

Rękodzielnik

Rok I.

Lwów, 1. grudnia 1912.

Nr. 23.

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.

Przewodnik dla Krawców

A. Samarzewski

Król Huta (Königshütte O. | S.)

TREŚĆ: Historia krawiectwa — Sztuka w krawiectwie. — Mody. — Urządzenie praktyczne pracowni. — Krawiec jako kupiec. — Towaroznawstwo. — Przykłady. — Praktyczne rady. — Miary. — Kalkulacja itd. Jako dodatek: Najlepszy ułatwicz nauki kroju dla samouków.

== Cena 2 kor. 10 halerzy. ==

Prospekt darmo.

Książki tej nie powinno brakować u żadnego fachowca.

WPISY do c. k. szkoły rzemiosł budowlanych w Jarosławiu :

- I. na oddział dla murarzy, cieśli i kamieniarzy,
- II. do zawodowej klasy przem. uzupełniającej

odbędą się w dniach 2., 3 i 4. listopada br. od godz. 9—12 przed południem, w nowym budynku szkolnym (ul. Poniatowskiego, I p.

Na oddział wymieniony pod I. przyjęci być mogą tylko **pomocnicy**, a więc tylko tacy kandydaci, którzy się wykażą świadectwem ukończonej nauki praktycznej w jednym z wymienionych zawodów budowlanych,

do zawodowej klasy przem. uzupełniającej mają wstęp ci uczniowie zawodu murarskiego, ciesielskiego, kamieniarskiego i studniarskiego, którzy ukończyli I. klasę ogólnej szkoły przem. uzupełniającej.

Do wpisu należy zgłosić się **osobliście** i przedłożyć:

- a) metrykę urodzenia,
- b) świadectwo wyzwolein,
- c) ostatnie świadectwo szkolne,
- d) świadectwo moralności.

Dyrekcya.

crus. 3474/1/23.

Rękodzielnik

Rok I.

Lwów, 1. grudnia 1912.

Nr. 23.

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 redakcji i administracji: 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.

Stanisław Ciuchciński

W ubiegłym tygodniu zmarł ś. p. Stanisław Ciuchciński, majster blacharski, prezydent miasta Lwowa, poseł na Sejm krajowy, członek Izby handlowej i przemysłowej, członek krajowej komisji dla spraw przemysłowych, członek przybocznej Rady c. k. Ministerstwa robót publicznych dla spraw przemysłu rękodzielniczego, członek przybocznej Rady przemysłowej c. k. Ministerstwa handlu, członek kuratorji miejskiego Muzeum przemysłowego itd.

Ś. p. Ciuchciński był jednym z tych przemysłowców, którzy — już jako szeregowcy przeznaczeni są niejako do roli wodzów wśród swoich współzawodowców.

Urodzony w r. 1843, wstąpił mając lat 14, na naukę zawodową do majstra blacharskiego Ferdynanda Weicha. Po wyzwoleniu na czeladnika w 1861 roku, pracował zmarły u Weicha przez dwa dalsze lata w charakterze czeladnika, aż do wybuchu powstania.

Uwolniony z więzienia, udał się śp. Ciuchciński, ówczesnym zwyczajem, celem uzupełnienia zawodowego wykształcenia do Wiednia, Berlina, Linczu, Monachium, Drezna i Hamburga. — Po powrocie do kraju, otworzył we Lwowie w roku 1867 pracownię blacharską, którą prowadził aż do 1910 roku. Złożywszy kartę przemysłową na blacharstwo, podarował pracownię trzem swoim długoletnim czeladnikom.

Przez czas 43 letniej pracy zawodowej wyzwolił śp. Ciuchciński 31 uczniów. Kiedy obchodził w r. 1907 czterdziestoletni jubileusz pracy zawodowej, zgromadziło się koto jubilatą 27 byłych jego uczniów, którzy wszyscy obecnie są już majstrami. Każdy z tych uczniów pozostawał i po wyzwoleniu w pracowni zmarłego, a nie były rzadkością wypadki, że zatrudniał czeladników po 20 i 30 lat.

W 1872 roku został śp. Ciuchciński wybrany członkiem wydziału, a w roku 1877 przełożonym Stowarzyszenia przemysłowego blacharzy.

Zmarły uchodził za jednego z najlepszych zawodowców, dzięki czemu pracownia jego dobrze się rozwijała. Był on także dostawcą robót blacharskich dla kolei państwowych. Z większych gmachów we Lwowie, w których wykonał roboty blacharskie, należałoby wymienić: dworzec kolejowy, dawną szkołę przemysłową, pałac Potockich, kilka gimnazyjów itd. Ostatnią większą pracą śp. Ciuchcińskiego było przed 3 laty pokrycie dachu katedry, oraz dorobienie olbrzymich blaszanych wazonów w miejsce dotychczasowych kamiennych. Na wystawie krajowej w roku 1877 otrzymał za wystawione wyroby medal brązowy, zaś na wystawie prac uczniów rękodzielniczych w r. 1910 list pochwalny.

W r. 1885 został śp. Ciuchciński wybrany członkiem Izby handlowej i przemysłowej, w której aż do chwili śmierci, nieprzerwanie przez 27 lat zasiadał. Był w radzie Izby długoletnim przewodniczącym sekcji przemysłowej.

Jako delegat Izby, był zmarły członkiem przybocznej rady ministerstwa robót publicznych dla spraw rękodzielniczych, oraz członkiem przybocznej rady ministerstwa handlu dla spraw przemysłowych i zastępcą członka państwowej rady kolejowej. W 1900 r. brał z ramienia Izby udział w urzędzonej przez ministerstwo handlu ankiecie w sprawie kredytu rękodzielniczego.

Dalej wybrany został członkiem krajowej komisji przemysłowej i członkiem kuratorji Instytutu technologicznego, oraz miejskiego Muzeum przemysłowego. Aczkolwiek praca zawodowa zajmuje zmarłemu wiele czasu, bierze w pracy powyższych instytucji żywy udział i należy do najpracowitszych i najpilniejszych ich członków.

Niema ważniejszej sprawy, tyżającej się interesów przemysłu rękodzielniczego, w którejby śp. Ciuchciński nie współdziałał. I tak: na pamiętnym wiecu rękodzielniczym w 1885 r. referował o sprawie konkuren-

cyi, jaką rękodzielnikom wytwarzają zakłady karne; w 1894 r. należał do deputacyi, która bawiącemu we Lwowie cesarzowi przedłożyła petycję w sprawie zmiany ustawy przemysłowej; był jednym z referentów na VI. wiecu rękodzielników z całego państwa w Wiedniu, w 1899 r.; prezesem pierwszej wystawy prac uczniów rękodzielniczych w 1905 r.; od 1895 do 1910 r. dyrektorem Stowarzyszenia wzajemnej pomocy rękodzielników i przemysłowców mieszczan lwowskich i t. d.

Już to pobieżne zestawienie działalności ś. p. Ciuchcińskiego na polu przemysłowym wykazuje, jak zasłużonym był on pracownikiem. A każdą godność uważał za ważny i odpowiedzialny obowiązek, który spełniać należy sumiennie i gorliwie. To też strata, jaką nasze rękodzieło ponosi przez zgon jego, jest wprost ogromna.

Piękną cechą charakteru zmarłego było, że mimo tak wielu zaszczytów i godności, jakie piastował, pamiętał zawsze i wdzięcznie o swym zawodzie i że dumny był z tego zawodu. Świadczą o tem wypowiedziane przez zmarłego w r. 1909 słowa: „Jeżeliby mi ktoś zarzucił, że jestem złym prezydentem, tobym nic nie powiedział, bo trudno być dla wszystkich dobrym prezydentem — lecz gdyby mi ktoś zarzucił, że jestem złym blacharzem, tobym mu... bo na tem, to ja się znam“.

Cześć pamięci zasłużonego obywatela i rękodzielnika.

Krajowy wiec rękodzielników i przemysłowców.

W niedzielę dnia 24 listopada br. odbył się we Lwowie w sali ratuszowej, wiec rękodzielników i przemysłowców z całego kraju w sprawie przyznania stanowiu rękodzielniczemu, tej liczby mandatów do Sejmu krajowego, która należy się temu stanowi ze względu na jego liczebne i społeczne stanowisko w kraju.

Jak wiadomo projekty sejmowej reformy wyborczej przyznają krajowemu rękodziełu 2 mandaty a to tworząc „kuryę Izb rękodzielniczych“. W myśl tych projektów miałyby Izby rękodzielnicze we Lwowie i w Krakowie wysłać do Sejmu po jednym pośle. Natomiast sfery rękodzielnicze domagają się, aby prawo wyboru posłów przyznać nietylko Izbom rękodzielniczemu lwowskiej i krakowskiej, ale także innym Związkom stowarzyszeń przemysłowych, których w kraju istnieje obecnie dziewięć. W ten sposób domagają się sfery rękodzielnicze 9 mandatów do Sejmu.

W wiecu brali udział delegaci całego szeregu stowarzyszeń przemysłowych oraz Związku stowarzyszeń z całego kraju i tem samem zadokumentował świat rękodzielniczy, iż uważa sprawę reformy wyborczej a w szczególności sprawę przyznania rękodziełu odpowiedniej liczby mandatów za sprawę aktualną i bardzo doniosłego znaczenia. Poważny nastrój, jaki panował na wiecu, świadczył że uczestnicy zdawali sobie sprawę z ważności obrad, których ewentualne pomyślne wyniki mogłyby rzeczywiście przyczynić się do podniesienia powagi krajowego rękodzieła. Że reforma wyborcza, uwzględniająca w większej aniżeli dotąd mierze udział przedstawicieli stanu rękodzielniczego w Sejmie krajowym, jest głęboko odczuty postulatem całego naszego świata rękodzielniczego, świad-

czy okoliczność, że najmniejsze nawet stowarzyszenia przemysłowe wysłały na wiec swych delegatów. Ponadto brali udział w wiecu posłowie dr. Jahl, dr. Stęśłowicz, dr. Löwenstein i dr. Lisiewicz. Nieobecność swą usprawiedliwili posłowie dr. Głabiński, dr. Battaglia i dr. Kolischer.

Zebranych uczestników powitał prezydent miasta Lwowa Neumann, który wyraził jako przemysłowiec radość, że wiec zebrał się we Lwowie, mieście, w którym mieszczaństwo wskutek roztropnej polityki oraz solidarności, uzyskało znaczny wpływ na zarząd miasta. Mowca uznaje konieczność upomnienia się o prawo decydowania w Sejmie krajowym, a to tem bardziej, że stan produkujący, o którym się tyle mówi i pisze nie ma wpływu na ustawodawstwo krajowe, odnoszące się do spraw przemysłowych. Aby osiągnąć pomyślne pod tym względem wyniki, potrzeba wiele wytrwałości i solidarności, gdyż w ten sposób jedynie będzie można zdobyć lepszą przyszłość dla rękodzieła.

