

RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ.

WYCHODZI CO 10 I 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysław. - Poznań	Adres: Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18 Telefon 1826, 1827, 2832	Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680
-------------------------------------	--	--

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekście 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca.

Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 19

Poznań, dnia 10 października 1928

Rok II

Patryjotyzm gospodarczy

Niedawno na tem miejscu podkreśliliśmy ze szczególnym naciskiem, że walka z biernym bilansem handlowym winna być prowadzona nietylko z punktu widzenia stosowania środków o charakterze, jeżeli tak się wyrazić, materialnym, ale należy nie mniejszą uwagę poświęcać czynnikom psychologicznym. Pod temi ostatniemi rozumiem należy wszelkiego rodzaju sposoby wpływania na uświadomienie jaknajszerszych warstw społeczeństwa, zarówno producentów oraz kupców, jak i spożywców w kierunku popierania własnej wytwórczości, jako nakazu patryjotyzmu gospodarczego, bez którego w obecnym układzie stosunków polityczno-ekonomicznych trudno się ostać danemu organizmowi państwowemu.

Dotychczasowa praktyka innych państw stwierdza z całą pewnością, że czynnik psychologiczny w rozwoju gospodarczym kraju odgrywa rolę olbrzymią. Tą drogą wytwarza się pierwiastki, które pobudzają czynniki materialne do celowej pracy dla dobra kraju. Pod wpływem tych czynników kraj dany prowadzi swą działalność gospodarczą o wybitnych cechach pracy czynnej, której owoce pozostają w kraju, przyczyniając się do podniesienia zamożności społeczeństwa. Inne znów kraje, gdzie brak w pracy uświadomienia gospodarczego dobra państwa, które jest wskutek tego stale przez obcych eksploatowane pod dyktando zagranicy, nie powiększając przez to bogactwa narodowego.

Dlatego wielkim wysiłkiem ze strony wszystkich miarodajnych czynników w poszczególnych państwach jest praca około wzmocnienia w społeczeństwie patryjotyzmu gospodarczego. Czasy powojenne odznaczają się szczególnie wielkimi wynikami z tego zakresu. Chodzi tu mianowicie o pobudzenie energii społeczeństw w kierunku zalecenia ran, zadanych przez wojnę w życiu gospodarczym poszczególnych państw. Nawet najbardziej bogate państwa, jak Anglja, Francja i Niemcy, których dorobek ekonomiczny przed wojną był olbrzymi, obecnie dążą do konsolidacji pracy społeczeństwa wyłącznie w dziedzinach, przynoszących krajowi pożytek.

I przed wojną można znaleźć dużo przykładów celowo rozwijanego patryjotyzmu gospodarczego w państwach dopiero dorabiających się. Zresztą objaw ten spotkać można było nawet w łonie narodów, które musiały współżyć z innymi w ramach jednolitych państw różnonarodowościowych. Przypomnieć tu można jako szczególny przykład Czechów w b. monarchji austriacko-węgierskiej. Naród ten dzięki umiejętnej wpojonemu szerokim warstwom patryjotyzmowi ekonomicznemu zdołał swój kraj wnieść na wysoki szczebel rozwoju gospodarczego, wskutek czego powstałe w następstwie państwo czechosłowackie znalazło się w warunkach ekonomicznych stokroć pomyślniejszych od innych nowopowstałych państw. Trzeba sobie przypomnieć cały zasób środków agitacyjnych, zdążających do tego, że Czechowi wolno się ubierać tylko w czeskie ubranie, nosić czeskie buty, kapelusze, bicliznę i rękawiczki, pić tylko czeskie piwo oraz popierać wszelkie urządzenia rozrywkowe i kulturalne również tylko czeskie.

Objawem podobnego uświadomienia gospodarczego może być również akcja Polaków w b. zaborze pruskim oraz w ostatnich czasach przed wojną usilnie prowadzona propaganda w b. Królestwie Kongresowem za popieraniem miejscowego przemysłu.

Jeżeli chodzi o świadomy patryjotyzm gospodarczy w Polsce, to stwierdzić należy, że, niestety, nie jest on obecnie zbyt silny, jako poczucie szerokich sfer społeczeństwa. Przedewszystkiem wynika to ze zbyt małego wyrobienia ekonomicznego narodu, który do celowej pracy gospodarczej nie jest jeszcze należycie przygotowany, a wskutek tego nie ceni jej w stopniu, właściwym społeczeństwu o wielkiej kulturze ekonomicznej. Oczywiście musimy podkreślić, że nie wszystkie polacie naszego państwa w jednakowym stopniu odpowiadają tej charakterystyce. Najbardziej pod względem patryjotyzmu gospodarczego jest wyrobiony b. zabór pruski, szczególnie Poznańskie. Tutaj też po wojnie najpierw rzucono hasło patryjotyzmu gospodarczego, jeżeli choćby przypomnieć wogóle nazwę tego pojęcia jako takiego, która nie schodziła z la-

mów naszego pisma w 1927 roku, jako w roku o wyjątkowo ostrym kryzysie gospodarczym po okresie wielkiej bierności bilansu handlowego w 1925 r. Poza to należy podnieść, że u nas, jako odruch celowych wysiłków społeczeństwa, powstała pierwsza w państwie organizacja p. n. Związek Obrony Przemysłu Polskiego, której zadaniem jest propagowanie patriotyzmu gospodarczego przez wpajanie w społeczeństwo konieczności zaspakajania potrzeb własną wytwórczością. Jakkolwiek związek ten rozwinął dosyć energiczną działalność, jednakowoż wpływy jego na opinię publiczną okazały się dosyć ograniczone ze względu na szczupłość środków materialnych, jakie są konieczne do prowadzenia propagandy na szeroką skalę.

W innych dzielnicach wogóle nie znać podobnej akcji. Jest to rzecz b. smutna, gdyż świadczy o obojętności społeczeństwa dla sprawy własnego dobrobytu oraz wzmocnienia niepodległości państwa pod względem gospodarczym. Brak wyrobienia ekonomicznego społeczeństwa musi być usunięte drogą planowej pracy czynników powołanych, jednakowoż wymagać to będzie znacznego przeciągu czasu. Tymczasem walka z biernym bilansem handlowym wymaga pociągnięć natychmiastowych, któreby w praktyce dać mogły wyniki możliwie szybkie. Otworem tutaj stoi pole dla celowej i uniejętnej propagandy, która musi być jaknajszybciej przeprowadzona. Sprawę tej propagandy omówić wypadnie jeszcze później.

