



PRACOWNIK



GRAFICZNY

ORGAN ZWIĄZKU LITOGRAFÓW, CHEMIGRAFÓW I POKREWNYCH ZAWODÓW W POLSCE

Adres Redakcji:

Warszawa, ul. Miodowa 7, tel. 333-55.

Redaktor przyjmuje:

we wtorki i piątki od godz. 6 do 8 wiecz.

NA PROGU ROKU JUBILEUSZOWEGO.

W bieżącym roku Organizacja nasza, a ściślej biorąc, jej Warszawski Oddział obchodzić będzie 25-o lecie swego istnienia.

Jak wiadomo ta właśnie Warszawska Organizacja była inicjatorką i organizatorką obecnego Związku, który obejmuje wszystkich prawie pracowników naszego zawodu w całej Rzeczypospolitej. Również Warszawa jest siedzibą naszego Zarządu Centralnego, Wydział Wykonawczy składa się wyłącznie z członków Oddziału Warszawskiego, a obecny prezes Zarządu Centralnego, kol. Gzowski, jest jednym z założycieli Związku z przed 25 laty.

Gdy się zważy, że istniejące w zaborach pruskim i austriackim, przed uzyskaniem niepodległości, organizacje litografów i chemigrafów należały jako filje do obcych sobie central w Berlinie czy w Wiedniu, to zrozumiałem się staję, że nadchodzący jubileusz będzie uroczystością nietylko dla Warszawy, lecz dla całego naszego Związku.

Nie pora jeszcze pisać o dziejach naszego Związku i o znaczeniu jubileuszu dla naszej Organizacji, gdyż kwestjom tym będzie poświęcony specjalny jubileuszowy (sierpniowy) numer naszego „Pracownika Graficznego” oraz omawiane będą one na akademji jubileuszowej, chciałbym jedynie podzielić się z ogółem kolegów myślami i uwagami, jakie mi się nasuwają u progu Roku Jubileuszowego.

Przedewszystkiem należy z naciskiem stwierdzić, że jesteśmy pierwszym Związkiem zawodowym powstałym na terenie byłego zaboru rosyjskiego, który będzie obchodził 25-o lecie istnienia bez przerwy. Z tego też wynika, że jesteśmy najstarszym związkiem zawodowym w Warszawie, jesteśmy jakby pierworodnym wśród wielkiego rodzeństwa robotniczego. Co prawda

pierworodztwo w dzisiejszych czasach nie daje przywilejów, ale zato nakłada na nas w stosunku do idei zespolenia robotniczego pewne moralne obowiązki. Jak więc wobec tego mamy postępować?!

Przedewszystkiem musi zapanować wśród nas zgoda, zapomnienie wszelkich uraz; następnie winniśmy wypełniać jaknajsumienniej i najdokładniej obowiązki względem Organizacji i kolegów oraz pracować nad sobą by stać się lepszymi, bardziej ofiarnymi i jaknajbardziej oddanymi dla naszej Organizacji, dla jej dobra i rozwoju.

Bardzo zła konjunktura gospodarcza i w związku z tem masowe bezrobocie i spodziewane ataki na nasz cennik muszą zastać nas przygotowanych do walki, by i w tym roku, jak przez poprzednie 24 lata zwycięstwo było przy nas.

Dwudziestopięcioletnia rocznica naszego istnienia ma być nietylko uczczona wspaniałym obchodem, któryby dał nam chwile radości i dowody sprawności organizacyjnej, ale wymaga od nas byśmy pozostawili dla następnych pokoleń trwałą pomnik, trwałą pamiątkę 25-ciolecia, tak jak to uczynili przed ćwierć wiekiem założyciele naszego Związku.

Komitet Obchodu Jubileuszowego apeluje do wszystkich kolegów, aby zastanowili się nad sposobem trwałego uczczenia dwudziestopięcioletniej rocznicy istnienia naszej Organizacji i projekty swe nadesłali do Komitetu.

Pożądane byłoby nadsyłanie propozycji w tym względzie w jaknajbliższym czasie, najpóźniej zaś do dnia 1 marca b. r., aby Komitet miał dostateczną ilość czasu do rozważenia i zrealizowania wybranego projektu.

UBEZPIECZENIA SPOŁECZNE W RÓŻNYCH KRAJACH.

Z okazji zamierzonego wprowadzenia w Austrii ustawy o ubezpieczeniu na starość, odbył się w Wiedniu odczyt D-ra Steinera, w którym prelegent podał szczegółowe dane odnośnie podobnych ustaw i urzędzeń w innych państwach.

Według zebranych danych przez D-ra Steinera, na pierwszym miejscu w dziedzinie ubezpieczeń społecznych kroczą Niemcy, które od roku 1889 posiadają już ubezpieczenie na starość i na wypadek inwalidztwa.

W Anglii znane już było od roku 1911 ludowe ubezpieczenie, z dobrowolnie i obowiązkowo ubezpieczonymi oraz z wkładkami państwowymi. W r. 1925 została wydana ustawa o ubezpieczeniu wdowiem i sierocem oraz o rentach starczych, które w r. 1929 rozszerzono.

Włochy wprowadziły ubezpieczenie inwalidzkie i na starość w kwietniu 1911 roku.

Rumunja w roku 1912 wprowadziła dla robotników ubezpieczenie inwalidzkie i na starość oraz od nieszczęśliwych wypadków.

Holandja posiada ubezpieczenia na starość i inwalidzkie od roku 1913.

Portugalja wprowadziła w r. 1919 przymusowe ubezpieczenia społeczne, które między innymi obejmują ubezpieczenie na starość i inwalidztwo.

Hiszpanja i Grecja wprowadziły w tymże roku takie same ubezpieczenia.

Danja wprowadziła ubezpieczenia inwalidzkie i na starość w maju 1921 r., a Szwecja — w roku 1913.

Belgja w r. 1922 wprowadziła ubezpieczenie na starość i dla pozostałych po ubezpieczonych.

W Rosji sowieckiej ustawa pracy przewiduje od roku 1922 ubezpieczenie inwalidzkie i na starość oraz ubezpieczenie dla pozostałych po ubezpieczonych.

W Szwajcarii obowiązuje ubezpieczenie na starość w poszczególnych kantonach.

W Luksemburgu od r. 1926.

W Czechosłowacji obowiązuje ubezpieczenie od listopada 1928 roku.

Węgry w 1929 roku wprowadziły obowiązkowe ubezpieczenia na starość i inwalidztwo oraz dla wdów i sierot.

Jugosławia wprowadziła także takie ubezpieczenia, jednak z pominięciem robotników rolnych.