Następnie zagał obrady wiecu prezes lwowskiej Izby rękodzielniczej Schirmer, który wskazał na okoliczność, że walka o zdobycie większej liczby mandatów jest ciężką i wymagającą wielkich wysiłków. Podjęcie tej walki jest jednak koniecznem, gdyż tak ważny stan w społeczeństwie nie posiada dotąd w Sejmie swego zastępstwa. Dzień, w którym się wiec odbywa, jest dniem historycznym, albowiem może przynieść stanowi rękodzielniczemu wielką zmianę w dotychczasowym jego stanowisku wobec kraju. Ponadto będzie ten dzień stanowił dowód, iż mimo że nad krajem gromadzą się chmury zwiastujące niebezpieczeństwo, rękodzielnicy z całego kraju gromadzą się i podejmują starania około pracy organizacyjnej. Praca ta jednak przyniesie tylko wówczas pomyślne owoce, jeżeli ustaną pomiędzy rękodzielnikami wzajemne swary i nieufności a zapanuje duch łączności i zgody.

Na wniosek naczelnika Izby rękodzielniczej Ohlego, powołano przez aklamację do prezydium wiecu pp. Józefa Schirmera i Juliana Zgórskiego ze Lwowa, Piotra Kosobuckiego z Krakowa oraz Tomasza Chodorowicza ze Stanisławowa.

Po objęciu przewodnictwa powołał przewodniczący Schirmer na sekretarzy wiecu pp. Stanisława Getritza i Tadeusza Höflingera, zaś na gospodarzy wiecu pp. Waydę z Krakowa, Janickiego z Przemyśla, Podłowskiego ze Złoczowa, Szydłowicza z Rzeszowa, Wehrsteina ze Stryja oraz Piecha ze Sanoka.

Następnie wygłosił naczelnik Ferdinand Ohly referat p. t. *Zorganizowani rękodzielnicy wobec reformy wyborczej do Sejmu krajowego*. Referent zaznaczył, że tak liczny udział w wiecu stanowi najwymowniejszy dowód, jak bardzo żywotną jest sprawa przyznania stanowiu rękodzielniczemu odpowiedniej liczby mandatów w Sejmie. Jeżeli Sejm ma spełniać swe zadanie, to powinien być wyrazem całego społeczeństwa a nie przyznawać jednym stanom zbyt wielkiej liczby mandatów z krzywdą innych stanów. Dotychczasowa polityka konserwatystów winnaby wreszcie ustąpić miejsca innej polityce, któraby chciała i mogła wznieść kraj na wyższy stopień dobrobytu. W szczególności należałoby przyznać rękodziełu, które liczy 45.000 samostnych majstrów, zorganizowanych w 203 miastach w 500 stowarzyszeniach przemysłowych, które znowu wchodzi w skład 10 związków, należyte zastępstwo. Rękodzielnicy winni mieć prawo zabierania głosu i przedstawiania swych potrzeb i zapatrywań tam, gdzie się

ważą sprawy popierania przemysłu z funduszków krajowych, sprawy szkół zawodowych i przemysłowych. Mowca wyraża zdanie, że gdyby rękodzielnicy mieli odpowiednie zastępstwo w Sejmie nie byłoby przyszło do wydania rozporządzenia o udzielaniu koncesji budowlanych na lepszych warunkach, które ukwalifikowanym przemysłowcom budowlanym wyrządzają moralne i materialne szkody.

Wreszcie referent przedstawił uczestnikom wiecu następujące rezolucje do przyjęcia:

1. Samoistni rękodzielnicy i przemysłowcy całego kraju, zebrani na wiecu w dniu 24 listopada 1912 we Lwowie uznają potrzebę reformy wyborczej do Sejmu na zasadach demokratycznych i konieczność przyznania ludności miejskiej takiej ilości mandatów, jaka się jej według siły liczebnej, kulturalnej i podatkowej należy. Równocześnie domagają się zawarowania w reformie wyborczej potrzebnej ilości mandatów dla stanu samoistnych rękodzielników i przemysłowców.

2. Wiec stwierdza, że samoistni rękodzielnicy i przemysłowcy stanowią rdzenną ludność miast, opłacają 42% podatków a co do wydatności pracy społecznej są jednym z najpożyteczniejszych czynników rozwoju przemysłu i rękodziela w kraju i domaga się zatem imieniem 45 tysięcy rękodzielników w kraju prawa ich własnej reprezentacji w sejmie w stosunku do wszystkich innych stronnictw i stanów i żąda stanowczo przy reformie wyborczej do Sejmu stworzenia kurii „Izb rękodzielniczych“ i przyznania tejże dziewięciu mandatów na posłów do Sejmu krajowego w obrębie istniejących w kraju 9 Związków stowarzyszeń przemysłowych.

Nad referatem i rezolucjami przedstawionymi przez referenta naczelnika Izby rękodzielniczej Ohlego wywiązała się dyskusja, w której pierwszy zabrał głos delegat krakowski Zmigrodzki i zaproponował zmianę treści rezolucji a to w ten sposób, aby przyszła ordynacja wyborcza nie przewidywała „kuryi Izb rękodzielniczych“ lecz „kuryę rękodzielniczą“ to znaczy, aby prawo wyboru posłów do Sejmu nie przysługiwało Izbom rękodzielniczym lecz ogółowi rękodzielników w kraju.

Referent naczelnik Ohly zgodził się na proponowaną zmianę (kuryę samoistnych rękodzielników), poczem uczestnicy wiecu wśród oklasków uchwalili przedłożone rezolucje.

Następnie zabrał głos sekretarz wydziału Izby rękodzielniczej Tadeusz Höflinger i w dłuższym wyczerpująco opracowanym wywodzie przedstawił obecny skład Sejmu oraz ujemny wpływ jaki dotychczasowy Sejm wywierał na ukształtowanie się stosunków gospodarczych w kraju. Zapatrywania mowcy na reformę wyborczą sejmową podaliśmy w poprzednich numerach naszego pisma.

Po wywodach dyr. Höflingera udali się uczestnicy wiecu gremialnie do Marszałka kraju hr. Gołuchowskiego oraz Namiestnika dra Bobrzyńskiego celem przedłożenia im rezolucji na wiecu uchwalonych.

Do Marszałka oraz Namiestnika udała się deputacja, złożona z 12 członków, a imieniem deputacji przemawiali do obu dygnitarzy pp. Schirmer, Ohly i Kosobucki. Tak Marszałek jak i Namiestnik zapewnili deputację o swej życzliwości dla stanu rękodzielniczego oraz przyrzekli poprzeć postulaty, mające na celu uzyskanie liczniejszej reprezentacji w Sejmie.

Popołudniu obradował wiec w dalszym ciągu. Sprawozdanie z przebiegu posłuchań u Marszałka i Namiestnika zdali pp. Ohly i Schirmer, poczem przemawiali delegaci pp. Wehrstein, Stróżyński, Gryglaszewski, Mięśowicz, Odrzywołek, Zmigrodzki, Schaynok, Koba, Jankiewicz Janowicz i Korosteński. W końcu naczelnik Ohly zreasumował obrady wiecu a prezes Schirmer, podziękowawszy uczestnikom za liczny udział, zamknął wiec.

Egzaminy czeladnicze a szkoły uzupełniające przemysłowe.

Jak wiadomo obowiązany jest każdy uczeń zgłaszający się do egzaminu na czeladnika, przedłożyć obok świadectwa szkoły ludowej także świadectwo ukończonej uzupełniającej szkoły przemysłowej, o ile obowiązany był do uczęszczania do szkoły uzupełniającej. A więc do przedkładania świadectw ukończonej uzupełniającej szkoły przemysłowej obowiązani są wszyscy ci uczniowie, którzy odbywali naukę zawodową w rękodziele w mieście, w którym istnieje uzupełniająca szkoła przemysłowa.

Praktyka wykazuje jednak, że wielu bardzo uczniów zgłasza się do egzaminu na czeladnika nie przedkładając świadectw ukończonej szkoły uzupełniającej przemysłowej, mimo że byli obowiązani do uczęszczania do takiej szkoły. Komisje egzaminacyjne tak urzędowe jak i stowarzyszeniowe patrzyły z początku na brak świadectw, stwierdzających że uczeń uczęszczał do szkoły uzupełniającej, przez palce, lecz obecnie nie przypuszczają komisje uczniów do egzaminu jeżeli nie uczynią zadość obowiązkowi przedłożenia świadectwa ukończonej uzupełniającej szkoły przemysłowej.

Aby jednak nie narażać uczniów względnie pomocników na niedopuszczenie do egzaminu czeladniczego, winniby majstrowie przestrzegać przepisów statutu stowarzyszeniowego i nie przyjmować uczniów do terminu, którzy nie ukończyli szkoły ludowej a następnie winniby majstrowie posyłać uczniów w czasie nauki do szkół uzupełniających przemysłowych. Niemniej winniby przełożenia stowarzyszeń przemysłowych przestrzegać przy wpisie uczniów do stowarzyszenia, czy ci uczniowie ukończyli szkołę ludową. Następnie winniby przełożenia pilnować, aby wszyscy pozostający w nauce u majstrów uczniowie uczęszczali do uzupełniających szkół przemysłowych.

Tylko w ten sposób dałoby się z czasem osiągnąć, aby obowiązek przedkładania przy egzaminie czeladniczym świadectwa uzupełniającej szkoły przemysłowej, istniał nie tylko na papierze lecz był w istocie spełniany. W ten też tylko sposób uzyska się to, że czeladnikami a następnie majstrami, będą się stawali ludzie umiejący należycie czytać, pisać i rachować oraz znający swój zawód teoretycznie i praktycznie.

Że pod tym względem panują jeszcze u nas nie zupełnie jasne stosunki świadczy fakt, jaki niedawno miał miejsce we Lwowie. Kobieta posiadająca kartę przemysłową na samoistne wykonywanie przemysłu rękodzielniczego przyjęła przed kilku laty uczennicę, która nie ukończyła szkoły ludowej, i wpisała ją do stowarzyszenia przemysłowego, które nie zwróciło uwagi na brak świadectwa szkolnego. Przed niejaki

czasem upłynął termin nauki i uczennica zgłosiła się do egzaminu na czeladnicę. Przełożenie stowarzyszenia nie przypuściło uczennicy do egzaminu albowiem nie przedłożyła świadectwa szkoły ludowej ani świadectwa szkoły uzupełniającej przemysłowej. Od tego odmownego załatwienia próśby o przypuszczenie do egzaminu czeladniczego wniosła uczennica (pomocnica) rekurs do Magistratu miasta Lwowa, jako władzy przemysłowej pierwszej instancji, powołując się na to, że do szkoły uzupełniającej przemysłowej uczęszczać nie mogła, gdyż we Lwowie nie istnieją podobne szkoły dla dziewcząt. Magistrat nie przyjął tego tłumaczenia i odrzucił rekurs a tem samem za twierdził odmowę przełożenia stowarzyszenia.

Uczennica (pomocnica) od rozstrzygnięcia Magistratu jako władzy przemysłowej pierwszej instancji wniosła dalszy rekurs do c. k. Namiestnictwa, jako władzy przemysłowej drugiej instancji z prośbą o udzielenie jej dyspenzy od świadectwa szkoły uzupełniającej przemysłowej. Gdy Namiestnictwo odniosło się do lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej o wydanie opinii, czy możnaby udzielić petentce dyspenzy od świadectwa szkoły ludowej i szkoły uzupełniającej przemysłowej, urządził Instytut technologiczny konferencję, celem wysłuchania zdań i zapatrywań sfer interesowanych.