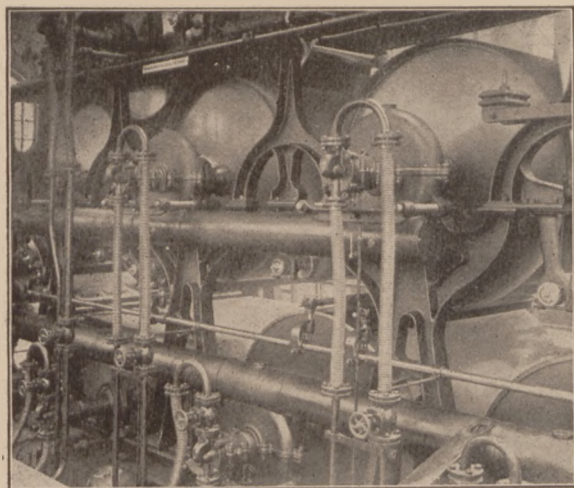
FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Ulepszenia przy maszynach papierniczych i wyrobu tektury.

inż. Zeitsch (tłum. Dr. Rządkowski).

(p. „Rynek Papierniczy“ Nr. 18, str. 343).

Większe koszty łożysk wałkowych w stosunku do łożysk przesuwowych wynoszą, licząc ogólną cenę papiernicy bez motorów zapędowych około 10%. Ponieważ osiągamy zaoszczędzenie siły w wysokości około 30%, można zastosować motory, przy zapędzie wielomotorowym, o 30% mniejsze, co przedstawia około 20-procentowe potaniecie zapędu wielomotorowego.



Ilustracja 13.

Zapęd ślimakowy partji suszącej, wykonany przez firmę Füllnerwerk, Bad-Warmbrunn. (p. też ilustr. 14).

Korzyści, jakie wynikają z łożysk wałkowych, zrównoważają zupełnie większe koszty, bo osiąga się w przeciągu krótkiego czasu szybką amortyzację zwiększonych kosztów.

W pierwszej części niniejszego opracowania zwróciłem szczególną uwagę na to, że koła czołowe przy partji suszącej amerykańskich szybkobieżących papiernic nie dopuszczają szybkości roboczej ponad 300 metrów. Dobre przewietrzenie partji suszącej i swobodne prowadzenie papieru wymagają wielkiej przestrzeni pomiędzy dolnym i górnym rzędem osuszaczy

papieru, przezco otrzymują koła czołowe bardzo wielką średnicę i biegną temsamem niespokojnie. Koła palczaste tworzą dla obsługi łożysk ze strony napędnej barjerę; trudno też utrzymać maszynę z tego powodu ze strony napędnej w należyтым porządku. Stąd istnieje już od dawna dążenie utworzyć stronę napędną tak przystępną, jak stronę prowadzącą. Odkąd dla ułożyskowania cylindrów suszących stworzone zostały pewne w ruchu konstrukcje łożysk wałkowych, mógł znaleźć zastosowanie nowy rodzaj zapędu dla cylindrów suszących, w który została papiernica firmy Füllnerwerk, Bad Warmbrunn podczas wystawy w Dreźnie wyposażona. (Ilustr. 13). Zapędem tym zainteresowały się szerokie koła zawodowe. Średnica kół zapędowych wynosi mniej więcej połowę średnicy cylindrów suszących, które zapędzają, stąd biegną one tylko z połową szybkości obrotu ostatnich. Tryby wykonane są z hartowanej stali szlachetnej i brązu specjalnego. Przesunięcia osiowe przejmują łożyska odporowe, a są one wbudowane w osłony ochronne i w pokrowce, tak, że obsługa i smarowanie wszystkich łożysk papiernicy ze strony zapędowej może zostać uskuteczniłą bez niebezpieczeństwa.

Zapęd ten daje następujące korzyści:

Zupełnie spokojny bieg bez wstrząśnień, nawet przy najwyższej szybkości roboczej papiernicy.

Dostęp do wszystkich łożysk od strony zapędowej, lecz sprawność całkowita w stosunku do zapędu kołami czołowymi.

Większe bezpieczeństwo przeciw nieszczęśliwym wypadkom, ponieważ zupełne zakapslowanie.

Zastosować można jednak zapęd ten tylko przy wielomotorowym zapędzie i ułożyskowaniu cylindrów w łożyskach wałkowych.

Zapęd ten został w międzyczasie zmieniony stosownie do wymogów szybkobieżnych papiernic i może zostać zastosowany dla najwyższej szybkości roboczej.

Korzystne wyniki z łożyskami wałkowymi były powodem przeprowadzenia kilku doświadczeń, których wyniki prześcignęły najśmielsze oczekiwania.

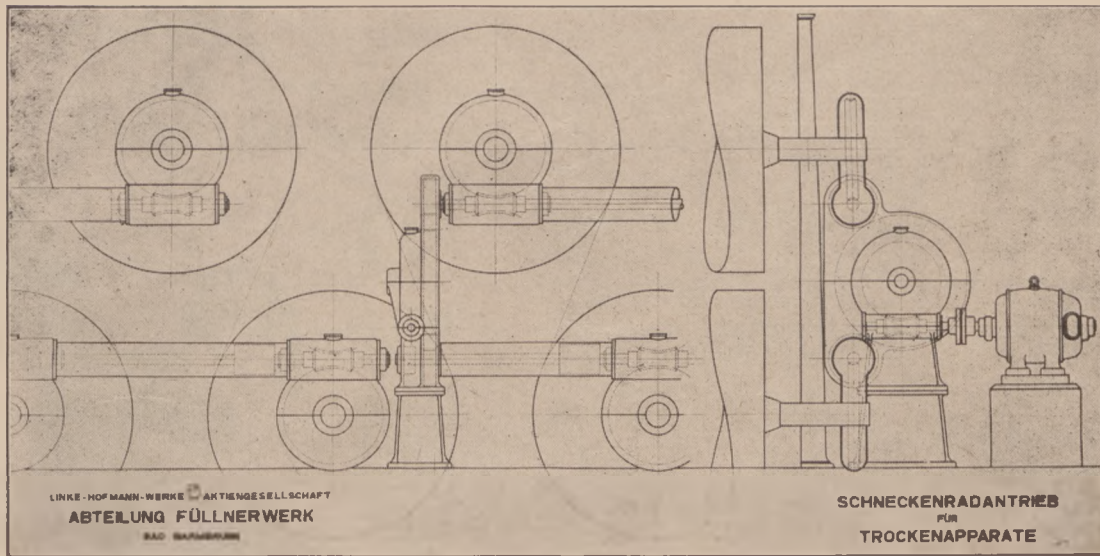
Nasamprzód powinien zainteresować eksperyment następujący:

Cylinder suszący, wagi mniej więcej 3000 kilo, można było zapędzić za pomocą ciągu wiatru małego wentylatora. Do zapędu tegoż zużyto przy 10 obro-

tach w minucie tylko 1/130 PS. Nie zostały tu, rzecz naturalna, uwzględnione opory tarcia, które powstają przez skrobacza prowadnicy pilśni, jako też przez uszczelnienie uzbrojenia ogrzewalnego,

kiedy resztę suszarek pilśniowych i papierowych zabiera z sobą pilśń susząca.

Dalsze doświadczenia wykazały, że prędkość obwodowa nie zapędzonych suszarek papieru niezna-

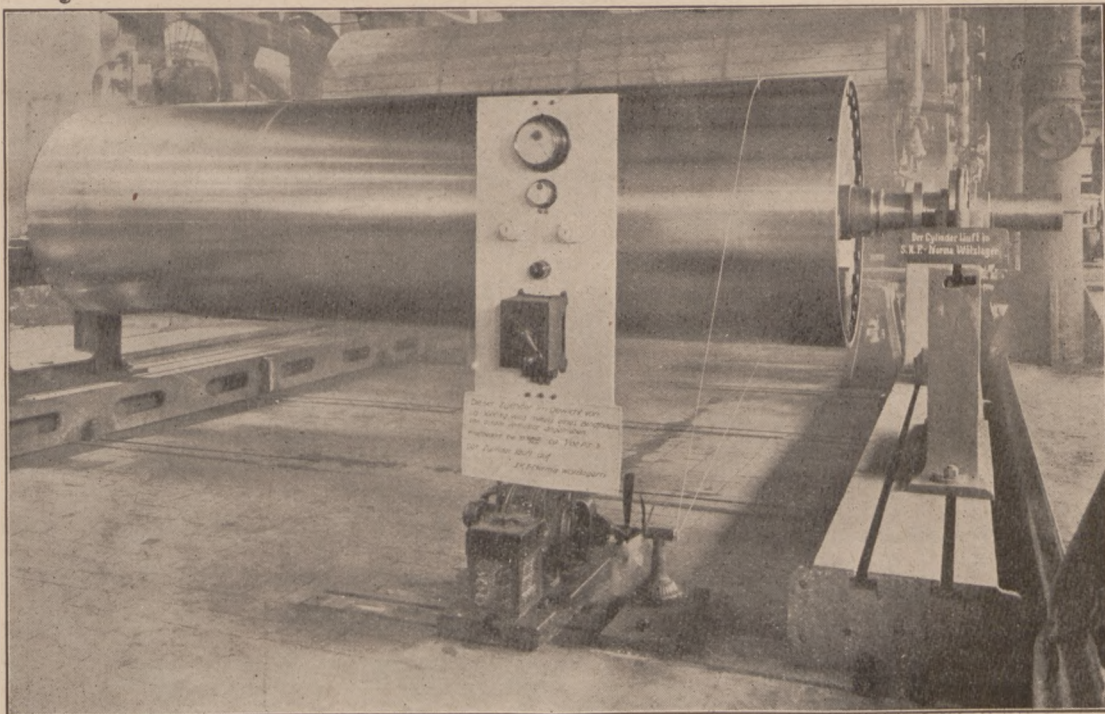


Ilustracja 14.

Zapęd ślimakowy partji suszącej schematycznie (p. ilustr. 13).

Pomimo wszystko był wynik tak korzystny, że uwzględniano pod pewnymi przesłankami nawet możliwość opuszczenia spętanego zapędu cylindrów suszących w przyrządzie susznym papiernicy.

cznie się wstrzymuje. Przy 60 m szybkości papieru skonstatowano tylko 0,3 mm opóźnienia na 1 metr papieru, co przeliczone na obwód cylindra wynosi tylko 1,2 mm. Sądząc podług doświadczeń można się



Ilustracja 15.

Cylinder suszący, zapędzany przez ciąg wiatru małego wentylatora. Cylinder biegnie na łożyskach wałkowych S. K. F. Norma.

Doświadczenia przeprowadzone wykazały również, że można to bez jakichkolwiek niekorzystnych następstw na taśmę papieru przeprowadzić. W takim wypadku powinien dla każdego wołoka, tylko jeden cylinder suszący, najkorzystniej najwięcej pilśnią otoczona suszarka pilśniowa, otrzymać zapęd, podczas

spodziewać, że przy większej szybkości opóźnienie obwodów cylindrowych w stosunku do zwiększenia prędkości się zmniejszy, ponieważ pozostające opory zostaną korzystniej wyrównane.

Nowy zapęd partji suszącej został zgłoszony do patentu.

Słownik fachowy papiernika.

