

# WIADOMOŚCI GRAFICZNE

ORGAN ZWIĄZKU ZAWODOWEGO DRUKARZY I POKREWNYCH ZAWODÓW W POLSCE

## KŁĘSKA BEZROBOCIA W DRUKARSTWIE

Bezwzględny kryzys bezrobocia, jaki ogarnął wszystkie zawody w Polsce, nadmiernie dotkliwie daje się we znaki zawodowi drukarskiemu, w którym już poprostu od szeregu lat trwa chroniczne bezrobocie. I jeżeli drukarze w Polsce kiedykolwiek przeżywali ciężkie chwile — a różnie w różnych ośrodkach drukarskich bywało — to od roku 1930 do dzisiaj okres ten nazwać należy jedną olbrzymią klęską.

I zaiste, dziwna rzecz! Zdawałoby się, że w nowym Państwie Polskim, w którym liczymy co najmniej 40 proc. analfabetów, zabraknąć powinno sił drukarskich — znajduje się ogromna moc drukarzy bez pracy. Jak to pogodzić z myślą, że w Państwie Polskim, liczącym 30 milionów mieszkańców, stosunkowo mała garść drukarzy, bo zaledwie około 14-tu tysięcy licząca ludźmi, nie może znaleźć pracy dla wszystkich! Wygląda to doprawdy na ironję, jeśli zechcemy porównać ten stan z tem, co istnieje zagranicą. Oto Londyn, 9-cio milionowe miasto daje zatrudnienie 16-tu tysiącom ludzi zawodu drukarskiego! Oto Paryż — 3 i pół milionowe miasto, daje pracę 9-ciu tysiącom drukarzy! A oto Polska, licząca 30 milionów ludzi nie może dać pracy już nie wszystkim drukarzom, ale bodaj 12-tu tysiącom!

Przykład mówię sam za siebie! I jeżeli dobrobyt ekonomiczny Państwa liczono ilością spożytego cukru (w Polsce konsumpcja cukru jest najmniejszą), to oświatę, tę najważniejszą rzecz, jaką Państwo spełnić powinno wobec swoich obywateli — mierzyć należy miarą ilości zatrudnionych drukarzy! Bezrobocie drukarzy świadczy właśnie dosadnie, na jakim stopniu stoi oświata w Polsce!

I gdzie tu szukać winy i kogo winić za taki horrendalny stan rzeczy?

Powiadają kryzys! Ależ czyż można nawet przypuścić, żeby na „oświatę był kryzys”? Oświata nie może przechodzić kryzysu — bo doprawdy dojdziemy do tego, że i ten, co się czytać nauczył, zapomni czytać! Oświata w Państwie, to jak oko w głowie — nie może doznawać kryzysu i stać w martwym punkcie, bo inaczej cały dorobek kulturalny Państwa nie przyda się na nic!

I gdzie tu szukać winy czy przyczyny tego kryzysu i jakie środki zaradcze przedsięwziąć należy w celu złagodzenia tej klęski bezrobocia?

Przyczyna kryzysu w drukarstwie tkwi w ogólnymubożeniu społeczeństwa, które nie jest w możności kupować gazet i książek z jednej strony, zaś z drugiej — ludzie nauki: uczeni, literaci nie mają za co dawać swoich prac lub utworów do druku, a drukarnie naodwrot nie są w stanie drukować na kredyt wekslowy, który w wielu wypadkach nie ma później pokrycia.

W dalszym ciągu do bezrobocia drukarzy przyczynia się wykonywanie druków za granicą. Wreszcie doprawdy nadmierna ilość uczniów w zawodzie drukarskim sprawia, że ojcowie rodzin muszą chodzić bez pracy, podczas gdy młodzieńcy „sztuki drukarskiej” zapełniają ciemne, brudne nory drukarskie, nabawiają się gruźlicy i odbierają chleb starszym, pracując poprostu bez wynagrodzenia!

Jeśli wreszcie dodać jeszcze „maszyny do składania”, które powodują wyrzucanie na bruk drukarzy w wielkim procencie — oto będziemy mieli przyczyny bezrobocia drukarzy.

Co należy robić i kto to powinien zrobić, aby ten stan rzeczy zmienić i dać zatrudnienie drukarzom?

Przedewszystkiem Państwo, jako takie, zobowiązane jest dbać o to, aby oświata nie upadała, a raczej wzmagala się i w tym celu powinno: 1) subwencjonować wszelkie wydawnictwa, zmierzające do podniesienia oświaty w Państwie; 2) wydać zakaz lub obłożyć wysokim cłem drukowany papier z zagranicy; 3) wydać zakaz przyjmowania uczni do drukarni lub ograniczyć ich liczbę do minimum; 4) zamknąć wszelkie kurniki drukarskie, te siedliska gruźlicy i brudnej konkurencji; 5) nie wydawać zezwoleń na otwieranie drukarni ludziom nie mającym należytego wykształcenia do prowadzenia tychże.