Konferencya ta odbyła się w Instytucie technologicznym lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej pod przewodnictwem naczelnika Izby rękodzielniczej lwowskiej Ohłego a przy współudziale pp. c. k. Starosty Żebrackiego, c. k. Instruktora Ministerstwa handlu dla stowarzyszeń przemysłowych Horszowskiego, c. k. Inspektora uzupełniających szkół przemysłowych Wojtowa, sekretarza Izby rękodzielniczej Starkla oraz przełożonych stowarzyszeń przemysłowych i przewodniczących stowarzyszeniowych czeladniczych komisji egzaminacyjnych Getritza Aleksandra, Getritza Stanisława, Früauffa, Legeżyńskiego, Szczurkowskiego, Czaczkesa, Szczuplakiewicza, Habermana, Czerniawskiego, Bürgera, Jamroza, Florscha, Wojciechowskiego i Kotowicza.

Referent Instytutu przedstawił stan sprawy oraz prosił uczestników konferencji o objawienie zdania, czy wogóle udzielenie dyspenzy od świadectwa szkoły ludowej oraz szkoły uzupełniającej przemysłowej byłoby możliwe a ponadto, czy byłoby udzielenie tej dyspenzy wskazane, ze względu na ewentualne stworzenie precedensu na przyszłość. Równocześnie referent wyjaśni, że według przepisów ustawy przemysłowej udzielenie dyspenzy od świadectw szkolnych należałoby uważać za niemożliwe. Ustawa przemysłowa przewiduje udzielenie dyspenzy tylko w chwili ubiegania się o kartę przemysłową a następnie dyspenza dotyczyć może jedynie jednego z ogniw dowodu uzdolnienia a więc może zwolnić od przedłożenia formalnego dowodu odbytej nauki i złożonego egzaminu czeladniczego względnie od przedłożenia formalnego dowodu odbytej nauki w charakterze czeladnika, a nie może dotyczyć części względnie warunków jednego z tych ogniw. Za taką zaś część względnie warunek jednego z ogniw dowodu uzdolnienia a mianowicie formalnie ukończonej nauki należy uważać świadectwo szkoły uzupełniającej przemysłowej, bez którego nie można złożyć egzaminu na czeladnika a tem samem nie można ukończyć w sposób prawidłowy nauki zawodowej. Co się zaś tyczy pytania

czy udzielenie dyspenzy byłoby wskazane, to objawione pod tym względem zapatrywania uczestników konferencji posłużą Izbie handlowej i przemysłowej za podstawę opinii, mającej się udzielić c. k. Namiestnictwu.

Nad sprawą udzielenia dyspenzy wywiązała się bardzo obszerna dyskusya, w której zabierali głos pp. przewodniczący Ohly, starosta Żebracki, instruktor Horszowski, inspektor Wojtow, Früauff, Czaczkes, Haberman, Florsch, Getritz Stanisław i inni. Konferencya oświadczyła się za tem, aby przy przypuszczaniu kandydatów do egzaminów czeladniczych żądano bezwzględnie świadectw uzupełniającej szkoły przemysłowej i aby pod tym względem traktowano na równi chłopców i dziewczęta. Gdy jednak dotychczas niema we Lwowie uzupełniającej szkoły przemysłowej dla dziewcząt, należałoby tę okoliczność uwzględnić i przypuścić petentkę do egzaminu czeladniczego a to nawet bez przedłożenia świadectwa uzupełniającej szkoły przemysłowej, gdyż nie można wymagać, aby petentka spełniła obowiązek niemając ku temu możności. Równocześnie konferencya oświadczyła się za poczynieniem starań pod względem tworzenia uzupełniających szkół przemysłowych dla dziewcząt aby umożliwić im spełnienie ustawowego obowiązku uczęszczania do szkół uzupełniających.

Co się tyczy świadectwa szkoły ludowej, to winę ponosi właścicielka karty przemysłowej, że przyjęła do nauki uczennicę, która się nie wykazała świadectwem ukończonej szkoły ludowej, niemniej winę ponosi przełożenie stowarzyszenia, że wbrew przepisom statutu wpisało taką uczennicę. Gdy jednak nie należy karać uczennicy za winę majstra i przełożenia stowarzyszenia, oświadczyła się konferencya, aby zwolniono petentkę od obowiązku przedłożenia świadectwa ukończonej szkoły ludowej a to tembardziej, że dała dowód chęci kształcenia się, uczęszczając na kurs dla dorosłych analfabetów i przedkładając odnośne świadectwo.

Podczas dyskusji poruszono wiele ciekawych spraw i kwestyi, odnoszących się tak do egzaminów czeladniczych, jakoteż i do szkół uzupełniających przemysłowych, oraz kwestyi odnoszących się wogóle do uczniów rękodzielniczych. Sprawy te i kwestye omówimy w następnych numerach naszego pisma.

Dział zawodowy.

Barwienie metali.

Barwienie mosiądzu i mosiężenie.

Barwienie mosiądzu. Możemy skutecznie to w najprostszy sposób, gdy przeciągniemy mosiądz cienką warstwą miedzi (patrz miedziowanie mosiądzu) albo pomiedziujemy go sposobem galwanicznym i potem barwimy jak miedź.

Bronzowanie miedzi i mosiądzu. Ogrzewamy silnie przedmioty nad ogniem węglowym i podciągamy je roztworem z 5·5 części octanu miedzi, 7 części salmiaku i 1 części kwasu octowego w 100 częściach wody. Należy tę czynność tak długo powtarzać (około 20—25 razy) aż uzyskamy żadaną piękną brunatną barwę.

Uzyskanie na mosiądzu barwy podobnej do złota. Rozpuszczamy 15 g. podsiarczynu sodowego w 30 g. wody, dodajemy 10 g. roztworu chlorku antymonu, ogrzewamy aż do zagotowania, odfiltrujemy powstały czerwono zabarwiony osad, wmywamy go na filtrze kilkakrotnie i rozpuszczamy w 2—3 l. gorącej wody. W czasie podgrzewania dodajemy tyle stężonego ługu sodowego, aż nastąpi zupełne rozpuszczenie i zanurzamy w gorącym płynie przedmioty mosiężne tak długo, aż uzyskamy żądane zabarwienie.

Zabarwienie mosiądzu na szaro. 20 g. winianu potasowo-antymonylowego (Brechweinstein), kwasu octowego tyle ile się rozpuści, wody $\frac{1}{3}$ całkowitego ciężaru mieszaniny.

Naloty na przedmiotach mosiężnych.
a) 5 g. auripigmentu (złotołysku) i 10 g. sody rozpuszczone w 250 g. wody nadają początkowo mosiądzwowi piękną barwę czerwoną, później błękitną, w końcu białą barwę.

b) Według Ebermayera barwią się przedmioty mosiężne w gotującym się roztworze z 29 g. wityriolu miedzi, 20 g. podsiarczynu sodowego i 10 g. kamienia winnego w 400 g. wody najprzód na różowo, później błękitno, w końcu na czarno.

Oxydowanie mosiądzu. Gładko toczonym, prasowanym lub polerowanym przedmiotom mosiężnym możemy nadać wspaniałe żółto-złote, pomarańczowe i karminowo-czerwone zabarwienie, gdy zanurzymy przedmioty mosiężne w mieszaninie z 5 g. sody żrącej, 50 g. wody i 10 g. wilgotnego węglanu miedzi. Na powierzchni okażą się w przeciągu kilku minut albo i przedziej odzienia, to też należy przebieg barwienia pilnie nadzorować, by go w odpowiedniej chwili przerwać. Gdy uzyskamy żądany ton zabarwienia, opłukujemy przedmioty należycie wodą i osuszamy je w trocinach.

Wywołanie barwy srebrnej na mosiądzu. Rozpuszczamy w dobrze pobielonym naczyniu 40 g. kamienia winnego i 14 g. winianu potasowo-antymonylowego w 1 l. gorącej wody, dodajemy do tego 50 g. kwasu solnego, 125 g. antymonu, ogrzewamy płyn do stanu wrzenia i zanurzamy w nim przedmioty przeznaczone do barwienia. Po najwyższej półgodzinnym gotowaniu przedmioty powlekają się piękną, twardą i trwałą warstwą srebrzystą.

Barwienie niklu.

Nikiel da się zabarwić na czarno i brunatno przez włożenie przedmiotu do roztworu straconej siarki w siarczku amonowym; tworzy się bowiem siarczek niklu i po upływie kilku godzin występuje brunatna barwa aż do czarnej barwy.

Płyny służące do niklowania: w 1·5 l. gorącej wody rozpuszczamy 250 g. siarczanu niklu, 181·25 g. neutralnego winianu amonowego i 2·5 g. rozpuszczonego w eterze kwasu garbnikowego, filtrujemy roztwór i rozcieńczamy go 3·5 l. wody. Kąpiel musi być zupełnie obojętna (t. z. nie mieć smaku ani kwaśnego ani słonego).

Pstre zabarwienie niklu. Sposób, który podaliśmy w Nr. 22. „Rękodzielnika“ str. 7 pod nagłówkiem „Uzyskanie pstrego zabarwienia na masywnej miedzi“ ważny jest także i dla niklu; w tym wypadku utworzy się początkowo barwa żółta, błękitna a w końcu barwa tęcza.

Barwienie, oxydowanie srebra i posrebrzanie.

Stare srebro. Przedmioty srebrne albo posrebrzone pocieramy cienko papką sporządzoną z 6 części grafitu, i części sproszkowanego krwawnika i oleju terpentynowego, po wyschnięciu szczotkujemy mięką szczotką i wycieramy czysto szmatami maczanymi w spirytusie. W ten sposób srebro nabierze wyglądu starego srebra.

Posrebrzanie sposobem nacierania. Mieszamy dokładnie po 3 części chlorku srebra i soli kuchennej, 2 części kredy pławionej (szlamowanej) i mieszaniną tą wycieramy przy użyciu mokrej skóry lub korka przedmiot przeznaczony do posrebrzenia, poczem splukujemy przedmiot, czystymy i polerujemy.

Posrebrzanie (sposobem maczania) miedzi, stopów miedziowych, stali i żelaza. Roseleur zaleca roztwór z azotanu srebra, w siarczynie sodu. Czynnymy to w ten sposób, że do średnio stężonego roztworu siarczynu sodu przy ciągłym kłóceniu wlewamy tak długo roztwór soli srebra aż się rozpuści powstały osad z siarczynu srebra. Kąpieli tej można użyć w stanie zimnym lub gorącym; gdy działanie się zmniejsza, należy dodać ponownie roztworu srebrowego. Gdyby jednak tworzący się siarczyn srebra przytem pozostał nierozpuszczony, trzeba dodać więcej podanego roztworu siarczynu sodowego.

Posrebrzanie sposobem maczania. Rozpuszczamy 90·6 g. cyankalium w 1·125 l. wody i 25·5 g. azotanu srebra w 1·125 l. wody i mieszamy te roztwory tuż przed użyciem. Oczyszczone przedmioty zanurzamy w kąpeli ogrzanej do 50—60°, przyczem prawie w tej chwili osadza się srebro tworząc piękną białą powłokę, która jest połyskującą albo matową zależnie od tego czy powierzchnia przedmiotu srebrzonego była połyskującą czy matową.