Siebregrulator — regulator sita;
 Siebregulierwalze — regulujący walec sitowy;
 Siebtrommel — bęben sitowy;
 Siebwechsel — zmiana sit;
 sondern — rozdzielić, oddzielić;
 Sorte — gatunek, rodzaj; wybór; dobór;
 Sortierarbeit — przebieg sortowania;
 Sortierrätter — sito wstrząsane, rafka;
 Sortierschlitz — szczelina sortownicza;
 Sortiersieb — sito sortownika;
 Sortiertrommel — rozdzielnik bębnowy; sortownik bębnowy;
 Sortierung — rozdzielanie, sortowanie;
 Sortiervorrichtung — sortownik; przebiernik; rozdzielnik; przyrząd do gatunkowania;
 Sortiervorrichtung für Späne — rozdzielnik wiorów; sortownik wiorów;
 Sortierzylinder — cylinder rozdzielczy;
 Spaltaxt — siekiera do łupania;
 Spaltbreite — szerokość szczeliny;
 Spaltmaschine — rębak do drzewa;
 Spaltmaschine für Holz — łuparka do drzewa; rębak do drzewa;
 Spaltscheite — szczapy łupane;
 Spaltung von Holz — rozłupanie drzewa; rozrąbanie drzewa;
 Spannrolle — krążek wyprężający;
 Spannung — wyprężenie, naciągnięcie;
 spannungslos — bez napięcia;
 Speisekanal — kanał zasilający;
 speisen des Hollanders — zasypywać holender; zasilac holender;
 Speiseregler — miarkownik zasilania;
 Spezialpapier — papier specjalny;
 Spinnzwecken zu — do przędzenia;
 Spiralreiss- u. Klopfwolf — wilk szarpacz i trzepak;
 Splitter — drzazga; trzaska; odprysk;
 Splitter, grobe — drzazgi większe;
 Splitterfanger — wylawiacz drzazg; zadrolówka;
 Spritzrohr — rura natryskowa;
 Spritzwasser beim Schleifen — woda natryskowa przy ścieraniu.
 Sprödigkeit der Holzfaser — kruchość włókna drzewnego;
 Spuckstoff — włóknik odpadkowy;
 Stahlpapier — papier igłowy;
 Stahlwalzen — walce stalowe;
 Stahlzylinder — cylinder stalowy;
 Stampe — stępa; stępor;
 Stampfe — stępa; stępor;
 Stampfeisen — ubijak;
 Stampfmange — magiel stęporowy;
 Stampfmühle — stępor;
 Stand — stanowisko;
 Standplatz — stanowisko;
 Stange zum Aufrollen des Holzschliffes — trzon do nawijania drzewicy;
 Starrheit der Holzfaser — sztywność włókna drzewnego;
 Stauber — wiejak;
 Staukasten — skrzynia spiętrzająca;
 stehend — stojący; pionowy;
 Stein, feststehender — kamień nieruchomy;
 Stein vergossener — kamień zalany;
 Steindurchmesser — średnica kamienia;

LECHISTAN

SP. AKC.

FABRYKA OŁÓWKÓW
i WYROBÓW GALALITOWYCH



POLE
CA
ZNAKO
MITE
OŁÓW
KI



WSZEL
KICH
RO
DZAJÓW
I
GATUN
KÓW

Biuro sprzedaży:

Warszawa, plac Dąbrowskiego 2

Steinpappe — smołowiec;
 Steinwalze — wał kamienny;
 Stellzeug — przesuwadło, nastawiak;
 Stetigschleifer — ściernica ciągła;
 Stifte feine — drobne wiórki;
 Stoff — masa;
 Stoff, dünner — masa rzadka;
 Stoff, feiner — masa drobna;
 Stoff, gleicher Güte — masa równej jakości;
 Stoff, raffiniertes — masa rafinowana;
 Stoff, sortierter — masa rozdzielana; sortowana;
 Stoff, tadelloser — masa bez zarzutu;
 Stoff, wertvoller — masa cenna;
 Stoffauflauf — napuszczacz masy;
 Stoffauslauf — wylot masy;
 Stoffbahn — taśma masy;
 Stoffbahn, dünne — taśma masy cienka;
 Stoffbrei — papka masy; papka drzewna;
 Stoffbütte — kadź do masy;
 Stoffdicke — gęstość masy;
 Stoffdichte, grossere (28—50%) — gęstość masy większa (28—50%);
 Stoffeinlaufkasten — skrzynia dopływowa masy;
 Stofffanger — wylawiacz; wylawiarka, masolówka;
 Stoffgefalle — różnica poziomów masy;
 Stoffkanal — kanał dla masy;
 Stofflauf im Knotenfänger — przebieg masy w rafce;
 Stoffmengeneinheit — jednostka ilościowa masy;
 Stoffpresse — prasa o długim sicie;

Stoffpumpe — pompa do podnoszenia masy; pompa do masy;
 Stoffteile, gröbere — grube cząstki masy;
 Stoffumtrieb — utrzymanie masy w ruchu;
 stossfrei — bez wstrząśnień;
 Stosskalander — magiel stęporowy;
 Strahl (Wasser-) — wytrysk (wody);
 Strahlpumpe — injektor; dyszak; wtryskacz;
 streichen — zabarwiać; smarować;
 Strohcellulose — celuloza słomiana; błonnik słomiany;
 strohgelb — słomkowo żółty;
 Strohpapier — papier słomiany; papier przezroczysty;
 Strohpapiermaschine — papiernica słomowa;
 Strohpappe — papa słomiana; tektura słomiana;
 Strohpapmaschine — oczyszczarka słomy;
 Strohsatz — dodatek słomy;
 Strohstoff — słomnica; włóknik słomiany; masa słomiana;
 Strohzellstoff — włóknik słomiany;
 Strohzug — słomica; masa słomiana;
 Struktur — struktura; złożenie; budowa; skład; układ, tekstura;
 struppig — szorstki;
 Sulfat — siarczan;
 Sulfatcellulose — celuloza siarczanowa; chemiczna siarczanowa masa drzewna;
 Sulfatverfahren — postępowanie siarczanowe;
 Sulfatstoff — włóknik siarczanowy;
 Sulfit — siarczyn;
 Sulfitcellulose — celuloza siarczynowa; błonnik siarczynowy; błonnik sulfitowy;
 Sulfitlauge — ług dwusiarczynu sodowego;
 Sulfitstoff — włóknik siarczynowy; włóknik sulfitowy;
 Sulfitverfahren — postępowanie siarczynowe;
 Superroyal — superojal;

Zamawianie papieru.

Zamawiając papier z fabryki trzeba dokładnie ustalić pewne dane, a to:

1. *Ilość.* Ilość oznacza się albo podług wagi, albo podług ilości arkuszy. Jest jednak techniczną niemożliwością wykonanie dokładnej ilości, stąd jest dopuszczalny pewien nadmiar, wzgl. niedomiar w dostawie, który zwiększa się procentualnie, czem mniejsze jest wykonanie. Fabryki papieru zastrzegają sobie zwykle następujące odchylenia wzwyż i w niż:
 20 % przy wykonaniu zamówienia poniżej 100 kilo,
 15 % przy wykonaniu zamówienia od 1000—2000 kilo,
 10 % przy wykonaniu zamówienia ponad 2000 kilo.

