - argumenty - -

żeby się przekonać, że

najlepszy i najtańszy

Towar żelazny

DLA PRZEMYSŁU I RĘKODZIEŁA

dostarcza

JAN SCHUMANN

Lwów, ul. Pańska 23/19.

Hurtowny skład towarów żelaznych

o r a z

Fabryka przyborów dla gospodarstwa domowego

1) argument: Rok założenia 1808 (104 lat rozwoju), 2) argument: Obszar magazynów 2400 m² powierzchni, 3) argument: Skład personalu handlowego i przemysłowego obejmuje przeszło 120 osób, 4) argument: Olbrzymi zbiór listów pochwalnych do przegłędnięcia.

Druki i pieczętki wykonywa



-- gustownie i starannie --

KEPIK

poleca

Mleczarnia Przeworska

A. Ks. Lubomirskiego i St. hr. Mycielskiego

:: Lwów, ul. Polna liczba 25. ::

Telefon 835.

K. i M. WAJDOWSKI

Lejarnia i pracownia wyrobów metalowych

Lwów, ulica Bema 17.

Wykonuje i poleca: Armatury parowe, wodociągowe, gazowe, gorzelniane, browarowe, łożenne i t. p. Odlewy metalowe wszelkiego rodzaju z brązu, mosiądzu, cynku itp.

Maszyny na raty wszystkich systemów oraz pończosznice :: :: poleca



A. MALIMON

Lwów, ulica Wałowa 9.

Nauka szycia, haftu i pończosznictwa bezpłatnie. — Nabywcom maszyn pończosznich gwarantuje roboty. —

Warsztat reparacyjny we własnym zarządzie

Cenniki darmo i opłatnie.

P. T. Panom samoistnym przemysłowcom

poleca

Zegarki kieszonkowe

Zegary ściennie

Budziki i t. p.

z najznakomitszych fabryk szwajcarskich, francuskich i amerykańskich

Bizuterię złotą i srebrną

po najniższych cenach, także

na spłaty ratalne.

Reperacje wykonywa szybko i najdokładniej
zegarmistrz

Maryan Dajewski

we Lwowie przy ul. Grodeckiej 2 B.

(Dom katolicki).

Rok założenia 1892.

SZYNKI I WĘDLINY

uznane ogólnie za najlepsze poleca
elektryczna Fabryka wędlin

FRANCISZKA ICHNIEWSKIEGO

Lwów, ulica Zimorowicza 1.

Wysyłki na prowincję skutecznia się
odwrotnie.

TELEFON Nr. 427

Prazdrój Janowski!

Nj znakomitsze miody pitne

w beczkach i butelkach

poleca firma

S. BLATT

w Janowie obok Lwowa.

Specjalny stary butelkowy miód à la Malaga.