Oxydowanie przedmiotów posrebrzonych. Ogrzewamy zwykłą wodę do 70—80°, wrzucamy na 1 l. 4—5 g. siarczku amonu albo lepiej pięć razy tyle siarczku potasowego i zanurzamy w tym roztworze przedmioty przeznaczone do srebrzenia. Pociągając się one natychmiast cieniutką warstwą siarczku srebra, w kilka minut później powłoka ta staje się trwałą i jest głęboko błękitno-czarnego koloru. Zmywamy zimną wodą i przeciągamy przedmiot szybko 1—2 razy przez gotujący się roztwór z 40 g. wątroby siarczanej w 10 l. wody tak, aż przedmiot zyska żądaną błękitno-czarną barwę. Płyn oxydujący należy o ile możliwości szybko zużytkować, gdyż wskutek za długiego gotowania tworzy się za wielki osad siarki, a siarczek metalu potem nie chwyta.

Oxydowanie przedmiotów srebrnych. W roztworze z 20 g. wityriolu miedzi, 10 g. saletry i 20 g. salmiaku zyskują przedmioty srebrne piękny brunatny ton.

Posrebrzanie drutu żelaznego. Naprzód miedzujemy drut (patrz połączenie drutu żelaznego) a potem dajemy go do wrzącego roztworu ze 100 g. azotanu srebra w 10 l. wody z domieszką 350 g. cyankalium.

Srebrzenie miedzi, cynku, mosiądzu. Rozpuszczamy 10 g. azotanu srebra w 50 g. wody destylowanej i dodajemy roztwór z 25 g. cyankalium w 50 gramach wody destylowanej, kłócimy dobrze i filtrujemy. W dalszym ciągu mieszamy 10 g. proszku kamienia winnego ze 100 g. kredy pławionej i roztwory

niamy ten proszek odpowiednią ilością powyższego roztworu na masę papkową, którą pędzlem nakładamy na powierzchnię przedmiotu srebrzonego. Po wyschnięciu opłukujemy i osuszamy.

Pobielanie na mokro (chemicznie). Srebrzenie drobnych artykułów w masowych. Przeważamy ciasto z chlorku srebra (strąconego z 25 g. azotanu srebra), 1250 g. proszku kamienia winnego i 1250 g. soli kuchennej, przyczem strącamy roztwór soli srebra zapomocą kwasu solnego, chlorek srebra wmywamy i mierzamy z proszkiem kamienia winnego, solą kuchenną i wodą na papkę, którą przechowujemy w ciemnym naczyniu szklanym. Gdy mamy małe artykuły z miedzi albo mosiądzu, które wprzód należy odłuszczyć i oczyścić za pomocą trawienia na żółto, pobielić na mokro, to ogrzewamy w kociołku emaljowanym 3–5 l. wody do stanu wrzenia, dodajemy 2–3 kopiaste łyżki stołowe ciasta, które się rozpuszcza i wstawiamy ustawione na sicie kamionkowym artykuły metalowe do tej kąpeli, przyczem ciągle poruszamy przedmioty dla klócenia płynu za pomocą pręta drewnianego lub szklanego. Zanim ponownie wstawimy do kąpeli nową ilość artykułów, trzeba wrzucić do kąpeli pewną dawkę wspomnianego ciasta srebrnego. Przy tej metodzie przedmioty powlekają się cieniutką warstwą srebra.

Historia garncarstwa.

Garncarstwo sięga najodleglejszych czasów przedhistorycznych, jak nas o tem przekonywują wykopaliska starożytnych naczyń glinianych. Głina da się łatwo formować, twardej na słońcu i w ogniu, wypalona nie przepuszcza płynu; te są przyczyny, które spowodowały pierwsze ludy do użycia jej na garnki i inne naczynia, których wykonanie jest najprostsze, a użycie najpotrzebniejsze. Najdawniejsze wyroby garncarskie pochodzą z Babilonii, późniejsze z Fenicyi, skąd Egipcyanie jeszcze w późniejszych czasach kosztowne wazy jako trybut otrzymywali. Jako pierwowzór do wyrabiania garnków służyła postać ludzka, ale bez głowy i nóg. Pliniusz młodszy opowiada, że garncarz sycioński *Dibutades* w starożytności był pierwszy, który wynalazł w Koryncie sposób wyrabiania postaci ludzkiej z gliny i to przez własną córkę. Gdy ta bowiem cień odjeżdżającego kochanka przy świetle lampy na ścianie skreśliła, ten obwód, ojciec napełniwszy gliną, wzór z niego wyciągnął i w ogniu z glinianymi naczyniami wypalił. Pierwszy ten wzór trwał w muzeum korynckim aż do zburzenia miasta przez *Mumiusa*. *Lizystrat*, Syciończyk, brat *Lizyppa*, był znowu pierwszym, który wyobrażenie ludzkich twarzy wycisnął z gipsu i w tej formie gipsowej ulał z wosku. Później wypracowywał dzieło ludzkiej postaci z gliny *Chalkostenes* w Atenach i miejsce, w którym był warsztat jego, od niego *ceramiką* nazwanem zostało. *Pozyma* w Rzymie wyrabiał doskonale owoce z gliny, że ich od prawdziwych odróżnić nie można było. Wszystkie te wyroby wykonywano na wiele set lat przed Chrystusem. Szczególnie pięknymi wyrobami z gliny w starożytności odznaczyli się Etruskowie, Egipcyanie, Grecy i Rzymianie. Najstawniejsze miejsce w Etrurii, gdzie wyrabiano naczynia gliniane, było *Aretium* dzisiejsze *Arezzo*.

W starożytnej Grecyi kwitnęło garncarstwo szczególnie w miastach: Koryncie, Atenach, Samos i Aegina. W Atenach nawet była osobna część miasta zamiesz-

kała przeważnie przez garncarzy, która się nazywała *Kerameskos*, od czego pochodzi dzisiejsza nazwa *ceramika*. Jako wynalazcę garncarskiego krążka uważa się *Talosa*, Greka, zięcia *Dedalosa*. Homer wspomina już o krążku garncarskim jako o dawno już znanej rzeczy i powiada, że naprzód używano go w Koryncie, Egipcie, Samos i w Atenach. Naczynia gliniane, które odkopano w Troi, są po większej części robione na kole garncarskim i datują się z czasów przedhomerowskich. *Urn* używali starożytni Słowianie, których po śmierci palono, na popiół; zaś ci, których nie palono, używali urny za naczynia, w których umarłym stawiano różne jadła, żeby mieli na drogę do wieczności albo na ofiarę bogom. Te urny znajdowano często w Polsce, a to w grobach przedhistorycznych. Najdawniejsze naczynia gliniane greckie są koloru słomianego z figurami koloru brązowego, czarnego lub ciemno-żółtego; późniejsze były koloru czerwono-żółtego z figurami czarnymi, a jeszcze późniejsze są koloru czarnego z figurami brunatnymi; niekiedy znajduje się na nich napis wytwórcy. Oprócz waz wyrabiano w starożytnej Grecyi z gliny także lampy, zabawki dziecięce i różne postacie zwierząt, ludzi, bożków, puszki na pieniądze, świeczniki, fajki, a Rzymianie nawet trumny wyrabiali z palonej gliny. Od Greków przeszła ta sztuka do Rzymian, od tych do Włoch a stamtąd do Słowian wraz z chrześcijaństwem.

Do najdawniejszych zabytków z gliny palonej należą w Polsce: kościół podominikański w Sandomierzu, fundowany jeszcze przez *Leszka Białego* w r. 1202, cały z cegły, który ma starożytne odrzwia z gliny palonej, w części polewanej — istne arcydzieło w swoim rodzaju; sklepienia tych drzwi są prawdziwemi terrakotami nadzwyczaj starannie wyrobionemi, a ozdobne ich wyłaczania okazują, iż sztuka ta była już wówczas w kraju naszym na wysokim stopniu wydoskonalenia; sklepienia te z gliny mocno czerwonej, po wypaleniu po wierzchu mają przejrzyste szkliwo. Oprócz tych drzwi i ozdób podokapowych, które się przy nich zaczynają, są i łuki półkoliste nad oknami kościoła ozdobione polewanymi taflami wyobrażającymi ptaki między drzewami. Inne zabytki tego rodzaju są: grobowiec *Henryka Pobożnego*, księcia śląskiego zmarłego w r. 1241, w kościele św. Wincentego we Wrocławiu z gliny palonej wykonany; takiż *Henryka IV* zmarłego w r. 1290 w kościele św. Krzyża; tamże w XVI wieku ozdoby około okien i figur świętych po kościołach znane także w Krakowie, Kownie i Wilnie. W Kownie stoi dóm będący niegdyś pałacem królewskim *Zygmunta I*; dwa lub trzy okna mają otoki z gliny palonej tak dobrze zachowane, że twarze na nich wyobrażone i liście, nic ze swej artystycznej wartości nie straciły, otoki te są czerwone nie polewane a tak piękne, jakby dziś z formy wyszły. W Tarnowie w kościele św. Marcina za ołtarzem znajduje się płaskorzeźba z gliny glazurą powleczona przedstawiająca *N. Pannę Maryę* na księżycu stojącą z *Panem Jezusem* na ręku w stylu gotyckim z XV wieku pochodząca. W Grodnie w kościele *Bazylianów* na *Kołozy* są wewnątrz ściany układane samymi garnkami i to otworami do wnętrza kościoła, zewnątrz zaś jest kładziony mur w jedną cegłę; w kościele *Panny Maryi* na *Nowem mieście* w Warszawie znajduje się ołtarz z terrakoty pochodzący z końca XVI wieku, w którym przedstawione jest ukrzyżowanie *Chrystusa* w płaskorzeźbie; jest to dzieło prawdopodobnie miejscowego rzeźbiarza, który je modelował w glinie a następnie wypalił. Z późniejszych czasów,

bo z XVII i XVIII wieku pochodzą figury świętych z gliny palonej wyrobione, $\frac{2}{3}$ naturalnej wielkości, które przyozdobiony jest kościół w Gołębiu nad Wisłą i w Łowiczu, gdzie kościół szpitalny i brama przedstawiają wcale ciekawe, acz bardzo niezgrabnej roboty figury z gliny palonej, nie z jednej sztuki lecz z części układane. W Siewierzu Opoczyńskim wyrabiane gliniane wyroby nie polewane, z kierunkiem ku ozdobom budowlanym. W Żąbkach niedaleko Warszawy była także fabryka wyrobów glinianych palonych.

W Polsce rozpowszechniła się sztuka garncarska w XII. wieku, a już za czasów Kazimierza Wielkiego odbijały pierwsze statki Wisłą z Krakowa do Gdańska naładowane garnkami wyrabianymi w Krakowie i jego okolicy; dzisiejsza ulica Gołębia w Krakowie nazywała się wówczas Garncarską. Podówczas także znane już były wyroby garncarskie z Wojnicza. W Gdańsku wyrabiano garnki już w XIV wieku. Koło Czortkowa odkryto mnóstwo czerepów glinianych, a w bliskości wyborną glinę garncarską, z której zdaje się były te garnki wyrabiane, widocznie musiano tu przed wielu laty wyrabiać garnki. Na wystawie starożytności w Warszawie w r. 1881 były dwa stoje aptekarskie z palonej gliny, wyrób krakowski z XV wieku.