Przy udzieleniu zamówienia ponad 10.000 kilo powinny dopuszczalne odchylenia zostać w razie potrzeby specjalnie umówione; jeżeli nie istnieje żadna umowa oblicza się odchylenia od każdego poszczególnego ładunku.

2. *Masa.* Zazwyczaj uskutecznia się zamówienie podług wzoru danej papierni. Wzory te są zazwyczaj zaopatrzone w bieżące numery, wzgl. inne znamiona, które winny zostać podane przy zamówieniu. Prócz tego koniecznym jest podać dokładne oznaczenie gatunku i jakości zamawianego papieru z podaniem, czy satynowany, silnie satynowany, jednostronnie gładzony, maszynowo gładzony i t. p. Więc np. 15.000 kilo maszynowo gładz. bezdrz. papieru drukowego podług wzoru A. 597 i t. p. Zaleca się, do każdego zlecenia załączyć odcinek wzoru zamawianego papieru, wzgl. zażądać od papierni przeciwwzoru równocześnie z potwierdzeniem zlecenia.

Wzór i przeciwwzór są koniecznością nieodzowną, jeżeli fabryka ma wykonać zlecenie podług wzoru obcego.

Szczegóły, dotyczące zabarwienia, klejenia, znaków wodnych i żeberkowania trzeba dokładnie, w danym razie przy pomocy zamiany wzorów, ustalić. Nie wystarczy np. powiedzieć: papier żeberkowany. Papiernia potrzebuje zlecenia, w jakiej szerokości żeberkowanie ma zostać wykonane i w jakim kierunku. Bez tych danych może się zdarzyć, że żeberkowanie w książce gotowej biegnie w innym kierunku, niż nakładca sobie tego życzył.

Kiedy, co się często zdarza, hurtownik życzy sobie swój własny (naturalny) znak wodny na papierze, powinien on sobie rozważyć, że

1. eguter specjalny kosztuje 500—3.500 złotych. stosownie do wykonania, stąd koniecznym jest nabycie większej ilości papieru, aby koszty egutera pokryć. Eguter, który rzeczowo się używa, przetrwa wiele lat, nawet wtenczas, kiedy się go często używa.
2. Przeróbka egutera na maszyny innej szerokości jest prawie niemożliwą.
3. Znaki drobne nie są odpowiednie, zaś przy tanej masie, a przede wszystkim, że przy cienkiem papierze są znaki ostrokrawędziowe często powodem dziur w taśmie papieru.

W kwestji przepisów zabarwienia, nie istnieje nic niebezpieczniejszego, jak np. zlecenie: podług wzoru, lecz nieco żółciejszy, błękitniejszy, czerwieniszy. Jeżeli to „nieco“ nie zostanie dokładnie ustalone, są zamawiający i producent często różnego zdania, co pod

**GLÓWNA HURTOWNIA
I WYDAWNICTWO**

P O C Z T Ó W K I

**WYCINANKI - SKŁADANKI - BUDOWNICTWO z KARTONU - ŚCIANKI DO KALENDARZY ETC.
16.000 WZORÓW**

1902 ROK ZAŁOŻENIA 1902

FR. KARPOWICZ
Warszawa, Marszałkowska 151

CENNIKI WYSYŁAM BEZPŁATNIE!!!

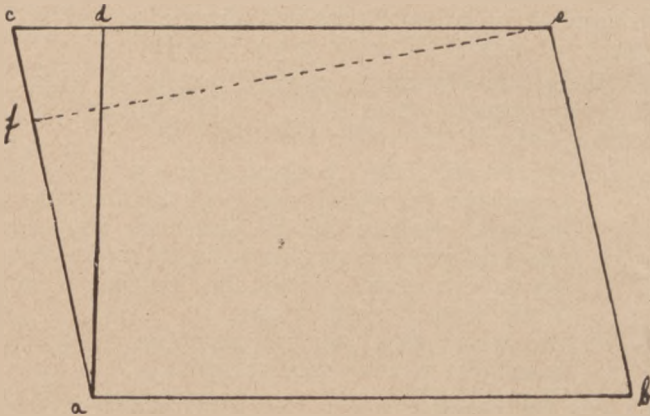
tem określeniem rozumieć. Jeżeli nie mamy dokładnego wzoru pod ręką, trzeba zamawiać: podług wzoru A, jednak nieco czerwieszy, jednak nie tak silnie jak wzór B.

Zamawiając w powyżej podany sposób, którego wypełnienie jest znacznie łatwiejsze, ponieważ rozpiętość barwy jest ograniczoną, zaoszczędzi sobie zamawiający dużo zmartwienia. Zadaniem hurtownika jest, działać w tym kierunku wychowawczo, szczególnie u klientów posiadających małe wiadomości zawodowe. Jak nas doświadczenie uczy, otrzymujemy właśnie z tej strony życzenia, których wykonanie jest niemożliwością techniczną.

3. *Rozmiar arkuszy (format) lub szerokość wału.* Dane te podajemy w centymetrach. Oznaczenie rozmiaru jak np. pocztowy, rojal, median i t. p. są niedokładne, ponieważ nie przedstawiają żadnych ustalonych formatów.

Ułamki centymetrów zaokrągla się zwykle na $\frac{1}{2}$ cm. Przy papierach, których dostawa ma nastąpić w stanie obciętych, trzeba zaznaczyć, czy rozmiary podane dotyczą papieru obciętego, czy nieobciętego.

Papier do fabrykacji kopert zamawia się zwykle w „cięciu (przekątnem) ukośnem“, aby uniknąć o ile możliwe odpadków. Tu trzeba dla rozmiaru arkusza podać następujące dane (patrz rysunek).



długości: a—b, c—d; szerokość: a—d.

Dla pewności zaleca się jednak równocześnie z zamówieniem dostarczyć jeden arkusz jako wzór do cięcia, przyczem wystarczy podanie formatu a—b×a—d z dodatkiem „cięcie ukośne c—d cm“.