W Finlandji przedłożony został w r. 1928 projekt ubezpieczeń na starość i inwalidztwo.

Francja wprowadziła w dniu 1 lipca 1930 ubezpieczenia na starość i na wypadek inwalidztwa łącznie z powszechnymi ubezpieczeniami socjalnymi.

W krajach zamorskich: W 11 częściach Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej stworzono specjalne fundusze dla starców. Na Kubie wprowadzono w roku 1929 ubezpieczenie dla robotników transportowych. Unja Południowo - Afrykańska ustanowiła powszechne ubezpieczenie na starość, koszt zaś tego ubezpieczenia pokrywane są z wpływów podatkowych. — Japonja w r. 1927 wydała ustawę ubezpieczeniową na wypadek choroby i w razie nieszczęśliwego wypadku. — W Australji od r. 1928 znajduje się w opracowaniu parlamentarnem rządowe przedłożenie w sprawie nowego obowiązkowego socjalnego ubezpieczenia.

Z powyższych danych wynika, że cały szereg państw przemysłowych od dawna już posiada ustawy zabezpieczające starość ludziom pracy, a u nas sprawa ta nie może się jakoś doczekać realizacji.

PODPRĘPATURA.

Ryszard Witte (Zurich).

(tłom. W. Włodarski).

W roku 1902 czy 1903 poznałem pewnego kolegę, od którego dowiedziałem się, że w jednym z większych zakładów prowincjonalnych, kamienie maszynowe przed przedrukiem powlekane są jakąś żółtą warstwą.

Po wniesieniu — przedruk bywa na suchym kamieniu bardzo cienko wytuszowany, czerniony (smokowany), zaproszkowany i trawiony. Potem można go wymyć, nadać walcem, oczyścić i jeszcze raz trawić. Owemu koledze opowiadał o tem jakiś maszynista, który w tej firmie pracował. Bliższych szczegółów nie mogłem się niestety dowiedzieć i nie wiedziałem ile jest w tem prawdy.

Aż w roku 1905 w Bernie wpadł mi w ręce projekt, w którym zostało to potwierdzone, a mianowicie, że przez powierzchowne nawarstwienie i naświetlenie, na najmiększym i wapnistym kamieniu można wykonać najlepszy przedruk merkantilowy lub kredowy. Z tego zrozumiałem, że wspomniana żółta warstwa musiała służyć do polepszenia miękkiego, porowatego kamienia.

Dla polepszenia miękkich kamieni mieliśmy wówczas roztwór alunowy, znany zresztą już Senefelderowi. Sposób ten jednak poszedł w zapomnienie.

W roku 1888 podróżował po Niemczech niejaki

Benoit, b. agent firmy Hill & Klein w Barmen, który swojemi pracami i próbami z tego rodzaju preparatem robił doskonałe interesy. Gdy odjechał, zyskał następców, którym jednak ta praca nie udawała się, a to z powodów: używania zbyt silnego roztworu, za długiej manipulacji, braku czystości i t. p., poczem znowu o tem zapomniano. Używany wówczas preparat, jest to słaby roztwór ałunu z dodatkiem kilku kropli kwasu saletrzanego.

Gdy kamień nie jest za miękki, wskazany jest do odkwaszania trawionych kamieni ałun z kwasem saletrzanym. Do podpreparatury lepsze zastosowanie ma roztwór ałunowy. Dobrze też wychodziliśmy wówczas na ałunowej podpreparaturze. Przedruk posiadał na płaszczyźnie i w najlepszych partjach rysunku — pełne głębokie krycie i nawet przy szarej odbitce dawał się walcować na farbę i tinkturę i wytrzymywał nie grzany jedno średnie trawienie. Często też przedruki, po dobrem nadaniu walcem, grzane, czyszczone, w jednym jedynym trawieniu, były gotowe do maszyny lub wysoko trawione.

Nie widziałem wtedy w innej podpreparaturze żadnej korzyści wobec ałunowej i jeszcze dziś skłaniam się do tego sposobu przy pracach na kamieniu, gdyż przez podpreparowanie ałunem, porowata powierzchnia kamienia wapiennego robi się zwartszą i gęstsza. Gumuje się i osusza wprzód, co przy zupełnie miękkich kamieniach godne jest polecenia, ponieważ grubość powierzchni po manipulacji ałunowej jest jeszcze większa.

Próba: Gumuje się wapniak do połowy i dobrze osusza. Potem zmywa się czysto gumę, jednak tak, aby nie dopuścić wody na część niezagumowaną, i suszy się. Następnie nabiera się średnio nasycony roztwór ałunu pełną gąbką, szybko obficie i równomiernie na cały kamień. Po okresie pół minuty, zmywa się obficie wodą i suszy. Okaże się potem, że gumowana połowa jest więcej matowa, aniżeli połowa niezagumowana.

Roztwór ałunowy nie daje tylko żadnych korzyści przy ewentualnych szlifowaniach. Po tej manipulacji osiąga się następujące korzyści: pełnokryty obraz druku; przeciągnięta słabą farbą odbitka, czy jest czarna, czy nawet szara, też kryje pełno. Tłuszcz nie zanika przy dłuższem staniu bez doprowadzenia farby i można pracować suchym papierem przedrukowym „berlińskim” i „transparent”.

W roku 1912 ukazała się pierwsza i równocześnie wyczerpująco opisana publikacja o podpreparowaniu miękkich kamieni litograficznych, przez Teodora Kirstena, w roczniku „Kluth”. Nadto w roku 1913 ukazało się jego „Przekształcenie chromolitografji”. Kirsten uważa ten preparat z r. 1903 za dobry i odpowiadający celowi oraz jeszcze w pełni działania przy nieużytecznych „wapniakach”.

Na podstawie jednak własnego doświadczenia, pierwszeństwo dać muszę czystej podpreparaturze, a dla odkwaszania trawionych kamieni — roztwór ałunowy.

Podpreparaturę Trommera, używaną do cynku, nie znał jeszcze Kirsten przed 18 laty. Użycie tego sposobu jest nowszej daty.

Każdą nową rzecz chwali się najpierw w prasie fachowej. I tak podano, iż dobry przedruk na podpreparaturze Trommera posiadał wszystkie własności dobrej kopji. Teoretycznie siatkowy punkt przedruku na grubym, średnim grenie płyty, musiał być zniekształcony; szczególnie delikatne grawiury musiały być zdeformowane w postaci ząbków i kropek.