Tyle należy do zadań Państwa w dziedzinie podniesienia oświaty w Polsce, — oświata bowiem jest podstawą rozwoju kulturalnego narodu i najlepszą obroną przeciw wszelkim niedomaganiom politycznym w Państwie. Jeśli na armję wydaje Państwo krociowe sumy, to na oświatę powinno wydawać nie oszczędzając, bo oświata społeczeństwa jest najlepszą gwarancją obrony Państwa!

Związek Zawodowy Drukarzy i Pokr. Zawodów w Polsce robi wszystko, co leży w ramach jego środków, aby ten ciężki los, jaki dotyka bezrobotnych jego członków, złagodzić, ale środki, które mu do tego służą, nie są wystarczające. W każdym razie

— to, co Związek dla sprawy bezrobotnych czyni, jest nadzwyczaj wielkie, nadzwyczaj doniosłe i dla samego Państwa pożyteczne: złagodzi w pierwszej linii nędzę ludzką, nie oglądając się na Państwo i wszelkimi sposobami stara się znaleźć pracę dla swoich członków.

Niestety — jak wszelkim celom humanitarnym, tak i pomocy bezrobotnym drukarzom, rzucają kłody pod nogi właściciele drukarni, którzy jak na złość, jakby na zaprzeczenie pojęć ludzkich o miłości bliźniego — korzystając z obecnego olbrzymiego bezrobocia, przyjmują nowych uczniów do praktyki, starym i stałym drukarzom redukują płacę, teroryzując, demoralizują młodszymi i starszymi, grożąc pozbawieniem pracy i w niemiłosierny sposób wyzyskują młode siły, by po 3—4 latach nauki wyrzucić je na bruk. U panów przedsiębiorców wszystkie środki, zmierzające do zwiększenia zysków są dobre, chociażby to się działo z krzywdą ludzką i poharbieniem „pojęcia o człowieczeństwie”.

Zamiast starać się u właściwych władz o wydanie odpowiednich nakazów czy zakazów w sprawie uruchomienia stojących maszyn drukarskich — to przedsiębiorcy drukarscy zapomocą obniżki zarobków chcą ratować swoje przedsiębiorstwa, zapomocą niszczenia zdrowia młodocianych uczniów, ratować swoje kieszenie.

Jestże to droga szlachetna i moralna? To jest tylko dzika maksyma: „ja żyć muszę — a ty zdychaj z głodu!”

Petit.

## OBNIŻANIE ZAROBKÓW W POZNANSKIM

II

Jak pisaliśmy w 9-tym numerze „Wiad. Graf.”, na 7 marca naznaczoną została przez Okręgowego Inspektora Pracy konferencja pracodawców z pracownikami w sprawie samowolnie narzuconej przez właścicieli obniżki płac w zawodzie graficznym.

Na konferencję tę zjawili się trzech przedstawicieli Korporacji, z których jeden opuścił po godzinnym pobycie zebranie, tłumacząc się, że ma ważniejsze sprawy do załatwienia w oficynie! Pozostałych dwóch przedstawicieli oświadczyło zaraz na wstępie, że udział ich w zebraniu może być tylko w charakterze informacyjnym, ponieważ żadnych upoważnień ani od nieobecnego prezesa Korporacji p. Pa-

włowskiemu, ani od ogółu swoich członków nie posiadają. Była to widoczna gra na zwłokę, o którą właścicielom chodziło, aby „przyzwyczać” pracowników do pobierania niższej zapłaty za tę samą ilość wydajności pracy.

Inspektor Pracy zgodził się na „informacyjny” charakter konferencji, zaznaczając, że na przyszłą konferencję życzy sobie mieć upelnomocnionych przedstawicieli, którzy byliby zdolni do zawarcia ugody.

Właściciele nie powiedzieli dużo. Lecz to, co powiedzieli, było bardzo ciekawe i pouczające. Przedewszystkiem dowiedzieli się pracownicy, że istnieje wskaźnik drożyzniany, który zawsze był przez pracodawców stosowany (!) i wobec tego, iż obecnie notuje się zniżkę kosztów utrzymania, właściciele uważają, że są w zupełnym porządku, zastosowawszy 10% obniżkę zarobków. Następnie wskazali na ciężkie położenie zawodu graficznego, który obecnie musi znaleźć sobie sposób tańszej produkcji. Ponieważ opór pracowników jest zdaniem pp. właścicieli najslabszy, wybrali tę najwygodniejszą dla siebie pozycję: zniżkę zarobków, wskazując, że inne wydatki, jak np. podatki, opłaty socjalne, zakup surowca (?) it.d. są pozycjami nie do ruszenia.