Długość boku a—c odnajdziemy, mnożąc miary a—d i c—d każdą z osobna, zliczając rezultaty i pierwiastkując sumę.

Zamawia się np. format 57×82 cm, wykazujący 14 cm cięcia ukośnego. Wynika z tego, że miary są następujące:

$$a-b = 82 \text{ cm}; \quad a-d = 57 \text{ cm}; \quad c-d = 14 \text{ cm};$$

Długość a—d będzie więc:

$$\sqrt{57 \times 57 + 14 \times 14} = \sqrt{3249 + 196} = \sqrt{3445} = 58.7 \text{ cm};$$

Długość e—f trzeba podać, jeżeli papier zamierzamy otrzymać w wałach. Jeżeli nie stwierdzimy długości tej przez zmierzenie lub zagięcie, to otrzymamy ją na drodze obrachunkowej, mnożąc długość arkusza a—b szerokością tegoż a—d i dzieląc rezul-

tat przez szerokość ukośną a—c. W naszym przypadku przedstawia się sprawa następująco:

$$\frac{57 \times 82}{58.7} = \frac{4674}{58.7} = 79.6 \text{ cm}.$$

Zamawiając wogóle papiery w wałach, nie wystarczy podać szerokości wału w centymetrach, lecz trzeba nam podać jeszcze prócz tego następujące dane:

średnicę wału,
rozmiar otworu (średnicę tulei),
rodzaj nawicia (czy twarde, czy podobnie jak papier do pakowania; czy z obcięciami brzegami czy bez brzegów obciętych).

Specjalne, nadzwyczajne przepisy warunkują zwykle wyższą cenę, taksamo jak nadzwyczaj małe średnice i szerokości wału. Warunki dostawy Zaw. Zw. Pap. Polskich zawierają bliższe szczegóły.

Nie każda fabryka może każdy format i każdą szerokość wału ekonomicznie wykonać; rozmiar arkusza, wzgl. szerokość wału powinny o ile możliwości kryć się z szerokością maszyny, aby zapobiec zlemu wykorzystaniu drogich maszyn i tworzeniu się „taśm ubocznych“.

Zwykle szerokości robocze (obcięte) papiernic są następujące (w cm):

100	164	200	280
110	166	204	300
120	170	208	320
130	178	210	330
140	180	220	355
150	190	240	390
158	192	250	550
160	194	260	
162	198	270	

Ameryka posiada częściowo jeszcze szersze maszyny (do 6 metrów).
Dr. Rządkowski.

Inż. J. F. Silbiger.

O kształceniu techników papierników.

Podczas kiedy Niemcy, Francja, Austria oraz inne kraje europejskie od długich lat posiadają uczelnie zawodowe, w których kształcą się młodzież, poświęcająca się zawodowi papierniczemu, brak w Polsce dotychczas takiego instytutu, a przysporzyłby on bezwątpienia znaczne korzyści przemysłowi papierniczemu. Polska jest krajem w całym słowa tego znaczeniu predestynowanym dla fabrykacji papieru i zajmie z biegiem czasu stanowisko niepomierne pomiędzy krajami, produkującymi papier. Założeniem jest, rzecz jasna, techniczny rozwój papiernictwa, który niestety wiele jeszcze pozostawia do życzenia. W ostatnich czasach zauważyć się daje coprawda dążenie do ulepszeń i niektóre fabryki rozpoczynają przebudowywać swe zakłady w myśl nowoczesnych wymogów, przeraabiając swe maszyny i udoskonalając swe źródła siły. Jednak odczuwać się daje ogromny brak młodych sił, technicznie wykształconych, któreby mogły współzawodniczyć z zagranicą.

Niemcy, które pod tym względem służyć nam mogą przykładem, posiadają trzy fachowe uczelnie

Berthold CZCIONKI i wytwory mosiężne

słyną z artystycznego wykonania,
z wysokiej
zdolności reklamowej i z trwałości w użyciu.



Całkowite urządzenia drukarń
mogą być dostarczane w najkrótszym czasie.



Pośpieszne maszyny drukarskie "Bertholda"
szczytem techniki nowoczesnej.



Prosimy zażądać katalogi.

A. Lange i S-ka

Sp. z o. o.

Warszawa, Jasna 22

dla papierników, które, stosownie do wykształcenia elementarnego i do wymogów praktycznych, służą różnym celom i możliwościom kształcenia się.

Technikum Altenburg w Turyngji posiada jako osobny wydział szkołę fachową dla papierników, obejmującą dwa półroczia, w której młodzi papiernicy nauczyć się mogą najważniejszych przedmiotów. Wykłada się tam zasady budowy maszyn, fizyki, chemii i prac laboratoryjnych, przy czem największą wagę kładzie się na praktyczne przeszkolenie. W szkole tej poznaje papiernik w przeciągu jednego roku to, co najkoniecznie potrzebuje, przyczem winien jednak już uprzednio pracować praktycznie. Ukończywszy dwa semestry i wracając do zawodu, posiada on już pewien zapas wiadomości technicznych. Związek byłych słuchaczy tej szkoły, pod nazwą „Altenburczyków“ dowodzi, że mają oni wzięcie w praktyce, a także u nas w Polsce mamy szereg absolwentów z Altenburga, którzy posady swe zajmują ku zadowoleniu kierownictwa fabryk.

Papiernicy, którzy posiadają wyższe wykształcenie (wymaga się świadectwo dojrzałości gimnazjum realnego, które odpowiada tutejszym 6-ciu klasom szkoły średniej) odbywają studjum w politechnice Koethen w Anhalt, które trwa 7 semestrów, a kończy się egzaminem na inżyniera. W uczelni tej wykłada się przedmioty ogólne i techniczne na szerokich podstawach, a po czterech semestrach może student złożyć t. zw. egzamin inżynierski. W zakładzie tym nabywa się zupełne wykształcenie inżyniera, a odbywający studja mają do dyspozycji dobrze urządzone laboratorja i warsztaty nauki.