W praktyce nie widzi się tego na przedruku ani na odbitce, nawet przy pomocy bardzo ostro powiększającego szkła. Gdyby tak miało być, to miałyby wtedy słuszność dr. Schuhmacher, który pisze: Przy każdym przedruku znajdują się pewne zgniecenia i lekkie rozbicia linii, położony zaś przedtem trud, aby uzyskać ostrość i delikatność, przy dalszem opracowaniu płyty, zostaje zniweczony przez kwasy i grzanie. Ta niedoformowość wymaga rychłego zaradzenia.

Wszystko to są jednak teorie. Po odbiciu w przedruku obrazu siatkowego lub delikatnej grawiury na szorstki cynk, wybitna deformacja nie jest widoczna. Płyta posiada bowiem prawie ciemny podkład, a w szkle powiększającym są refleksy światła od metalu, jako też od powierzchni farby oraz znaków grenowych stożków, które uniemożliwiają dokładne widzenie. Przecież na milimetrze kwadratowym znajduje się 25 — 36 punktów.

Gdy zniekształcenie powstaje przez przenoszenie z gładkiej powierzchni na powierzchnię z wklęsłościami i wzniesieniami, z papieru dla kamienia na płytę, to przy odbijaniu ma się ta rzecz całkiem odwrotnie i punkt siatkowy znowu jest uformowany. — Czy można sobie jednak pomyśleć o pracy na maszynie przy niepodpreparowanej płycie? W każdym razie szorstka niepreparowana płyta nabiera więcej farby i druk jest pełniejszy.

Chodzi przecież o długą trwałość przy dużych nakładach. Zbytecznym jest powtarzać cyfry za prasą fachową. Sprawdzianem jest druk banknotów i papierów wartościowych. Przedruk po odbiciu około 30.000 druków wygląda tak, jak na początku. Ale płyta jest gładką, gren rozszlifowany albo wygnieciony; wody zatrzymuje już skąpo i racjonalniej jest taką płytę odnowić.

„Świat w obrazie, dodatek do „Najnowszych Wiadomości Lipskich” bywał drukowany każdego tygodnia z dwóch przedruków, w nakładzie 185.000 podwójnej produkcji, więc około 93.000 druków. Od roku 1928 przeszedł z przedruku na Beka - offset wklęsły. Można

teraz brać gren tak szorstki, jaki tylko da się wy dostać ze szlifowania, który tu dłużej wytrzyma niż delikatniejszej równości. Przedtem więc przedruk, a teraz odwrotnie — kopja, zaś przy obydwu niema chromianowo-słuzowej warstwy pomiędzy cynkiem a farbą, a w obydwu ta sama równa jakość druku. I tak jest z wszystkimi podanemi zaletami;—cośkolwiek za dużo chwaleń! Przytem musi się pamiętać, że warstwa musi być ostro naświetlona. Naturalnie jest ona bardzo cienka, najcieńsza na szpicach grenu. Odwarstwienie przeprowadza się kwasem. Każdy kwas chwytą cynk. Gdy szpice grenu, z powodu cienkiej warstwy, trzymają twardziej aniżeli wklęsłości, usuwa się warstwę przez mechaniczne tarcie gąbką z kwasem; puszcza przeto wcześniej, jak miejsca wklęsłe. Jednak niekótóra warstwa nie chce mięknać, a wtedy należy kwasy wzmocnić i długo, długo trzeć.

Uszczerbku dla druku z tego nie skonstatowałem. Warstwa jednak musi być usunięta do reszty. O ile pozostanie pewien ślad jej we wklęsłościach, przyjmuje z czasem ta reszta farbę, płyta tonuje i niema żadnego środka, aby ton wywabić. Zdarza się to także przy Beka i Manulu. Przy kopjach maszynowych wychodzi on tylko przy zabardzo słabo wykrytym negatywie. Naświetloną chromianowo-kleistą warstwę przy Bekatief rozpuszcza się w ługu, który nie chwytą metalu.

O preparowaniu tła na kamieniu nic nie mogę podać do wiadomości ze swego doświadczenia. Muszę sobie to zapożyczyć u Kirstena.

Kirsten zaleca podpreparaturę dla oryginałów litograficznych i kamieni maszynowych. Przy równomiernie twardych, szarych lub sinych kamieniach, gładko oszlifowanych, podpreparatura jest bezcelowa i może być nawet szkodliwą. Gdy są natomiast grenowane, to wówczas podpreparatura jest korzystną. Praca na niej jest wdzięczna. Punkt i kreska spływają lekko i ostro z pióra, kładąc się czarno i zdrowo.

Do prac kredowych zaleca Kirsten miękkie numery, a najmiększą kredę wtedy, gdy warstwa szczególnie grubo się udała.

Kirsten, zanim się w Lipsku usamodzielniał, był majstrem litograficznym w jednym z pierwszych zakładów Hannoveru. Wyobraża on sobie, że gdy się przechodzi przez zakład, to niema się nic innego tam do widzenia, jak tylko wyłącznie żółte kamienie z pięknymi siatkowemi fotolitografjami.

Zaleca on dla kopji asfaltowych i zwyczajnych — fotochrom i miękkie kamienie z podpreparaturą. Przy poprawkach bywa kamień naczerniony, podpreparowany (bez odkwaszania), naświetlony i wtedy można robić poprawki. Gdzie wszystkie inne środki odmówią (myśli Kirsten), nie zawiedzie podpreparatura.

A teraz rzecz najpotrzebniejsza dla przeprowadzenia manipulacji, a mianowicie recepta, która podana dla roztworu warstwowego, jest następująca:

I.

1.000 gr. wody destylowanej,
7 „ żelatyny światłodrukowej,
35 „ dwuchromianu potasu (Kaliumbichromat),
25 „ octu lodowego,
amoniaku — aż do rozjaśnienia.

II.

1.000 gr. wody destylowanej,
200 „ białego białka,
35 „ dwuchromianu potasu (kaliumbichromat),
amoniaku — aż do jasnego zabarwienia.

Przy użyciu I i II mieszać, a gdy jeszcze płyn jest za gęsty, należy rozpuścić destylowaną wodą.

Byłoby tu pożytecznem podać receptę jeszcze inaczey, szczególnie dla tych czytelników, dla których ten rodzaj pracy jest jeszcze nieznanym.

d. n.

WYBORY DO ZARZĄDÓW.

Wchodzimy w okres wyborów do Zarządów Oddziałów naszego Związku. Członkowie mają do spełnienia obowiązek wybrania spośród siebie odpowiedniego grona kolegów, którzyby mogli stanąć na czele Organizacji i z korzyścią dla sprawy pełnić zaszczytne funkcje sterników Związku.