W odpowiedzi ze strony pracowników sprostowano przedewszystkiem twierdzenie dotyczące wskaźnika i wskazano, że każdorazową podwyżkę musiano wywalczać zapomocą stosu korespondencji, groźby strajku i t. p. i że nie wygląda stosowanie wskaźnika tak, jak to przedstawiają właściciele, ponieważ punkt stosowania tegoż wypowiedzieli już w r. 1926. Zliczenie zniżki wstecz również jest niesłuszne, ponieważ pracownicy nie otrzymali wstecz żadnych zwyczajów. Wskazano również na niesłychane jednostronne załatwienie się pp. właścicieli z obniżką i pominięciem przy tej okazji przedstawicielstwa związków pracowników.

P. Inspektor Pracy wyjaśnił negatywne stanowisko Rządu w sprawie obniżek płac, które prowadzą do dalszego zubożenia kraju i przychylił się do naszych twierdzeń w sprawie stosowania wskaźnika. Wskaźnik może być tylko stosowany wzwyż i wzniz, a nie jednostronnie, jak to chcieliby przeprowadzić pp. właściciele. Ponieważ właściciele upierali się, iż wskaźnik był stosowany wzwyż, a pracownicy twierdzili odwrotnie, konferencję zakończono tem, że Korporacja dostarczy dowodów stosowania wskaźnika i istniejącej umowy w tym względzie, a pracownicy dostarczą dowodów wypowiedzenia wskaźnika.

Tak zakończyło się pierwsze zetknięcie pracowników z pracodawcami. Cóż ono wykazało? Wykazało przedewszystkiem, że Korporacja nie przebiera w środkach, aby tylko dojść do zamierzonego celu. Oczekiwać należało, iż na następnej Konferencji przedstawiciele Korporacji będą usłuchali dowiedzieć, iż prawdę mówili, zapewniając o stosowaniu wskaźnika bez żadnych przerw. Stało się inaczej.

Na konferencji ponownej, dnia 16 marca b. r. p. Pawłowski, prezes Korporacji, oświadczył zupełnie co innego, aniżeli je-

go poprzednicy. Pomimo pisma, jakie wystosował do Związku i solennych zapewnienie w Insp. Pracy, że wskaźnik istnieje, teraz stwierdził, że tenże jednak **wypowiedziano**, lecz, iż ciężkie warunki, w jakich znajduje się przemysł graficzny, zmusiły zakłady do zastosowania obniżki (!). Na zażyczenie zaś pracowników, dlaczego pomimo potaniaenia surowców i zastosowanej już zniżki zarobków, nie potaniały druki, gazety i t. d., nie umieli przedstawiciele dać konkretnej odpowiedzi, a ujęli ją ciężkimi czasami (których ciężary naturalnie ponosić mają tylko pracownicy)!

Wobec „niekompetencji” obecnych na drugim posiedzeniu przedstawicieli, pomimo tego, że brał w niem udział sam prezes tejże, p. Pawłowski, przedstawiciele pracowników zaproponowali pp. właścicielom arbitraż, który miałby ostatecznie spór zlikwidować. Ponieważ i do takiego załatwienia sprawy, pp. właściciele również byli „niekompetentni”, zaproponowali Związkowi pisemne zwrócenie się do Korporacji o arbitraż, co też uczyniono.

Na pisemne zwrócenie się o arbitraż Korporacja odpowiedziała odmownie, wysuwając natomiast propozycję zawarcia umowy zbiorowej.

## DZIAŁ TECHNICZNY

### O PAPIERNICTWIE.

(Odczyt kol. A. Kwiczali).

(c. d.)

Odmienne zupełnie przedstawia się dzisiejsza fabrykacja papieru. Wszystkie czynności od początku aż do końca spełnia cały szereg maszyn.

Przyjrzyjmy się kolejno ich pracy.

A więc zgromadzone i przywiezione do fabryki szmaty pochłania przedewszystkiem wilk.