Wyższa szkoła techniczna w Darmstadt kształci papierników, posiadających maturę szkoły średniej na dyplomowanych inżynierów i kładzie się szczególnie wielką wagę na naukowe wykształcenie absolwentów. Urządza się wycieczki do fabryk papieru

i włóknika, prócz tego nie brak znanych fabryk maszyn i chemicznych laboratoryj, jako też zaznajamia się w tej uczelni absolwent o najnowszych złoścach badań i o postępach w dziedzinie fabrykacji papieru. W taki sposób wychowują Niemcy nowych papierników i bez kwestji trzeba tej okoliczności przypisać między innymi, że niemiecki przemysł papierniczy osiągnął taki wysoki stopień doskonałości.

Austria posiada przy technologicznym muzeum przemysłowym w Wiedniu już od szeregu lat kursy, celem wychowania techników papierniczych, wykładając im najważniejsze przedmioty.

Francja urządziła przy uniwersytecie w Grenoble kursy dla papierników, które stoją bardzo wysoko.

W Polsce możnaby również przy istniejących szkołach przemysłowych lub przy wyższych szkołach technicznych urządzić kursy celem przysposobienia techników papierniczych, przyczem trzeba uwzględnić że przedmioty ogólne, jak matematyka, fizyka, chemia i prace laboratoryjne już teraz się wykłada i że potrzebny tylko sił nauczycielskich wyłącznie dla szczególnych prelekcji, dotyczących technologii fabrykacji papieru (budowy papiernic oraz chemii papieru i włóknika). Urządzenie takiego kursu dla papierników przy istniejącej już uczelni technicznej nie pociągałoby za sobą, według mego zdania, żadnych nadzwyczajnych kosztów, ponieważ, jak zaznaczyłem, wykształcenie ogólne biegnie równoległe z każdym innym kształceniem inżynierskim.

Przekonany jestem, że wychowanie technicznie wykształconego i dobre teoretyczne wiadomości posiadającego stanu papierników byłoby bardzo ważnym czynnikiem dla polskiego przemysłu papierniczego. przyczem nie trzeba nam zapominać, że kapitał włożony w taką uczelnię, celem podniesienia papiernictwa naszego, przyniosłby plon tysiąckrotny.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH I BIUROWYCH

Walne Zgromadzenie Związku Wytwórców Gałęzi Piśmienniczo-Papierniczej.

Dnia 10—11 września odbyło się w Warszawie Walne Zgromadzenie Związku Wytwórców gałęzi piśmienniczo-papierniczej.

Do zarządu wybrani zostali: 1) p. Hawelka, szef fabryki pod firmą R. Hawelka i Syn w Warszawie; 2) p. Bartkiewicz — dyrektor Fabryki Chemicznej M. Leszczyński i Ska w Warszawie i 3) p. Kenigsztejn — członek zarządu Fabryki piór stalowych K. Wasilewski i Ska w Warszawie.

Przewodniczył zebraniu szef firmy Iskra i Karmański w Krakowie p. M. Chyżewski.

Zebranie po za organizacyjnymi sprawami, odbywało się pod hasłem uzdrowienia stosunków w naszej gałęzi, a więc w przeciwdziałaniu oraz zwalczaniu podstępnych bankructw i niedotrzymywania terminów zobowiązań, w tępieniu złośliwej i nieuczciwej konkurencji, będącej bolączką solidnego kupiectwa oraz w wykorzenianiu przejawów niezdrowych zwyczajów w handlu piśmienniczo-papierniczym.

Związek od b. wielu kupców-papierników otrzymał gorące życzenia owocnej pracy i obietnicę poparcia w pracach Związku.

Uchwalono komunikaty Związku, ogłaszać w prasie fachowej jak „Rynek Papierniczy“, „Kupiec“ i innych.

Jednocześnie uchwalono względem kilkunastu firm w Polsce, działalność których uznano za wyjątkowo niesolidną, zastosować represję pod postacią zamknięcia im kredytu w fabrykach do Związku należących i bojkotu do czasu wysolidnienia.

Solidarność z jaką występowali wszyscy zebrani we wszystkich podnoszonych sprawach, każe przypuszczać, że Związek zamierza kroczyć drogą stanowczą ku zrealizowaniu swoich zamierzeń i celów.

B. Bartkiewicz.

Papiernictwo.

(Ciąg dalszy).

d) Wyrób włóknika drzewnego.

Wszystkie metody dobywania włóknika drzewnego dążą do tego, ażeby włókna, zawarte w drewnie, wydobyć w jaknajwiększej ilości i tak czyste, aby je zużyć można do pewnego oznaczonego celu. Produkt

INTROLIGATORSKIE MASZyny, NARZĘDZIA I MATERJAŁY

Gilotynki, nożyce, prasy, zszywaczki, noże nożyczkowe, linje, winkle, młotki, kociołki, cyrkle, drut, wypalaczki (sztrychówki), wierszownice (winkielaki), aparaty do marmurkowania, czcionki, pendzle, siatki, kostki, igły, moleskin, kaliko, gaza, klej, taśmy, kapitałka, nici, folja, złoto, proszek, farby, skóry i t. p., i t. p.

PAPIERY (KARTONY)

kolorowe, gładkie i prasowane, do wyrobu passe-partout, na albumy fotograficzne, na okładki, broszury, cenniki, forsatze i t. p.

J. K. SIUDECKI
WARSZAWA, PRZESKOK RÓG SZPITALNEJ

Papiery żałobne

(arkusze, karty i koperty)

dostarcza w dobrych gatunkach po cenach najtańszych

Otto Richard Woywod & Co

Fabryka Wyrobów Papierowych

GDAŃSK - Heiligegeistgasse Nr. 96



taki, chemicznie czysty, nazywamy *celulozą*, czyli *blonnikiem drzewnym*, zaś technicznie czysty, t. zn. niezupełnie oczyszczony z resztek inkrustacji, resztek żywicy oraz tłuszczu, *włóknikiem drzewnym*. Uzysk włóknika z tej samej ilości materiału wyjścia stanie się przytem zawsze o tyle mniejszym, o ile stawać będzie my większe wymogi co do czystości i bieli produktu.

Podług informacji Zawodowego Związku Papierni Polskich istnieją u nas 3 fabryki celulozy, z których 2 wyrabiają celulozę siarczynową, ostatnia celulozę sodową, zatrudniając około 1500 robotników.