Niewątpliwie wybory do Zarządu są sprawą poważną, to też głosując na kandydatów do ciał kierowniczych Organizacji, winniśmy kierować się nie chwilowem uczuciem jakiejś sympatji czy też antypatji, lecz z całym rozsądkiem i zrozumieniem rzeczy winniśmy wybierać takich ludzi, którzy będą się starali sprawom podołać, którzy będą mieli na uwadze li tylko dobro ogółu, chociażby z natury byli szorstcy i mało mieli w obejściu tak zwanej wersalskości.

Jednemi z najważniejszych warunków, jakie powinni posiadać kandydaci do Zarządów, to — chęć do pracy i wytrwałość.

Inną znów okolicznością, która winna być brana pod uwagę przy wyborach do Zarządu — to myśl o szkoleniu ludzi do pracy organizacyjnej, którzy dotychczas nie brali w niej udziału. W ten sposób przysporzyłoby się Związkowi nowych pracowników, a ponadto i strona moralna Związku wzrosłaby, gdyż prowadzenie Organizacji nie byłoby specjalnym przywilejem lub obowiązkiem li tylko specjalnej grupy członków. Przy takim postawieniu sprawy, szerszy ogół kolegów zapozna się ze sztuką prowadzenia i administrowania Związkiem, a mając w swym zespole chociażby jednego rutynowanego działacza, Zarząd da sobie z robotą radę.

Jeżeli nawet się zdarzy, że Zarząd, złożony w większej swej części z nowicjuszy, napotka w swej działalności na poważne jakieś momenty i nie będzie mógł czy nie będzie umiał zdecydować koniecznych posunięć, — to i z takiej sytuacji można znaleźć wyjście, udając się po radę do Zarządu Centralnego naszego Związku. W wypadkach zaś, gdy brak czasu nie da-

je możliwości pisemnego skomunikowania się, to może taki Zarząd zaprosić na naradę miejscowych wyrobionych działaczy, będących w rezerwie — na odpoczynku.

A ogół kolegów, jak ma się ustosunkować do Zarządu, w którym zasiadają „nowi” ludzie? Czy ma zająć jedynie rolę obserwatorów. — Nie! Ogół obowiązany jest współdziałać z Zarządkiem, okazując mu szacunek, zwłaszcza w godzinach urzędowania, choćby ten Zarząd składał się z ludzi młodych wiekiem, i wraz z Zarządkiem tłumić w zarodku wszelkie poczynania jednostek, które choćby nawet w dalekiej przyszłości mogły przynieść niepożądane, ujemne rezultaty dla Organizacji. Przez współdziałanie, ogół zawsze może ułatwić każdemu Zarządowi kierowanie nawą związkową.

Od obowiązku pracy w Zarządzie nikt nie ma prawa się uchylać, czy to przez zaslanianie się brakiem kwalifikacji, czy też błahemi jakimiś powodami. W wielu wypadkach przesadna skromność ma posmak lenistwa, a nawet dezercji od pracy społecznej. W Zarządzie jest tyle mandatów do obsadzenia, że do odpowiednich kwalifikacji znajdzie się też i odpowiednia funkcja.

Byleby tylko każdy pracował energicznie i nie zrażał się przeciwnościami, to napewno, jeżeli tylko szczerze oddany jest sprawie, przyniesie swą pracą, jako jednostka, dodatnie wyniki, zaś Zarząd, złożony z takich ludzi, sprostą napewno swym zadaniom i przyniesie Organizacji dostateczny pożytek.

er.

KSZTAŁCENIE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH.

Stanisław Dąbrowski.

Pod powyższym tytułem w roczniku Szkoły Przemysłu Graficznego w Warszawie, dyrektor szkoły p. St. Dąbrowski zamieścił artykuł, który ze względu na materiał ilustrujący szkolnictwo w zakresie naszego zawodu w kilku państwach zachodnich, jak również na znamienne stanowisko, jakie zajął autor, wybitny znawca na tem polu, w sprawie stosunków panujących w nauczaniu u nas, — w dosłownem brzmieniu podajemy.

Należyte kształcenie pracowników dla potrzeb tej lub innej gałęzi przemysłu, kształcenie oparte na nowoczesnych metodach pracy i zdobyczach techniki, posiada doniosłe pod względem gospodarczym znaczenie. Sprzyja ono wydobyciu i rozwinięciu ukrytych nieraz wśród szerokich mas pracowniczych sił i uzdolnień, a przez osiągnięcie zapomocą kształcenia właściwego poziomu pracy i odpowiedniej jej wydajności, — w znacznym stopniu oddziałuje na dalszy rozwój przemysłu i uodparnia go nałężycie. To też w obecnym okresie powojennym wyteżonej i zażartej konkurencji międzynarodowej daje się zaobserwować w całym szeregu państw, zwłaszcza bardziej uprzemysłowionych, nacisk na sprawę należytej organizacji szkolnictwa zawodowego, od którego wymagają przygotowania inteligentnego, sprawnego, zdolnego sprostać nowoczesnym wymaganiom techniki — pracownika. W zakresie interesującego nas przemysłu graficznego, znaczne wysiłki w tym kierunku poczynili najbliżsi nasi sąsiedzi z zachodu i wschodu. — Niemcy i Rosja Sowiecka.

Przemysł graficzny w Polsce jeszcze dawnym utartym sposobem produkuje nowe zasoby pracowników systemem starym — nauczając zawodu — w zakładach graficznych. Nie byłoby to zresztą złem tak znacznem, gdybyśmy rozporządzali szeregiem większych, dobrze zorganizowanych zakładów graficznych, w których młodzież oddana pod ich opiekę, kształcona

była z całą sumiennością i należytą dbałością i gdyby mogły funkcjonować, w większych przynajmniej ośrodkach, specjalne uzupełniające szkoły graficzne. Jak wiemy jednak, sprawa ta przedstawia się u nas niezupełnie pomyślnie. Prawie trzy czwarte ogółu naszych zakładów graficznych, według Małego Rocznika Statystycznego na r. 1930, są to przeważnie zakłady drobne lub średnie, zatrudniające od kilku do kilkunastu zaledwie pracowników, które cały nieraz byt swój i kalkulację opierają na taniej sile roboczej, jaką jest młodzież przyjęta do tych zakładów na naukę. Rozmiary użytkowania siły roboczej młodzieży w drukarstwie wahają się od 30% — 100%; najczęściej spotykanym odsetkiem młodocianych i t. zw. uczniów jest 30%—40% ogólnej liczby robotników w zakładach (patrz E. Frelkowa — Praca młodzieży w przemyśle drukarskim w Polsce, Warszawa 1929).