W XV i XVI wieku, kiedy sztuka garncarska we Włoszech zakwitła, udoskonalono i u nas wówczas wyroby garncarskie, szczególnie w Łęgowie i Bydgoszczy; o bydgoskich garnkach Klonowicz w swoim *Flisie* wspomina: bydgoskie garnki wielkie, podługowate były sławne w XVII wieku i spuszczano je do Gdańska; w Chmielowie, Łży, Kobylinie, robiono garnki które wywożono najczęściej Wisłą do Gdańska, gdyż były i za granicą poszukiwane, w Kruchowie koło Trzemeszna w Poznańskim odkryto niedawno ślady pieca garncarskiego, sięgającego końca XIV lub początku XV wieku, w Łęczycy, Stryju i we Lwowie a zwłaszcza w ostatnim miejscu kwitło garncarstwo w XV w., gdzie garncarze za Kazimierza Jagiellończyka mieli swoją basztę celem obrony miasta. Lwowskie jednak wyroby garncarskie nie musiały się szczególną dobrocią odznaczać, gdyż Zubrzycki w swojej kronice powiada, że we Lwowie w r. 1610 rozkazano garncarzom robić dobre garnki i mieć ich dostateczny zapas pod zagrożeniem, że pozwoli się obcym przywozić i sprzedawać garnki. Flisy chodnikowe z Ruchowa słynęły dawniej szeroko.

Ażeby mieć wyobrażenie, jakie w XVI wieku jeszcze u nas miano pojęcie o starych zabytkach, przytaczamy tu dla oryginalności zdanie historyka Marcina Kromera, biskupa warmińskiego, jakie miał podówczas o urnach i popielnicach starostwiankich. Powiada w dziele swoim *Polska*: „Jest w Małej Polsce niedaleko Szremu pagórek, gdzie (rzecz trudna do wiary, a jednak od wielu potwierdzona) garnki, urny, amfory i innych kształtów naczynia gliniane *same się rodzą*, a wyniesione na powietrze twardnieją; widziałem parę takich naczyń grubych i nie dość jeszcze wykształconych. Za Kromerem powtórzyli zdanie to Rzączyński i Łubieński.

W Polsce w średnich wiekach także Ormianie wyrabiali piękne naczynia gliniane na wino, czyli tak zwane banie, jak o tem pisze Maciejowski w swojej *Polsce, aż do XVII wieku*. W Zdunach wyrabiano garnki jeszcze w XV wieku. W Borku w Wielkopolsce był w XV wieku cech garncarski. W Wadowicach datuje się ustawa cechu garncarskiego z r. 1585. W Gombinie w Wielkopolsce był w XVI wieku cech garncarski. Wyroby garncarskie z Łży w XVI i XVII wieku

posyłane były do Gdańska, a nawet do Szwecji. W Denkowie w Lubelskiem wyrabiano w XVIII wieku naczynia kamienne, które z powodu swej trwałości szły nawet do Szwecji; tarłowskie zaś naczynia gliniane rozwożono dawniej po całych Prusiech. Wyroby lachowieckie z fabryki garncarskiej w Dębnikach w Tarnowskiem spławiano do Kongresówki; garnki z Kołaczyc szły do Warszawy i do Gdańska. Siewierz, Kcynia w Wielkopolsce i Słuck słyną odawna z wyrobów garncarskich. O sławnych garnkach, wyrabianych w Włodzimierzu, w województwie wołyńskim z początku XVIII wieku wspomina Rzączyński. W Chmielowie 2 mile od Opatowa, wyrabiano sławne naczynia gliniane, wywożone za Augusta III do Gdańska, Torunia, Malborka i innych miast. Słynął także z wyrobów garncarskich Tarłów w XVII wieku, a cech tamtejszych garncarzy otrzymał od Jana Kazimierza w roku 1664 osobny przywilej na spławianie swego towaru do Gdańska. W roku 1645 był niejaki Jan Pytała garncarzem w Kobylinie w Wielkopolsce. Garncarstwem słynęły także następujące miejsca:

W XVI wieku: Będzin, Stara Częstochowa, Gdańsk, Horodło, Kamionka Strumiłowa, Kcynia w województwie gnieźnieńskim, Kołomyja; przywilej cechu garncarskiego kołomyjskiego potwierdzony przez Jana Kazimierza, przytacza Wajgiel w dziełku swoim o *Kołomyi*, gdzie także są wymienieni w roku 1661 tamtejsi garncarze: Piotr Piskozub, cechmistrz garncarski, Mikołaj Jurkiewicz i Jan Bościak; Kraków, w rachunkach miasta Krakowa z r. 1548 czytamy bowiem: garncarzowi za 2 piece nowe kopę groszy; Leszno, Lipnica Murowana, Lublin, Piła w Poznańskim, gdzie było w 1564 r. 18 garncarzy; Przemyśl, Przyrowa nad Wiercicą i Wojnicz.

W XVII wieku: Czersk, Daleszyce, Dobczyce, Dubienka, Gródek, Gombin, Gromadzice, Jarosław słynął z wybornych wyrobów garncarskich i polewy, Jedlna, Kowno, Krojna, Lityń, Lwów, Małogoszcza, Miedziana Góra w Kieleckiem, Myślenice, Mysłowice. Nieborów, Osiek, Potylicz miał cech garncarski potwierdzony przez Jana Kazimierza w r. 1649, Prasznysz, Przedbórze, Rzochów, Sanok (w r. 1665 było tu 8 garncarzy), Skierniewice, Staszów w Opatowskiem, Stanisławów na Mazowszu, Stryj (był tu cech garncarski), Warszawa, Wieluń, Wolanów w Radomskiem, Wólka Bałtowska pod Chmielowem i Zgierz w powiecie Łęczyckim.

W XVIII wieku: Biecz, Boria w Radomskiem, Ciechanowiec, Deraznia, z kąd wychodziły sławne garnki, Frysztak, Gostyń, gdzie był sławny garncarz Skoczylas, Jaworów, Kłodowa, Leszno (w r. 1776 było tu 6 garncarzy), Łągów, Myszeniec, Nowy targ, Radomyśl Wodzickich w Tarnowskiem, gdzie była fabryka pieców, w Radgoszczy w Tarnowskiem, garnki radgowskie były sławne z dobroci, w Różanej na Litwie i w Pińsku; w Glińsku wyrabiano przy końcu XVIII wieku niepopolite naczynia kamienne we fabryce Nikorowicza i Wolfa, takie same naczynia kamienne wyrabiano wówczas i w Olejowie, Sądowej Wiszni, w Stryju i w Szydłowcu. W Smolkowie założyła w pierwszej połowie XVIII wieku Anna Radziwiłłowa fabrykę wyrobów glinianych.

Z początku XIX wieku: wyrabiano w Gromadzicach i w Żytomierzu kamienne naczynia, zaś w Bodzentynie gliniane wyroby. Niejaki Cejzyk wyrabiał z czarnej gliny śliczne wyroby na Syberji po r. 1830, dokąd skazany był za fałszowanie asygnat, mieszkał

poprzednio w Międzyborzu na Podolu, prawdopodobnie więc i tu musiał już podobne gliniane wyroby wykonywać; wyroby jego posiada muzeum przemysłowe w Krakowie. Z początku XIX wieku słynęły także z garncarstwa: Halicz, Kijów, Krzepice, Łowicz, Majdan, Nasielsk. W *Pisarach* była około roku 1835 fabryka naczyń kamiennych, na których były piękne rysunki. W roku 1804 było w Krakowie 16, a w roku 1827 we Lwowie 14, a w Lublinie 10 garncarzy. Z początku XIX wieku ubogi garncarz postawił na gruncie w *Mokotowie* piec, gdzie wypalał przez siebie wykonywane płaskorzeźby z gliny po największej części medalionowe, odłaczane z gliny na formach w głąb rżniętych. Formy przedstawiały różnych świętych, znakomitych mężów w całych figurach i popiersiach; polewane szklisto, mogły służyć do wewnętrznej ozdoby mieszkań.

W późniejszych czasach to znaczy w drugiej połowie XIX wieku było już w samej Galicyi blisko tysięcy warsztatów, a zwłaszcza w miejscowościach:

Andrychów, Babice, Biały Kamień, Biała, Bircza, Borszczów, Brody, Brzesko, Brzozów, Brzostek, Brzeżany, Chmielów w Opatowskiem, szczególnie w dobrym gatunku wyrabia naczynia kamienne, Częstochowa, Czortków, Dębniaki, Drohobycz, Dziewięcierz, Frysztak, Glińsko, Grybów, Grzymałów, Gródek, Gwoździec, Halicz, Horodenka, Husiatyn, Jarosław, Jaworów, Jaworzno, Jordanów, Kęty, Kołaczyce, Kołomyja, Komarno, Kopyczyńce, Kosów, Krasiczyn, Krzeszowice, Kraków, Kuty, Lachowce, Liszki, Lwów, Łagiewniki, Maków, Mielnica, Mikołajów, Mikulińce, Monasterzyska, Niemirów, Niepołomice, Olesko, Oświęcim, Otynia, Poręba, Potylicz, Rabka, Radłów, Rzeszów, Sasów, Sądowa Wisznia, Siedliska, Śniatyn, Sokal, Stanisławów, Starasól, Stary Sącz, Sucha, Tarnawa, Tarnów, Tłumacz, Tuchów, Tyśmienica, Wadowice, Wojniłów, Wertelka, Żałosce, Złoczów, Żmigród, Żabno, Żurawno, Żalas, Żywiec.

Omijanie dowodu uzdolnienia.

Jak wiadomo, każdy zgłaszający rozpoczęcie wykonywania jednego z przemysłów, uznanych w § 1. ustawy przemysłowej za rękodzielnicze, musi wykazać się dowodem uzdolnienia, to znaczy musi wykazać się świadectwem wyzwolin, stwierdzającym, że odbył co najmniej dwuletnią naukę u uprawnionego majstra, oraz, że złożył z dobrym wynikiem egzamin na czeladnika, oraz musi się wykazać świadectwem pracy, że zajęty był co najmniej przez trzy lata u uprawnionego majstra w charakterze czeladnika.

Kto podobnym dowodem uzdolnienia wykazać się nie zdoła, nie może otrzymać karty przemysłowej uprawniającej do wykonywania przemysłu rękodzielniczego.

W ostatnich jednak czasach wysilają się ludzie na pomysły, mające na celu obejście dowodu uzdolnienia to znaczy, że chcą wykonywać przemysł uznany przez ustawę za rękodzielniczy, mimo, że nie posiadają zupełnie wymaganego dowodu uzdolnienia. Jako środkiem do celu posługują się oni okolicznością, iż właściciel względnie prowadzący przedsiębiorstwo fabryczne nie potrzebuje się zupełnie wykazywać dowodem uzdolnienia. Jeżeli któryś z pomysłówych przedsiębiorców zamierza wykonywać jeden

z przemysłów rękodzielniczych, a nie ma dowodu uzdolnienia, radzi sobie w ten sposób, że wnosi do władzy przemysłowej prośbę o wydanie konsensu na prowadzenie fabryki i tem samem stara się ominąć obowiązek przedłożenia dowodu uzdolnienia.