Jest to duża podłużna skrzynia żelazna, w której wnętrzu umieszczone są 2 — 4 bębny, obracające się szybko i zaopatrzone w żelazne pazury. Podobne pazury są odpowiednio osadzone w korpusie skrzyni. Pod bębnami jest grube sito, które pokrywa murowane zagłębienie pod wilkiem. Na wierzchu skrzyni osadzony jest wentylator. Pazury bębnów rozszarpują i roztrzaskują szmaty, przedmioty zaś twarde, jak żelastwo, kamyki, kości, piasek spadają przez sito do zagłębienia. Wentylator wyciąga równocześnie kurz do zbiorników na poddasza. Oczyszczone szmaty sortuje się, usuwając z nich przy tej sposobności guziki, haftki i t. p., następnie kraje się na rębaku na kwadraciki i poddaje dokładnemu odkurzeniu na wiejaku.

Tak przygotowane szmaty przenosi się następnie do warnika. Warnik, jest to kocioł kulisty, o średnicy 2 — 3½ m, w którym, wrzucone doń szmaty, dla lepszego rozmiękczenia i wybielenia zalane solą gryzącą lub lepiej mlekiem wapiennym; gotuje się parą przy ciśnieniu do 4 atmosfer przez 4 — 9 godzin. Przez cały czas gotowania warnik powinien się wolno obracać. Obraca on się jeszcze i po zamknięciu dopływu pary około 2 godzin dla skroplenia się pary zawartej w kotle. Z za-

trzymanego następnie warnika wypuszcza się resztę pary i szmaty w nim zawarte poddaje się płókanu. W tym celu warnik ustawia się pionowo, otwiera się w nim obydwą włazy i przez górny wlewa się bardzo gorącą wodę, aby łatwiej usunąć rozpuszczone w alkaljach tłuszcze. Wyrzucone z warnika po przepłókanu szmaty przenosi się do holendra półmasowego. Holender, czyli młyn papierniczy, wynaleziony w wieku XVII, już przy ręcznym wyrobie papieru pracę ułatwił i przyspieszył, dzisiaj zaś okazał się niezastąpionym. Jest to duża żelazna, drewniana lub cementowa wanna, ze ścianą rozdzielczą pośrodku, w której dnie osadzone są dwa wentyle: większy do spuszczenia półmasy, mniejszy do usuwania zanieczyszczeń. Na kołach, ustawionych z obu stron wanny, opiera się walec o średnicy 1 — 2 m. i takiej samej szerokości, zaopatrzony w 60 — 100 noży grubości 6 — 10 mm. Pod walcem osadzone jest nożowisko, zaopatrzone w 10 — 12 noży, podobnych rozmiarów jak na walcu. Do holendra, napełnionego wodą, wkłada się szmaty, które należy ostatecznie wyprać i rozerwać na włókna, czyli przerobić na półmasę. Podniesiony do góry i obracający się walec, przy pomocy siatki i bębna pralnego, umieszczonych również w holendrze, pierze najpierw szmaty; opuszczony zaś na nożowisko miele je, t. j. rozdrobnia na włókna. Po wypraniu i zmieleniu szmat, które trwa około 4—6 godzin, podnosi się walec i wypuszcza zawartość wanny do holendra blichowego tej samej objętości. Holender blichowy jest to wanna ze smolistego drzewa lub cementu, zaopatrzona w ścianę rozdzielczą i trzepak. Wybiela się w nim półmasę zapomocą odpowiednio przyrządzonego chlorku wapnia lub chloru gazowego. Dla przyspieszenia bielenia, dolewa się jeszcze po pewnym czasie trochę rozcieńczonego kwasu siarczanego. Wybieloną półmasę spuszcza się następnie do dołów odciekowych dla przeschnięcia. Doły te są cementowane z dziurkowanymi dnami, przez które wypływa z masy woda ułatwiająca pędsze jej schnięcie. Otrzymaliśmy więc półmasę papierową, wyrobioną ze szmat.

Zupełnie odmienne przedstawia się przeróbka drzewa na papier. Do wyrobu papierów białych używa się jodłę, świerk i osikę, drzewo sosnowe, jako napojone więcej żywicą, może być użyte tylko na papiery brunatne. Wybrane drzewo oczyszczone z kory, porżnięte i porąbane, ścięra się na miazgę zapomocą kamieni młyńskich, przy stałym dopływie wody i przy wielkiem ciśnieniu. Otrzymana w ten sposób masa po przesortowaniu jej przez maszynę i ponownym zmieleniu znajdujących się w niej grubszych części, przechodzi na odwadniacz cylindrowy, następnie zaś do holendrów. Do otrzymania brunatnej masy drzewnej, która jest dużo silniejsza, drzewo przed zmieleniem gotuje się w specjalnych kotłach parowych przez 6 — 12 godzin pod ciśnieniem 4 atmosfer, następnie miele się je tak samo, jak drzewo surowe. Przez gotowanie oczyszcza się drzewo z żywicy, z którą papieru nie dałoby się wyrobić.