Czywistym jest, że w tego rodzaju zakładach nie może być mowy o racjonalnem przygotowaniu fachowem młodzieży. Jeżeli przyjmiemy jeszcze pod uwagę, że poza Warszawą i częściowo Krakowem, jedynymi ośrodkami posiadającymi odrębne graficzne szkoły kształcące, kształcenie uczniów bądź wcale się nie odbywa z braku kontroli ze strony powołanych do tego zakładów graficznych, bądź odbywa się w ogólnych szkołach kształcących, które nie uwzględniają zawodu ucznia, w szkołach — pozbawionych jakichkolwiek pomocy i urządzeń naukowych z zakresu grafiki, — będziemy mieli obraz rzeczywisty tych warunków, w jakich się odbywa u nas kształcenie pracowników graficznych.

Masowo dokonywane w podobnych warunkach kształcenie pracowników graficznych, jakie daje się zaobserwować u nas w ostatnich latach, — pracowników nie z ich wyłącznej winy źle przygotowanych do wykonywania swego zawodu, a tem samem dla przemysłu mało przydatnych, — malkontentów, powiększających wciąż rosące szeregi bezrobotnych, — nie tylko nie przyczynia się do podniesienia poziomu naszego przemysłu graficznego, ale hamująco oddziałuje na dalszy jego rozwój.

Oznaki zainteresowania się tą tak doniosłą dla rozwoju naszego przemysłu graficznego sprawą, są na szczęście coraz częstsze i trzeba żywić nadzieję, że przy wspólnym wysiłku jednakowo zainteresowanych w rozwiązaniu tego problemu organizacji przemysłowców i pracowników, zostanie on radykalnie i pomyślnie uregulowany.

Interesując się od szeregu lat sprawą kształcenia zawodowego wogóle, a zwłaszcza sprawą kształcenia pracowników graficznych, przedsięwziąłem na wiosnę 1930 r. przy poparciu T-wa Kształcenia Zawodowego Grafików, podróż do Belgii, Francji i Włoch, by na miejscu bliżej się zapoznać z warunkami pracy młodzieży i organizacją szkół graficznych w tych krajach. W przeciągu parutygodniowej wycieczki zwiedziłem szereg szkół i wybitniejszych zakładów graficznych w większych ośrodkach, jak Bruksela, Antwerpja, Paryż, Medjolan.

Belgia normalnych dziennych szkół graficznych nie posiada; przygotowywanie pracowników graficznych skutecznia się przez odbycie zasadniczo 5-letniego okresu nauki w zakładzie graficznym z równoczesnym obowiązkowem uczęszczaniem na naukę uzupełniającą do szkoły zawodowej. Na naukę do zakładu przyjmowani są chłopcy w wieku od lat 14, posiadający ukończoną szkołę początkową. Ilość uczniów przyjmowanych do zakładów drukarskich jest uregulowana umową zbiorową i zależną jest od liczby zatrudnionych w danym zakładzie pracowników wykwalifikowanych. Płaca pobierana przez uczniów w okresie nauki, podzielona jest na kilka kategorii uzależnionych nie tylko od liczby lat nauki w zakładzie drukarskim, lecz i od osiągniętego stopnia nauki (klasy) w szkole kształcącej.

Nauka w tych szkołach odbywa się w godzinach wieczornych trzy razy tygodniowo po 2 godziny. Na podstawie porozumienia właścicieli zakładów ze związkiem pracowniczym, do syndykatu pracowniczego przyjmowani są tylko tacy uczniowie, którzy posiadają już świadectwo ukończenia nauki.

Dla kształcenia swoich pracowników graficznych posiada Belgia specjalne szkoły zawodowe graficzne w Brukseli, Antwerpii, Bruges, Charleroi, Gandawie, Leodjum, Tournai, Ypres.

Bruksela utrzymuje trzy odrębne szkoły zawodowe graficzne, a to dla: drukarzy, litografów oraz introligatorów. Szkoła zawodowa drukarska w Brukseli, istniejąca od r. 1888, wykazuje stale wzrastającą z roku na rok frekwencję i liczy obecnie 452 uczniów. Kurs nauki 5-letniej dla składaczy i 4-letni dla maszynistów drukarskich. Przyjęcie do szkoły uzależnione jest od wyniku wstępnego egzaminu sprawdzającego. Program nauki obejmuje teorię zawodu w połączeniu z ćwiczeniami praktycznymi w odpowiednich pracowniach szkolnych, nadto naukę języka ojczystego, rysunków, znajomości stylów i naukę o barwach.

Prócz tego typu szkół istnieją w większych zwłaszcza ośrodkach utrzymywane przez organizacje b. uczniów szkół graficznych t. zw. kursy doskonalenia, przeznaczone dla członków tych organizacji.

We Francji kształcenie pracowników graficznych odbywa się bądź w specjalnej szkole zawodowej o nauce całodziennej, dającej systematyczne i całkowite przygotowanie do samodzielnego wykonywania obranego fachu, — bądź też przez odbycie nauki w zakładzie graficznym, w tym ostatnim wypadku obowiązuje uczęszczanie na kursa zawodowe. Czas nauki w zakładzie trwa 4 lata. Przy końcu każdego roku nauki, podlegają tacy uczniowie egzaminowi przed specjalną komisją.

Umowa dotycząca nauki w zakładzie zawierana jest z reguły na okres dwuletni i dopiero wyniki nauki ucznia za pierwszy dwuletni okres decydują o zawarciu następnej umowy na dalsze 2 lata. Po złożeniu ostatecznego egzaminu przy końcu 4-letniej nauki, uczeń jeszcze przez dwa lata musi uzupełniać swoje wykształcenie fachowe w zakładzie, pobierając w pierwszym roku swojej dodatkowej praktyki placę nakładacza z 10% naddatkiem, w drugim zaś roku — z 20% naddatkiem. W razie niepomyślnego wyniku egzaminu przy końcu 4-letniego okresu nauki, Komisja egzaminacyjna może zakwalifikować ucznia na następny okres roczny do kategorii słabszych sił pomocniczych i nakazać ewentualne przeniesienie ucznia do innego zakładu. Wszelkie nieporozumienia i zatargi wynikające z tytułu umowy o nauce, reguluje osobna Komisja, w skład której wchodzi w równej liczbie przedstawiciele właścicieli zakładów i pracowników.

d. n.

—o—

Z ODDZIAŁU WARSZAWSKIEGO.

WYCIECZKA DO FABRYKI FRANASZKA.