W ostatnich czasach objawiają się podobne zamiary zwłaszcza odnośnie do introligatorstwa i cukiernictwa, które te oba przemysły uznane są za rękodzielnicze a więc do rozpoczęcia ich wykonywania, niezbędne jest przedłożenie dowodu uzdolnienia. Zdarzało się tedy, że ten lub ów ustawił w lokalu najętym na pracownię kilka maszyn lub przyrządów oraz najął większą liczbę pracowników względnie pracownic — i już „fabryka“ gotowa, a „fabrykant“ zaciera ręce, że udało mu się tak łatwo otworzyć przedsiębiorstwo, do czego rękodzielnik potrzebuje wykazania się kilkuletnią nauką i pracą zawodową.

Władze przemysłowe mogą jednak łatwo nie dopuścić do podobnego nadużycia, gdyż § 1 ustęp 6, ustawy przemysłowej wyraźnie postanawia, że w razie wątpliwości czy przedsiębiorstwo przemysłowe należy uważać za rękodzielnicze czy fabryczne, rozstrzyga polityczna władza krajowa (Namiestnictwo) a to po wysłuchaniu opinii Izby handlowej i przemysłowej oraz odnośnych stowarzyszeń przemysłowych. Od rozstrzygnięcia Namiestnictwa przysługuje stowarzyszeniu przemysłowemu po myśli § 116 a, ustęp 3, prawo rekursu do Ministerstwa handlu.

Jeżeli tedy właściciel przedsiębiorstwa wniesie do władzy przemysłowej prośbę o udzielenie konsensu na prowadzenie fabryki, to winnaby władza przemysłowa skrupulatnie i ściśle zbadać, czy w danym wypadku idzie rzeczywiście o fabrykę czy też tylko o pozór fabryki, celem obejścia dowodu uzdolnienia

Wprawdzie ustawa przemysłowa nie zawiera postanowień normujących, które przedsiębiorstwo należy uważać za fabrykę a które za rękodzielnię, to jednak cały szereg orzeczeń Trybunału administracyjnego i Ministerstwa handlu ustalił już poniekąd w tym względzie pewne zasady.

W braku przepisów ustawowych normujących stale tę kwestyę, jest rzeczą władzy przemysłowej rozstrzygać w każdym poszczególnym wypadku czy dane przedsiębiorstwo należy uważać za fabrykę czy za pracownię rękodzielniczą. Jak już wyżej wspomniano władza przemysłowa winna przed wydaniem rozstrzygnięcia wysłuchać opinii właściwej Izby handlowej i przemysłowej oraz odnośnych stowarzyszeń przemysłowych a ponadto może zażądać opinii innych władz a w pierwszym rzędzie, Inspektora przemysłowego

W szczególności winnoby się uważać za fabrykę to przedsiębiorstwo, które co do istoty, ogólnego urządzenia i przemysłowej struktury przekracza zakres pracowni rękodzielniczej. A więc przedsiębiorstwo 1) które zatrudnia większą liczbę robotników, to znaczy w każdym razie ponad 20 robotników, 2) które stosuje u siebie podział pracy, to znaczy że każdy robotnik wykonywa tylko pewną i to stale tę samą część roboty, 3) które stosuje motory i maszyny i to motory i maszyny tego rodzaju i takiej siły, jakich nie używa się zazwyczaj w pracowniach rękodzielniczych, 4) które posiada wielkie zabudowania przemysłowe, przekraczające swą wielkością i rodzajem pracownię rękodzielniczą, 5) w których sam właściciel przedsiębiorstwa

spełnia tylko ogólny nadzór względnie zajmuje się tylko kupieckimi czynnościami a nie bierze udziału w technicznym wykonywaniu wyrobów przedsiębiorstwa, 6) które wykazują wielką produkcję a zwłaszcza produkcję na zapas, 7) w których ulokowano większy kapitał zakładowy i obrotowy, 8) które posiadają protokołowaną firmę i opłacają większy podatek zarobkowy wreszcie 9) które posiadają kupiecką organizację, jakiej zazwyczaj nie posiada przedsiębiorstwo rękodzielnicze.

Z istoty rzeczy wynika, że władza przemysłowa badając powyżej naprowadzone okoliczności winna brać pod uwagę, nie tylko każdy szczegół z osobna ale ponadto łączną całość przedsiębiorstwa. I tak może się zdarzyć, że właściciel przedsiębiorstwa spodziewając się komisji, najmie na krótki czas większą liczbę robotników. Rzeczą tedy komisji będzie zbadać, czy rzeczywiście urządzenie i rozmiar lokalu przedsiębiorstwa są tego rodzaju, że uzasadniają i pomieszczają stale wszystkich tych ludzi. Następnie nie wystarczy ograniczyć się na stwierdzeniu, że przedsiębiorstwo posiada maszyny lecz należałoby zbadać, czy to są maszyny tego rodzaju i tych rozmiarów, jakich rzeczywiście używają fabryki, to znaczy które zastępują pracę ręczną a robotnik ma je tylko nadzorować i obsługiwać. Gdyby to jednak były same maszyny pomocnicze, które stosuje się w pracowniach rękodzielniczych celem ułatwienia względnie uzupełnienia pracy ręcznej, wówczas nie możnaby tego przedsiębiorstwa uważać za fabryczne.

Życie przemysłowe jest tak różne i różnorodne, że trudno oznaczyć i przewidzieć wyczerpująco wszystkie mogące zajść wypadki i okoliczności. Dlatego też trudno ustalić stałe punkty i granice, które miałyby się kierować władze przemysłowe przy rozstrzygnięciu kwestyi, czy dane przedsiębiorstwo należy uważać za fabrykę czy za pracownię rękodzielniczą. Winno być tedy rzeczą władz przemysłowych, aby w każdym poszczególnym wypadku baczły pilnie na wszystkie okoliczności i właściwości przedsiębiorstwa, czy mają przed sobą rzeczywistą fabrykę czy też tylko fabrykę pozorną, obliczoną na obejście dowodu uzdolnienia.

Gdyby przedsiębiorstwu udzielono konsensu na fabrykę, a później okazało się, że ona prowadzona jest na sposób i w rozmiarach pracowni rękodzielniczej, to można nakazać zamknięcie przedsiębiorstwa, gdyż jego właściciel nie posiada karty przemysłowej uprawniającej do wykonywania przemysłu rękodzielniczego na sposób rękodzielniczy.

W obronie rękodziela.

W budżecie krajowym na r. 1912 przeznaczyl Sejm ryczałt do rozporządzenia Wydziału krajowego w porozumieniu z Radą szkolną krajową w sumie 4 tysięcy kor. na urządzenie warsztatów dla młodzieży szkolnej.

Ponieważ z kredytu wyznaczonego na ten cel na r. 1911 pozostało 1700 kor., przeto na bieżący rok była do dyspozycji kwota 5700 kor. Zgodnie z propozycją Rady szkolnej kraj., przyznał Wydział krajowy obecnie następujące jednorazowe zasiłki: Na warsztat introligatorski w gimn. w Bochni 150 kor., na warsztat introligatorski w gimnazjum w Brzozowie 100 kor.,

na warsztat stolarski i tokarski w Dębicy 150 kor., na warsztat rzeźbiarski, introligatorski i na slöjd w gimnazjum w Jaśle 150 kor., na warsztat stolarski, tokarski i introligatorski w gimnazjum polskim w Kołomyi 250 kor., na wyrób urządzeń fizykalnych w gimn. VI. we Lwowie 100 kor., na warsztat stolarski i ślusarski filii gimn. V. we Lwowie 100 kor., na warsztat stolarski i tokarski w gimn. VIII. we Lwowie 100 kor., na warsztat introligatorski w gimn. w Mielcu 200 kor., na warsztat stolarsko-rzeźbiarski i introligatorski w Nowym Sączu 200 kor., na warsztat stolarsko-tokarski i introligatorski w Nowym Targu 400 kor., na warsztat introligatorski w Podgórzu 200 kor., na warsztat stolarski w gimnazjum polskim w Przemyślu 350 kor., na warsztat stolarski w gimn. ruskiem w Przemyślu 100 kor., na warsztat stolarski w gimn. I. w Rzeszowie 300 kor., na warsztat tokarski w gimn. w Samborze 100 kor., na warsztat stolarski w gimn. w Sanoku 150 kor., na slöjd tekturowy w gimn. polsk. I. w Stanisławowie 250 kor., na warsztat introligatorski i stolarski w II. gimn. polsk. w Stanisławowie 200 kor., na warsztat introligatorski, tokarski i stolarski w gimn. ruskiem w Stanisławowie 250 kor., na warsztat stolarski w II. gimn. polskim w Tarnopolu 150 kor., na warsztat stolarski w II. gimn. w Tarnowie 150 kor., na warsztat stolarski i tokarski w gimn. w Wadowicach 150 kor., na warsztat stolarski, tokarski i ślusarski w szkole realnej w Jarosławiu 250 kor., na warsztat stolarski i tokarski w szkole realnej w Krośnie 200 kor., na warsztat introligatorski w szkole realnej w Śniatynie 100 kor., na warsztat introligatorski w I. szkole real. we Lwowie 200 kor., na warsztat stolarski, tokarski i rzeźbiarski w szkole realn. w Tarnopolu 300 kor., na warsztat stolarski w szkole realnej w Tarnowie 100 kor., na warsztat stolarski i introligatorski w szkole realn. w Tarnobrzegu 150 kor., na warsztat introligatorski w szkole realnej w Żywcu 150 kor.

Aczkolwiek nie ulega wątpliwości, że zamiarem Wydziału krajowego jest przez urządzenie warsztatów szkolnych rozbudzać w młodzieży zamiłowanie do pracy praktycznej, to jednak trudno zaprzeczyć, że niektóre gałęzie rękodziela a zwłaszcza introligatorstwo poniosą szkodę. Z istoty rzeczy wynika, że introligatorski warsztat szkolny będzie oprawiał w pierwszym rzędzie książki dla biblioteki szkolnej, będzie podklejał mapy itd. następnie że warsztat będzie oprawiał książki uczniów a nawet ich rodzin.

Obecnie kiedy przeważna część książek używanych w szkołach średnich jest oprawiana fabrycznie, będą stanowiły warsztaty szkolne bardzo poważną konkurencyę dla rękodzielniczych introligatorów.

Czy z drugiej strony zdołają te warsztaty skłaniać młodzież szkół średnich do wstępowania do rękodziela, jest rzeczą na razie wątpliwą, gdyż jak doświadczenie uczy, młodzież szkół średnich niechętnie i rzadko poświęca się zawodowi rękodzielniczemu. Byłoby tedy może racjonalniej, aby warsztaty szkolne urządzano przy szkołach ludowych lub wydziałowych, gdyż z tych warsztatów mogłoby rękodzielo mieć większy pożytek, albowiem uczeń ludowy lub wydziałowy, jeżeli się rozmiłuje w pracy ręcznej w warsztacie szkolnym, o wiele prędzej wstąpi do rękodziela, aniżeli uczeń gimnazjalny lub realny, który już marzy o karierze urzędniczej.

Byłoby bardzo pożądanem, aby w tej kwestyi wywiązała się dyskusya publiczna lecz już obecnie

należy wyrazić żal, że przed powołaniem do życia warsztatów szkolnych, nie zapytano o zdanie ani sfer rękodzielniczych ani instytucji służących sprawie popierania przemysłu rękodzielniczego.

Rękodzieło a praca więźniów.