Staraniem Zarządu członkowie naszego Oddziału odbyli wycieczkę do fabryki obić papierowych i papierów kolorowych Franzaska. Rozdzieleni na dwie grupy, mając za przewodników p. p. Starosolskiego i Gierkego z ramienia dyrekcji, zaczęliśmy zwiedzanie fabryki od farbiarni. Przewodnicy nasi zaznajamiają nas z zasadami przygotowywania farb do tapet, które przyrządzane są na kleju roślinnym (mąka żytnia z domieszką dekstryny), wskutek czego są one farbami kryjącymi, aczkolwiek, jako barwniki do nich, użyte są laki. Kwestią do-

mieszek do farb jest ujęta naukowo, o czym w bardzo dostępnej formie wyjaśnił nam p. Starosolski, mówiąc o zastosowaniu chemii w farbiarstwie. Zastępem robotników w farbiarni kieruje majster - kolorysta, którego głównym zadaniem jest dobieranie kolorów w/g dostarczonych projektów, wykonanych przez artystów - malarzy. Przygotowana farba na cały nakład odsyłana jest do maszyny i po wykonaniu próby podaje się kolor do akceptacji. Jeżeli okaże się jakiegokolwiek niedociągnięcie koloru, cała porcja farby wędruje z powrotem do farbiarni w celu uskutecznienia poprawki. Rola maszynisty przy druku tapet ogranicza się jedynie do dopilnowania technicznego, zaś dobieranie kolorów należy do kierownika farbiarni.

Przechodzimy następnie do sal maszyn do druku tapet. Maszyna drukująca tapety ma wygląd bębna, do którego w pewnych odstępach przymocowane są cylindry mosiężne z rysunkami poszczególnych kolorów, t. j. tyle cylindrów, z ilu kolorów składa się rysunek tapety. Przy każdym cylindrze są walce, które nadają farbę. Kalamarz przy walcach tak jest skonstruowany, że farba w nim mechanicznie się miesza, aby się nie osadzała. Druk tapety bywa ukończony przy jednorazowym przejściu papieru przez maszynę. Zachodzą jednak wypadki, że ciemne kolory tła lub farby, zbudowane z bronzów, trzeba dwukrotnie pokrywać dla wydobycia głębi tonu lub koniecznego efektu. Kombinacji barw przez łączenie kolorów, w celu wytworzenia nowych odcieni barw, tak jak to stosuje się w naszym zawodzie, przy druku tapet nie praktykuje się, gdyż farby są kryjące, pozatem niewyschnięta farba nie przyjmowałaby należycie następnej warstwy farby, a co najwajniejsze, przy jednorazowym druku nie istnieje kwestja niedokładnego trafiania kolorów.

Imponująco przedstawia się maszyna najnowszej konstrukcji drukująca naraz w 12 kolorach, wyrzucając 60 mt. tapety na minutę.

Wydrukowana taśma tapety po wyjściu z maszyny, układa się w festony kilku metrowej długości, które wolno posuwają się przez salę ogrzaną do 37° C, tak że kiedy zwoje tapety wrócą po 2 godzinach z tego spaceru po sali, farba zdąży już wyschnąć, a druga maszyna nawija je na szpule w takim samym tempie, w jakim drukuje obok stojąca maszyna. Następnie taśma tapety przechodzi przez kalander, w celu wygładzenia jej, a czasem przez maszynę, która wytłacza deseń, i następnie dostaje się do maszyn, które tną taśmy na oznaczoną długość i jednocześnie zwijają je w rolki.

Następnie zapoznajemy się z kosztowną produkcją tapet sukiennych, przypominającą druk bronzem na litografii, z tą różnicą, że kolory bronzów zastąpione są przez pył wełny różnokolorowej, poczem wkraczamy na teren działu fabrykacji papierów kolorowych, zaczynając od sali, w której produkuje się t. zw. białe papiery kredowe. Chociaż papier nazywa się kredowy, to jednak masa, która nadaje papierowi tę śnieżną białłość, kredy nie zawiera. Zanim otrzyma się piękną śnieżną powierzchnię papieru t. zw. kredowego, przez ileż to różnych maszyn musi przejść taśma papieru. Po parokrotnym pokryciu białą masą, taśma dostaje się do maszyny, która szczotkami zdiera nierówności powierzchni masy, następnie laminuje się w kalandrach. W tym stanie papier, jakkolwiek pokryty jest masą, ma wygląd matowy. W celu nadania błyszczącej powierzchni i zdecydowanej białłości, taśma papieru przechodzi przez maszynę zwaną wygładzarką. Czynność ta wykonywana jest b. wolno, gdyż za jednym posunięciem dźwigni maszyny, kamień agatowy poleruje powierzchnię na szerokość 2 — 3 cm. Jeżeli zważymy, że dla doskonałości papieru konieczne jest kilkukrotne polerowanie, będziemy mieli obraz ilości czasu, koniecz-

nego na wypolerowanie tego gatunku papieru, to też maszyny wygiadzerek znajduje się na sali 32.

Produkcja papierów kolorowych oparta jest mniej więcej na tych samych zasadach. — Dowcipnie pomysiany jest druk papierów do oprawy bruljonów. Tasmę papieru pokrywa się tłem, np. koloru zielonego, na mokre tło pryska szczotka krople czarnej farby, które rozlewając się tworzą marmurek. Ciekawie wygląda druk papierów, t. zw. fantazyjnych, do oprawy książek. Maszyna w swej zasadniczej konstrukcji przypomina maszynę do fabrykacji papieru, oczywiście w małych rozmiarach. Na białce maszyny płynie woda, na którą z góry padają mniejsze lub większe krople farby. Farba nie łączy się z wodą, lecz rozlewając się na powierzchni wody tworzy ciekawy deseń, i płynąc po wodzie, dochodzi do cylindra metalowego, po którym przewija się taśma papieru, zbierając z wody gotowy różnobarwny deseń (woda ścieka do kanału). Przechodzimy następnie do sal fabrykacji papierów imitujących płótna, skóry i t. p., przerabiania białej bibulki, jako surogatu, t. j. farbowania, pregowania i wyrobu serwetek od zwykłych do wykwinnych, potem do sal kalandrów, do sortowni. Oglądamy wielkie maszyny do cięcia papieru i zwiedzamy pracownię, w której w/g projektów malarzy przygotowuje się cylindry do druku tapet i wreszcie udajemy się do olbrzymiego magazynu z gotowymi fabrykatami, gdzie czeka nas niespodzianka, przygotowana dla każdego uczestnika, w postaci paczki zawierającej broszurę z opisem powstania i rozwoju fabryki Franaszka oraz upominki — wyroby fabryki. Jeszcze kilka zapytań i żegnamy się z naszymi przewodnikami, dziękując im za trud prowadzenia i informowania wycieczki.