W całym szeregu artykułów wskazywaliśmy na konkurencję, jaką przemysłowcom rękodzielniczym wytwarza praca więźniów w zakładach karnych. Jakkolwiek czynniki publiczne powołane do ochrony interesów rękodziela nie zdołały, mimo licznych i usilnych starań, osiągnąć tego, aby zakłady karne nie utrzymywały własnych pracowników, to jednak mieliśmy nadzieję, że starania te odniosą przynajmniej ten skutek, że praca w zakładach karnych będzie się ograniczała do wewnętrznych potrzeb zakładu. Tymczasem jednak podajemy poniżej dwa fakty, które świadczą na podstawie wymierzonych cyfr, że praca w naszych zakładach karnych nie ogranicza się do wewnętrznych potrzeb zakładu. Jest bowiem rzeczą zupełnie nie prawdopodobną, aby zakłady karne mogły spotrzebować tyle wyrobów dla własnego użytku, ile da się osiągnąć z takich ilości surowca. Wynika z tego tedy jasno, że nasze zakłady karne pracują także dla zaspokojenia potrzeb innych zakładów, instytucji względnie osób prywatnych.

Sprawa konkurencji, jaką zakłady karne wytwarzają rękodziela, była już tylekrotnie omawiana, że niema prawie nadziei aby stosunki pod tym względem zmieniły się rychło na lepsze. Może podane dzisiaj fakty posłużą naszym posłom i władzom za dalszy materiał do dalszych starań o usunięcie tej tak szkodliwej dla przemysłu rękodzielniczego konkurencji pracy więźniów.

I tak zarząd zakładu kary dla mężczyzn we Lwowie rozpisuje na rok 1913 dostawę skór, potrzebnych na wykonanie 1000 par trzewików, 2000 par półpodeszew, 25 par półbutów, 25 par podszyć, 50 sztybletów i t. d.

Zarząd zaś zakładu karnego w Stanisławowie rozpisuje na rok 1913 dostawę 6200 m. kw. desek sosnowych, 1110 m. kw. desek dębowych, 1000 bież. m. klepek dębowych, 200 bież. m. okrągłaków sosnowych oraz 100 bież. m. okrągłaków dębowych.

Jeżeli się zważy ile można z tych materiałów wyprodukować a następnie w o ile lepszych i łatwiejszych warunkach pracuje zakład karny, który nie opłaca robocizny, lokalu, podatku, kas chorych i ubezpieczenia od wypadków i t. d. to łatwo zrozumieć jak szkodliwą dla rękodziela jest konkurencja warsztatów utrzymywanych przez zakłady karne a obsługiwanych przez więźniów.

Mamy nadzieję, że sfery miarodajne świadome obecnego położenia przemysłu, wywrą silny nacisk tam gdzie należy, aby zwolnić rękodzieło od szkodliwych następstw konkurencji pracy więziennej.

Władze wojskowe a rękodzieło.

W ostatnim numerze naszego pisma podaliśmy kilka faktów, którymi sfery rękodzielnicze czuły się dotknięte w ostatnich czasach w swych interesach ze strony władz wojskowych.

Obecnie dowiadujemy się o nowym fakcie a mianowicie zarząd więzienia wojskowego dał jednemu z blacharzy, trudniącemu się w szczególności wyrobem lamp i luster, lokal w aresztach garnizonowych oraz pozwolił używać mu aresztantów wojskowych w charakterze sił roboczych.

Z istoty rzeczy wynika, że wspomniany blacharz będzie mógł bardzo łatwo konkurować z innymi blacharzami, gdyż ma do dyspozycji bezpłatny względnie bardzo tani lokal i tanie albo również bezpłatne siły robocze, za które nie opłaca ponadto kasy chorych.

Ze względu na okoliczność, że zarząd aresztów garnizonowych odstąpił niedawno lokal i aresztantów introigatorowi, trudniącemu się wyrobem pudełek a obecnie znowu blacharzowi, należy sądzić, że zanoszą się na to, iż więzienia wojskowe zamierzają wprowadzić u siebie przemysłową pracę aresztantów na wzór więzień cywilnych.

Smutne to ale prawdziwe, że kiedy w innych państwach władze czynią wysiłki, aby ograniczyć pracę przemysłową więźniów, by nie stwarzać konkurencji rękodziela, to u nas przeciwnie zanoszą się na rozszerzenie tej pracy z więzień cywilnych na wojskowe.

Orzeczenia Trybunału administracyjnego.

Pielęgnowanie głowy (Kopfpflege).

(Orzeczenie Trybunału administracyjnego l. 7595 ex 1912).

Zarobkowe pielęgnowanie głowy nie może być zgłoszone jako przemysł wolny, lecz należy do zakresu uprawnień rękodzielniczego przemysłu fryzjerskiego. Ze względu na tę okoliczność nie można wydawać osobom, nie przedkładającym dowodu uzdolnienia na wykonywanie przemysłu fryzjerskiego, uprawnień do pielęgnowania głowy, chociażby nawet strona twierdziła, że zamierza wykonywać czynności nie należące do fryzjerstwa.

Kursy zawodowe.

Kurs informacyjny dla funkcjonariuszów stowarzyszeń przemysłowych.

We wtorek dnia 26. listopada b. r. rozpoczął się w Instytucie technologicznym lwowskiej Izby handlowej i przemysłowej VIII informacyjny kurs dla funkcjonariuszów stowarzyszeń przemysłowych. Do udziału w kursie zgłosiło się 9 uczestników a mianowicie pp.: Antoni T. Duda ze Lwowa, Stanisław Jurewicz ze Stanisławowa, Lejzor Lateiner z Grzymałowa, Feliks Bielawski z Brzozowa, Salomon Lax z Brzeżan, Roman Semenc z Gródka jagiellońskiego, Antoni Żurawski z Białego kamienia, Antoni Schönborn ze Sieniawy i Kazimierz Fibuch ze Sanoka.

Stypendya i pożyczki.

Ordynat Czarkowski-Golejewski nadał z fundacji ś. p. Maryi Felicji z hr. Golejewskich Czarkowskiej następujące stypendya i bezprocentowe pożyczki:

1. Stypendya krajowe 600 koron a) Surówce Mi-kołajowi, uczniowi szkoły ślusarskiej w Tarnopolu; b) Żurkowi Józefowi, uczniowi stolarskiemu w Oświęcimiu, Michałowi Biłousowi, stolarzowi z Iłhrowicy i Janowi Dąbrowskiemu, stolarzowi w Zakopanem.

2. Stypendya celem kształcenia się za granicą po 600 kor.; a) Schneiderowi Romanowi, czeladnikowi stolarskiemu w Zakopanem; b) Sukiennikowi Stefanowi, czeladnikowi stolarskiemu w Brzesku; c) Krzyckiemu Janowi, czeladnikowi ślusarskiemu we Lwowie; d) Opalińskiemu Bronisławowi, czeladnikowi ślusarskiemu w Krakowie.

3. Pożyczki bezprocentowe po 3000 koron: a) Jagniewskiemu Janowi, bronzownikowi we Lwowie; b) Laszkiewiczowi Tadeuszowi, szklarzowi w Krakowie; c) Lubertowiczowi Władysławowi, stolarzowi w Nowym Targu.

4. Pożyczkę bezprocentową 2500 koron Chomi-kiemu Edmundowi, stolarzowi w Kołomyi.

5. Pożyczki bezprocentowe po 2000 koron Zygmuntowi Zajączkowskiemu, ślusarzowi we Lwowie i Kazimierzowi Gąsiorowskiemu, rymarzowi we Lwowie.

Konkurs.

Z fundacyi im. dr. Emila Byka zatwierdzonej eskryptem c. k. Namiestnictwa z 16. października 1912 L. XII. b. 648/2 rozpisuje się niniejszem konkurs na 2 stypendya po 240 kor. rocznie dla uczniów wyznania mojżeszowego, uczęszczających do szkół przemysłowych, czy to rządowych lub krajowych we Lwowie, w Galicyi lub po za krajem, lub do szkół przemysłowych zawodowych w kraju lub za granicą.

Kandydaci muszą przynależeć do gminy wyznaniowej izrael. we Lwowie lub Tarnopolu.

Pierwszeństwo przy uzyskaniu stypendyum mają wychowankowie Zakładu sierót izrael. we Lwowie.

Kandydaci ubiegający się o stypendyum winni wykazać:

1. wyznanie mojżeszowe,
2. ubóstwo względnie niemożność utrzymywania się,
3. przynależność do Gminy wyznania izrael. we Lwowie względnie Tarnopolu,
4. moralne i nienaganne zachowanie się,
5. uczęszczanie do szkoły przemysłowej lub zawodowej i dobry postęp w nauce.

Stypendyum zostanie przyznane uczniom z reguły na przeciąg 1 roku pod warunkiem, że tak pod względem postępów w nauce jakoteż zachowania się odpowiedzą wszelkim wymaganiom aktu fundacyjnego.

Nadane kandydatowi stypendyum może być przedłużone na czas dłuższy, najdłużej na 3 lata.

Podania nieostemplowane zaopatrzone w powyższe dowody wnosić należy do kancelaryi Gminy wyznaniowej izrael. we Lwowie, najpóźniej do 15. grudnia 1912,

Sprzedaż gwiazdkowa.

Sprzedaż gwiazdkowa w sklepie Towarzystwa pomocy przemysłowej urządza Liga Pomocy przemysłowej jak w roku ubiegłym, przez cały miesiąc grudnia r. b.

Krajowi wytwórcy chcący brać udział w tej sprzedaży, względnie producenci wyrobów nadających się na ozdoby drzewka i podarki gwiazdkowe — zechcą zgłosić swój udział bezpośrednio w Biurze Ligi pomocy przemysłowej, Lwów, ul. Pańska 11.

Odpowiedzi redakcyi.

Franciszek Krukowski w Budzanowie 1. W jaki sposób można stal namagnesować i czy każda stal nadaje się do tego celu?

Każda prawie stal daje się namagnesować i ten magnetyzm stale zachowuje. Jeżeli mamy namagnesować mały kawałek stali, to wystarczy pocierać stal o jakiś gotowy już magnes a następnie obsypuje się taką stal opiłkami w takiej ilości jaka ich się nabierze i tak się pozostawia na kilka dni. Codziennie zaś te opiłki zsuwa się z magnesu i znowu się posypuje, przez co magnes się wzmacnia. Także dobrze jest magnes zawiesić i obciążać blaszkami lub kawałkami żelaza ile tylko magnes utrzyma i tak stopniowo z każdym dniem obciążać go aż się okaże, że magnes już więcej utrzymać nie może. Mówimy wówczas, że magnes jest zageszczony. Aby magnesu nie zepsuć, należy go chronić przed uderzeniami i nagrzewaniem, gdyż każdy magnes straci swą siłę gdy się ogrzeje do czerwoności.

Drugi sposób magnesowania jest przy pomocy elektryczności. Dzieje się to w ten sposób, że kładziemy stal przy motorze albo dynamo-maszynie tak, by magnes dotykał się lub leżał w pobliżu elektromagnesu (cewki) motoru.

2. W jaki sposób można piłę taśmową (Band-säge) spoić, by jej nadać bez różnicy trwałość i hart?

Piłę taśmową spaja się w ten sposób, że składamy dwa końce piły na siebie, podkładamy pod końce lut (Schlaglot) mosiężny i ogrzewamy lampką benzynową by lut stopił się zupełnie. Po ostygnięciu nierówne miejsca powstałe wskutek założenia końca na koniec piły zrównujemy pilnikiem.