Nadmienić należy, że fabryka Franaszka w Warszawie założona została w r. 1829 i posiada więcej maszyn niż wszystkie inne konkurencyjne fabryki w Polsce razem. Zatrudnia 350 robotników i około 50 osób personelu administracyjnego. Przerabia około 15 wagonów papieru i 20 tys. kg. farb lakowych miesięcznie. O rozmiarach fabryki świadczyć może fakt, że zwiedzenie fabryki trwało prawie 2 godziny, mimo że w poszczególnych salach zatrzymywaliśmy się zaledwie po kilka minut.

S. S.

OPLATEK.

W dniu 3 b. m. odbył się u nas tradycyjny „Oplatek”. — Jak zwykle, sala naszego Związku, dzięki artystycznemu projektowi kol. prez. Szlezyngera i realizacji kol. kol. Lindemana, Olaszewskiego Jana i Majewskiego oraz grona innych kolegów, była bardzo pomysłowo i pięknie udekorowana.

Uroczystość rozpoczęta została okolicznościowym przemówieniem kol. prez. Szlezyngera, w którym podkreślił znaczenie utrzymywania tradycji w Organizacji zawodowej. — Do uroczajności i uświetnienia wieczoru przyczyniły się w wielkim stopniu — nasz chór, który pod dyrekcją prof. Nawrockiego wykonał kolendy i inne pieśni oraz niedawno zorganizowany przez kol. Walickiego zespół mandolinistów, który pod batutą kol. Ciurakowskiego odegrał szereg utworów. Chór, jak również i orkiestra mandolinistów były entuzjastycznie przyjęte i nagrodzone przez uczestników wieczoru frenetycznymi oklaskami, na które w zupełności zasłużyły, tak za swą przygotowawczą usilną pracę, jak i ładne wykonanie odśpiewanych i odegranych utworów.

Sensacją wieczoru było zjawienie się św. Mikołaja (kol. Sadalskiego), który po wesołym przemówieniu powitalnym rozdał wybranym przez się paniom i kolegom podarki, okraszając je dowcipnym dogadywaniem.

Po odbytej w wesołym nastroju biesiadzie, rozpoczęto tańce, które trwały do rana.

Wieczór się udał, gdyż uczestnicy bawiąc się wesoło, choć na krótki czas oderwali się od codziennych swych trosk, których niestety tak obficie dostarczają nam dzisiejsze krytyczne czasy.

To też Zarząd czuje się w obowiązku podziękować serdecznie wszystkim kolegom, którzy przyczynili się do uświetnienia wieczoru, a zwłaszcza gospodarzom, kolegom Szydłowskiemu i Marjanowi Grygo, którzy z samozaparciem się siebie rzetelnie się napracowali.

—o—

WIADOMOŚCI ZAGRANICZNE.

Ukazał się Nr. 77 „Biuletynu”, organu naszego Związku Międzynarodowego. Na treść tego numeru, składają się artykuły Międz. Sekretarza kol. Roelofsa, oraz kolegów: Kneale'a, Hassa i Berenyego.

Na wstępie kol. Kneale, generalny sekretarz Federacji angielskich Chemigrafów, opisuje historię i rozwój tejże organizacji. Następnie kol. Roelofs, na podstawie statystyki nadesłanej przez kol. Boalera, wicesekretarza Litografów kreśli historię Związku angielskich Litografów, który w r. 1930 obchodził 50-lecie swego istnienia.

W Anglii istnieją odrębne Związki Litografów i Chemigrafów, jednak oba Związki należą do naszej Międzynarodówki. Rzecz wielce charakterystyczna, że chociaż obydwa Związki liczą razem 8.500 członków, nie wydają żadnego pisma zawodowego, posługując się okólnikami i odbywaniem zebrań, których termin ułożony jest już z góry na cały rok.

Do historii obu organizacji angielskich, dołączone są 4 zdjęcia światłodrukowe, z podobiznami czołowych działaczy tych Związków: kol. kol. R. Kneale'a, T. Sproata gen. sekretarza Związku Litografów, i wice sekretarza Litografów kol. F. F. Boalera, oraz t. zw. Rady Związkowej (National Council).

Powyższe zdjęcie, pięknie wykonane, są prawdziwą ozdobą tego numeru.

Kol. Hass, kreśli przebieg walk pomiędzy kapitałem a pracą w Niemczech, które znane są już z poprzednich wiadomości lub z prasy codziennej. W uwagach o Międz. Kongresie Zw. Zawodowych odbytym w Sztokholmie, kol. Roelofs, naprowadzając wytyczne uchwał tego Kongresu stwierdza, że pierwszym ze Związków Zawodowych, który zlecenie Kongresu w sprawie skrótu czasu pracy w czyn wprowadził, był niemiecki Związek Litografów i Chemigrafów. W swych żądaniach poszedł on jeszcze dalej, gdyż przy wszystkich pertraktacjach, stawiał żądanie 40 godz. tygodnia pracy. Kongres sztokholmski zalecał bowiem przeprowadzenie żądania 44 godz. tygodnia pracy.

Dalej kol. Roelofs, jako reprezentant naszej Międzynarodówki na XI Kongresie Drukarzy, odbytym od 1 — 6 września 1930 r. w Amsterdamie, podaje obszernie sprawozdanie z obrad i uchwał tegoż Kongresu. Kongres między innymi uchwałami, zaprotestował przeciw obecnie stosowanej polityce przemysłowców, wspomaganą przez większość rządów różnych krajów, przyjął do wiadomości ugodę w sprawie ofsetu i wkłesłodruku oraz aprobował porozumienie trzech Międzynarodówek graficznych w celu zgodnej współpracy.

W artykule swym o organizacji rumuńskiej opisuje kol. Berényi stosunki i warunki zawodowej pracy, wynikłe skutkiem przyłączenia Banatu i Siedmiogrodu z Bukowiną do Rumunii, gdzie warunki pracy w zawodach graficznych były i są dotąd ciężkie, z powodu słabej organizacji. Koledzy z przyłączonych

obszarów objęcią sobie jednak, zmienić warunki obecne, na lepsze.

W artykule końcowym kol. Roelofs podaje do wiadomości, iż Komitet Wykonawczy naszej Międzynarodówki, dbając o rozwój fizyczny członków Międz. Związku Litografów i Chemigrafów, ufundował sportową nagrodę wędrowną w formie pucharu. Nagroda ta, nie może stać się jednak własnością drużyny wygrywającej i musi zachować zawsze swój charakter nagrody wędrownej.

Puchar Komitetu Wykonawczego, artystycznie wykonany, wyobraża trzech footballistów, dzwigających dużą piłkę nożną, która ma przedstawiać glob ziemski. Na tej kuli wpisywane będą nazwy wygrywających drużyn, które w ten sposób stworzą pełną mapę świata. U podnóża tego artystycznego dzieła wyrzeźbione są w języku francuskim ostatnie strofy „Międzynarodówki”: „Międzynarodówka wywalczy prawo dla ludzi”.

W związku z ufundowaniem powyższej nagrody, odbyła się w czasie wystaw w Amsterdamie i Luiku, litograficzna Olimpiada piłki nożnej. Do zawodów stanęły cztery drużyny: Sport. Klub Litografów w Brukseli, Sport. Klub Litografów w Kolonii, holenderski Klub Litografów i belgijski robotniczy Związek sportowy.

W rozstrzygających zawodach, zwyciężył Sport. Klub Litografów w Brukseli. Kol. Roelofs obecny na powyższych zawodach, po krótkiej przemowie wręczył puchar zwycięzcom, który przez 1 rok pozostanie w Brukseli.

Na rok przyszły nagroda znowu jest do zdobycia. Rozgrywać mogą z sobą tylko zespoły sportowe, związków przynależnych do naszej Międzynarodówki.

W końcu numeru zamieszczono notatkę o wydaniu 6-go rocznika M. Zw. Zaw., który zawiera ciekawy materiał statystyczny i informacyjny o ruchu i życiu związków zawodowych. Cena tego rocznika ustalona została na 3.30 mk. lub równoważność w innej walucie.

Z NIEMIEC.

W dn. 14 i 15 października b. r. odbyły się w Saalfeld pertraktacje, w sprawie odnowienia, wygasłej w ubiegłym miesiącu, umowy zbiorowej w niemieckim przemyśle chemigraficznym oraz miedzi - światło i wkłęsłodruku. Przedsiębiorcy, wykorzystując niepomyślną sytuację, przedłożyli kołegom niemieckim projekt nowej umowy, pogarszającej dotychczasowe warunki. Żądania jednak przedsiębiorców rozbiły się jednak o kontrżądania pracowników, których ci zawzięcie bronili. Przedstawiciele pracowników żądali przyjęcia swoich wniosków, w celu położenia tamy dalszemu wzrostowi bezrobocia.

Po długotrwałych targach, przedsiębiorcy zaproponowali zamknięcie przyjmowania na jeden rok uczniów w działach — fitografów, kopistów i trawiaczy w chemigrafii oraz na fotografów w światło i wkłęsłodruku, lecz z warunkiem, że pracownicy zgodzą się na inne zmiany w umowie. Ponieważ propozycje przedsiębiorców, w sprawie zamknięcia na rok dopływu

uczniów, nie odpowiadały wartościowo w stosunku do ich żądań, przeto zostały one przez przedstawicieli pracowników odrzucone. Z powodu wytworzonej przez to sytuacji, dalsze pertraktacje między kontrahentami okazały się bezcelowe, jednakże wobec krytycznego stanu, w jakim obecnie znajduje się ten przemysł oraz wobec tego, że w razie rozbicia się pertraktacji musiałby nastąpić okres bez umowy, zgodzono się obopólnie przedłużyć umowę dawną na 1 rok. Decyzja ta miała być oddana do akceptacji Organizacji pracowników, którzy też większością głosów powyższą decyzję zatwierdzili.

Przedstawiciele pracowników, godząc się na przedłużenie umowy, nie lękali się bynajmniej okresu bez umowy, lecz dali dowód zrozumienia krytycznego położenia gospodarczego i zawodowego. Skuteczność zaś przeprowadzenia swych żądań i tak pracownicy widzą tylko w otwartej walce.

W. W.

MIĘDZYNARODOWA KONFERENCJA W SPRAWIE ZWALCZANIA BEZROBOCIA.

Odbyta niedawno w Kolonii wspólna konferencja stałych Komisji Zawodowej i Politycznej Międzynarodówki, ustaliła, iż międzynarodowe zwalczanie bezrobocia możliwe jest przy stosowaniu następujących środków:

1. Odrzucanie każdej obniżki realnego wynagrodzenia za pracę, gdyż przez zmniejszanie siły kupna u mas, liczba bezrobotnych dalej będzie wzrastać.

2. Podniesienie siły kupna u mas i zmniejszenie tem bezrobocia, przez zwalczanie kapitalistycznych związków gospodarczych, które przeszkadzają w dorównywaniu cen materiałów gotowych do znizonych cen surowców. Walka przeciw sztucznej wyższości cen w handlu detalicznym, wobec niżki cen w handlu hurtowym.

3. Wprowadzenie, utrzymanie i rozbudowa ogólnie zabezpieczającej możliwości życiowej bezrobotnych.

4. Sprawiedliwy podział pracy w okresie kryzysu przez skrócenie czasu pracy. Dla wyrównania wzmożonego napięcia sił roboczych w racjonalizowanym gospodarstwie, trwałe ustawowe skrócenie czasu pracy jest dążeniem międzynarodowym.

5. Dla zwalczania politycznych źródeł zaostrego kryzysu, ważnym jest wyłączenie wszystkich sił, dla zabezpieczenia pokoju pomiędzy narodami, możliwe tylko przez międzynarodowe rozbrojenie, powszechne skreślenie długów wojennych, przez zwalczanie faszyzmu i dyktatury w każdej formie i przez zabezpieczenie demokracji, która jest podstawą każdej polityki socjalnej i wolnościowej.

KALENDARZYK MŁODEGO ROBOTNIKA NA ROK 1931.

Wydawnictwo Komitetu Centralnego Organizacji Młodzieży T. U. R. — Jedyny Kalendarzyk Robotniczy. Cena 60 gr. Przy zamówieniach ponad 10 sztuk — rabat. Nabywać można w Sekretarjacie Kom. Centr. Org. Młodz. T. U. R. Warecka 7 i w Księgarni Robotniczej W-wa, Warecka 9.

Numer pojedynczy—gr. 50. Prenumerata kwartalna—zł. 1 gr. 20. Ceny ogłoszeń za tekstem: cała strona—zł. 120, półówka—zł. 70
 ćwiartka—zł. 40 ósemka—zł. 25.

Wydawca: Związek Litografów, Chemigrafów i Pokrewnych Zawodów w Polsce.

Redaktor odpowiedzialny: Bronisław Kosierkiewicz

Zakł. Graf. „NASZA DRUKARNIA”, Warszawa, Sienna Nr. 15.