3. W jaki sposób zabezpieczyć nóż od pęknięcia w harcie?

Stali od pękania w czasie hartowania, mówiąc ogólnie, właściwie zabezpieczyć nie można. Taki gatunek stali, który pęka w wodzie zimnej podczas chłodzenia lepiej hartować w wodzie gorącej lub oliwie gorącej. Są także i takie gatunki stali, które po rozgrzaniu hartuje się w powietrzu — wyciąga się stal z ognia i pozostawia na wolnym powietrzu aż do ostygnięcia. Pęknięcie stali hartowanej w wodzie nie jest zjawiskiem rzadkiem i często tak bywa, że stal toczona (np. frezery) pęka podczas hartowania na drobne kawałki tak jak szkło, a to dlatego, że takie narzędzie (np. frezer) było toczone, a więc w czasie toczenia wewnątrz się nadwreżyło i dlatego pęka.

4. Gdzieby można kowadło dać do nastalenia? (waga jego jest 70 kg).

W Galicyi żadna firma tego nie uskutecznia, to też z powodu wielkiej opłaty kolejowej gdyby kowadło miało być wysłane za granicę, lepiej jest nowe zamówić a stare użyć na stop.

5. Jakiego materiału używa się do hartowania bez wody?

Stali samohartownej, stali hartującej się na wolnym powietrzu lub w oliwie. Nabyć można w handlach żelaznych.

6. Jakiego materiału używa się do spajania żelaza i stali, by zabezpieczyć je od spalenia?

Pytanie to jest dla nas trochę niejasne. Jeśli bowiem chodzi o to by żelazo podczas nagrzewania nie spaliło się, to na to jest jedyny sposób zapewne i Panu znany: posypuje się żelazo gliną albo boraxem i tak się je ogrzewa, a przed szwejsowaniem oba kawałki ściera się prędko miotełką aby zrzucić zendrę i zaraz się łączy. Jeśli nie o to chodziło, proszę nam jeszcze raz to pytanie obszerniej powtórzyć.

7. W jaki sposób można żelazo pocynkować a w jaki poniklować, a po trzecie pobielić, tak jak z fabryki wydają wędzidła, łańcuchy itd.? Jakich używa się do tych celów materiałów?

Żelazo t. z. „bielone“, jak gwoździe, wędzidła itp. nie jest niczem bielone ani powlekane. Fabryki nadają im taką białość w ten sposób, że wsypują do bębna łańcuchy, gwoździe itp., równocześnie zaś piasek gruby albo szmergel z dodatkiem trocin (po polowie). Przez obrót bębnow i ocieranie się przedmiotów żelaznych o piasek i trociny a zarazem o siebie, nabiera żelazo żądanego połysku i białego wyglądu. Żelazo dokładnie oczyszczone, a nawet polerowane nikluje się galwanicznie tj. w kąpeli elektrycznej. (Sposoby niklowania podamy w „Rękodzielniku“).

Stowarzyszenie krawców i pokrewnych rzemiosł w Brodach. Według dotychczasowej praktyki przy muje Rada szkolna krajowa do wiadomości otwarcie prywatnej szkoły kroju i szycia krawiectwa damskiego aczkolwiek z przepisów ustawowych wynikałoby, że zamierzający otworzyć podobną szkołę winienby prosić Namiestnictwo o koncesję na szkołę krawiecką. W każdym razie bez przyjęcia do wiadomości przez Radę szkolną krajową względnie bez koncesji Namiestnictwa wspomnianych szkół otwierać nie wolno.

Co się tyczy stanowiska, jakieby szan. stowarzyszenie miało zająć wobec zgłoszonego zamiaru otwarcia szkoły, to naszym zdaniem, należałoby się oświadczyć przeciw tworzeniu szkół. Wprawdzie istnieje w kraju cały szereg prywatnych szkół kroju (krawiectwa) damskiego, które powstały przeważnie w czasach kiedy krawiectwo damskie było przemysłem wolnym. Czy i jak te szkoły spełniały swe zadanie było rzeczą obojętną ze stanowiska publicznego. Krawiectwo damskie ustawą przemysłową ściśle nie unormowane, nie korzystało w dostatecznej mierze z ochrony prawnej i podniesienie jego poziomu mogło leżeć jedynie w interesie poszczególnych jednostek bądź po stronie krawczyń bądź klientek.

Obecnie jednak a mianowicie kiedy ustawa przemysłowa z 1907 roku w § 14 d) unormowała odrębnie krawiectwo damskie, jako jeden z przemysłów rękodzielniczych, zazwyczaj przez kobiety wykonywanych, sprawa szkół kroju nabiera zupełnie innego, aniżeli dawniej znaczenia.

Stojąc bowiem na stanowisku ustawy przemysłowej, nie można bezwarunkowo popierać szkół, których absolwentki nie mogą otrzymać wyszkolenia zawodo-

wego ani uprawnienia przemysłowego, gdyż nauka w takiej szkole trwa zazwyczaj kilka tygodni i które to szkoły mnożą tylko partactwo ze szkodą moralną i materialną dla ukwalifikowanych krawczyń.

Ponadto wobec notorycznego braku dziewcząt wstępujących do rękodzielniczego krawiectwa damskiego, należałoby — w interesie tego przemysłu — dążyć do możliwie najliczniejszego skłaniania dziewcząt (zwłaszcza inteligentniejszych) do wstępowania do terminu a nie zaś przeciwnie umożliwiać dziewczętom korzystania ze szkół obliczonych jedynie na zysk właścicielki.

Szkoły kroju nie tylko odbierają zawodowym i uprawnionym krawczyń rękodzielniczym uczennice i przyszłe pracownice (czeladnice) i to zazwyczaj pochodzące z inteligentniejszych a więc pożądaných dla rękodziela sfer, ale ponadto odbierają klientelę, gdyż absolwentki tych szkół wykonują z czasem (bez uprawnienia) krawieczyzną dla siebie, odbierając zarobek uprawnionym krawczyń. Że taka absolwentka rozszerza sporządzenie sukien później na krewne, sąsiadki a z biegiem czasu i na polecane przez nie całościem obce klientki, jest rzeczą zrozumiałą i ta właśnie okoliczność staje się rozsądkiem partactwa.

Między istniejącymi szkołami panuje wielka konkurencja, gdyż tych szkół namnożyło się w ostatnich czasach bardzo wiele, gdyż cały szereg krawczyń utrzymuje szkoły kroju, które im dostarczają jeszcze za naukę płacące siły robocze. Wzajemna zaś konkurencja tych szkół nie objawia się w wyposażeniu ich w lepsze siły i środki naukowe lub podnoszenie poziomu udzielanej nauki lecz przeciwnie jedynie w skracaniu czasu nauki i obniżaniu opłat, które to jednak atrakcje pociągają za sobą z istoty rzeczy obniżenie poziomu i gruntowności udzielanej w szkole nauki.

Szkoła kroju nie jest przedsiębiorstwem przemysłowym i dlatego nie wolno jej przyjmować robót do wykonania. Ewentualne nadużycia w tym kierunku należałoby traktować podobnie jak partactwo.

Nowe książki.

K. Stadtmüller. Niemiecko-polski słownik techniczny, opracowany przez zawodowców. Kraków 1913. Skład w księgarni Gubrynowicza i Syna we Lwowie. Stron 728. Cena 30 kron.

Słownik rzemieślniczy ilustrowany. Część pierwsza. Obróbka metali. Warszawa 1912. Cena 30 kop.

Dr. Robert Deumer. Das Recht der eingetragenen Genossenschaften. Monachium 1912.

August Horn. Die autogene Schweiss — und Schneidetechnik. Halle 1912.

Das Lehrlingswesen und die Berufserziehung der gewerblichen Nachwuchses. Berlin 1912.

Karl Wrabetz. Die neuen Gesetzevorlagen für die Erwerbs — und Wirtschafts-genossenschaften. Wien 1912.

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 przemysłowych.

Redaktor odpowiedzialny: Henryk Eile.

Klojzy 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, Lakiery 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 parciane, Gurty konopne, Płyty gumowe, Płyty asbestowe. Pakunki gumowe. Łojowe i federweisowe. Pasy do maszyn, Ragozyna, Waselina, Smarowidła, Środki dezinfekcyjne, Karbolineum, Antimerullon, Cement, Gips, Kit, Tektury do krycia dachów, Ter drzewny i pogazowy. Płyty izolacyjne.

ARTYKUŁY TOALETOWE.

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

Zamówienia uskutecznią 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 nasiękania 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 swęj ogólnie w kołach fachowych uznanej pomysłowej konstrukcyi i najwyższej pewności ruchu. Cennik darmo i opłatnie. — Wizyta inżyniera specjalisty na żądanie bezpłatnie. — Ceny umiarkowane. Dogodne warunki spłaty

Hch. WEISS

Wiedeń X/I. 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

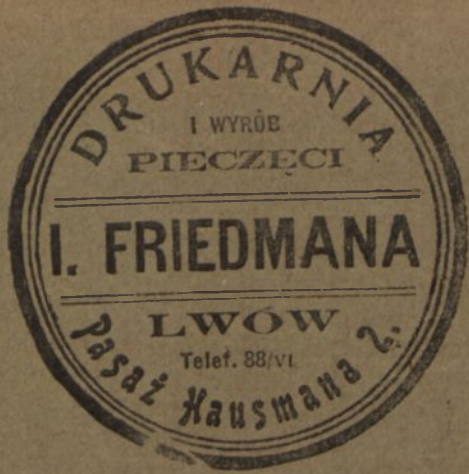
1) argument: Rok założenia 1808 (104 lat rozwoju), 2) argument: Obszar magazynów 2400 m² powierzchni, 3) argument: Skład personalu handlowego i przemysłowego obejmuje przeszło 120 osób, 4) argument: Olbrzymi zbiór listów pochwalnych do przegłądnięcia.

Biblioteka Uniwersytetu
M. CURIE-SKŁODOWSKIEJ
w Lublinie

3474 1/3

CZASOPISMA

Druki i pieczętki wykonywa



-- gustownie i starannie --

KEPII

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, łazienne i t. p. Odlewy metalowe wszelkiego rodzaju z brązu, mosiądzu, cynku itp.

Maszyny na raty

wszystkich systemów oraz
pończosnicze :: :: poleca

A. MALIMON

Lwów, ulica Wałowa 9.

Nauka szycia, haftu i pończosznictwa bezpłatnie. — Nabywcom maszyn pończosniczych gwarantuje roboty. —
Warsztat reparacyjny we własnym zarządzie.
Cenniki darmo i oplatnie.



P. T. Panom samoistnym przemysłowcom
poleca

Zegarki kieszonkowe Zegary ściennie Budziki i t. p.

z najznakomitszych fabryk szwajcarskich,
francuskich i amerykańskich

Biżuterię 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 ICHNIOWSKIEGO

Lwów, ulica Zimorowicza 1.
Wysyłki na prowincję uskutecznią się
odwrotnie.

TELEFON Nr. 427

Prazdrój Janowski!

Najznakomitsze miody pitne w beczkach i butelkach

poleca firma

S. BLATT

w Janowie obok Lwowa.
Specjalny stary butelkowy miód à la Malaga.