Cyfry produkcji od roku 1921 do 1927 przedstawiają się następująco:

rok	celulozy siarczyn.	celulozy sodowej	razem
1921	20.420 ton	8.040 ton	26.460 ton
1922	23.500 ton	8.640 ton	32.140 ton
1923	30.000 ton	5.140 ton	35.140 ton
1924	29.890 ton	5.890 ton	35.690 ton
1925	34.220 ton	12.040 ton	46.260 ton
1926	35.510 ton	13.210 ton	48.720 ton
1927	39.350 ton	15.280 ton	54.630 ton

Wartość wyprodukowanej w roku 1927 celulozy wynosi 35.000.000 złotych. (Niemcy wyprodukowały w tym samym roku 913.000.000 ton, wartość 274 milionów marek złotych). Aby wyprodukować 54.630 ton celulozy potrzeba około 340.000 metrów przestrzennych papierówki, z czego wynika, że 6,2 m przestrzennych wydaje 1000 kilo celulozy, aby wyprodukować tę samą ilość ścieru drzewnego, czyli drzewicy potrzeba tylko około 3,8 metrów przestrzennych drewna.

Z punktu widzenia gospodarczego wynika z tych cyfr, że włóknik jest droższy, aniżeli ścier drzewny. Z

powodu, że równa ilość materiału wyjścia daje przy przeróbce na włóknik tylko nieco więcej, jak połowę wagi ścieru drzewnego, konstatujemy dalej, że wielkie ilości zawartych w drewnie ciał giną przy przetwarzaniu chemicznem. Są to, wyżej już wymienione inkrustacje. Prócz tego ginie też z różnorodnych powodów pewna część włókien blonnika podczas technicznego dobywania tychże.

Z włóknika drzewnego wyrabia się dziś z dodatkiem półwyrobów lub bez nich wszelkie rodzaje papieru. Nie używając do tego wogóle drzewicy, mówi się w handlu o „papierach bezdrzewnych“, zaś przez dodatek drzewicy staje się papier „drzewnym“. Stosownie do celu zużycia wymaga papiernik włóknika „miękkiego“ lub „twardego“, długowłóknistego lub ścisłego, włóknika łatwobielonego lub bielonego. Włóknik wytwarzany w postępowaniu siarczynowym jest zwykle nadzwyczaj przeźroczysty; zaś wytwarzany w postępowaniu sodowym zupełnie wolny od żywicy. Fabryki włóknika umieją jednak dostosować w wysokiej mierze swój włóknik do celu zużycia i do szczególnych wymagań swoich odbiorców.

Klasę szczególną tworzy t. zw. „włóknik silny“, dobyte postępowaniem siarczynowym. Wykonane z niego brunatne papiery silne, służące do opakowania i do wyrobu przędzy papierowej, są w wysokiej mierze mocne i ciągliwe. „Włóknik silny“ jest włóknikiem połowicznym, tworząc ogniwo pomiędzy ścierem brunatnym a białobielonym włóknikiem sodowym.

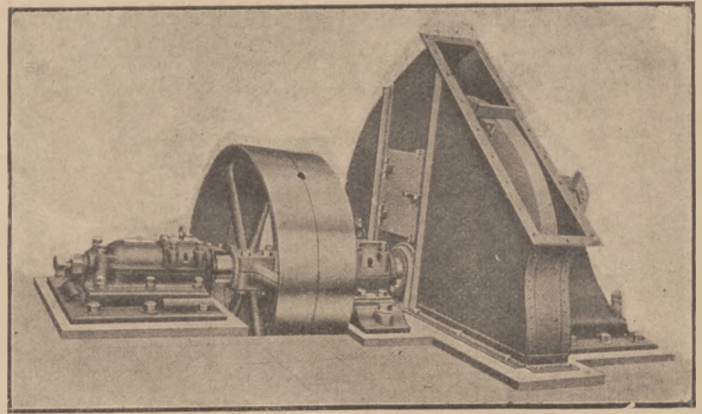
Do przeprowadzenia chemicznego przetwarzania drewna zostało wiele metod wypróbowanych i uznanych za stosowne. Największe znaczenie posiadają jednak pod względem gospodarczym i jako najlepiej od-

powiadające przemysłowi wielkiemu, przytoczone powyżej postępowanie siarczynowe oraz postępowanie sodowe (siarczanowe). One to wyparły wszelkie inne sposoby chemicznego przetwarzania drewna. Podczas kiedy postępowanie siarczynowe jest kwaśnem, działa postępowanie sodowe alkalicznie, jak już przytoczyliśmy wyżej, omawiając przeróbkę słomy na włóknik słomowy*). Obie metody zasadzają się jednak na wspólnej okoliczności, że rozdrobnione drewno poddaje się procesowi gotowania pod ciśnieniem parowem w środowisku specjalnego „ługu“ w specjalnych wurnikach. Następnie płócze się uzyskany produkt, aby go w końcu poddać dalszemu rozdrobnieniu. **Prócz tego może otrzymany włóknik zostać poddany procesowi bielienia.**

Taksamo jak do fabrykacji drzewicy, tworzy świerczyzna główny surowiec do fabrykacji włóknika. Z powodu znacznej zawartości żywicy, nie wchodzi sosna jako surowiec do fabrykacji włóknika siarczynowego w rachubę, a do fabrykacji włóknika sodowego tylko w bardzo ograniczonej mierze. Mechaniczne oczyszczenie drewna do przeróbki na włóknik nie różni się zasadniczo od opisanego wyżej**) oczyszczenia do wyrobu drzewicy. Drewno, z którego usunięto korę i inne zanieczyszczenia, powinno zostać rozdrobnione na drobne wiory (wiory siekane), aby umożliwić równomierny i równoczesny dostęp ługu do całego zasypu, czyli t. zw. wsyпки do gotowania. Ryc. 17 przedstawia taką rębarkę do drewna, u której obracająca się, w ostre noże zaopatrzona tarcza, nie tylko że rozdrabnia drzewo, ale równocześnie je rozluźnia. Doprowadzanie drewna skutecznia się za pomocą żłóbków, różnej długości. W szarpaczu czyli desintegratorze rozdrabnia i rozluźnia się drewno jeszcze więcej, przyczem jednak sęki pozostają nienaruszone. Sortownik, przedstawiony na rycinie 18 sortuje wiory podług wielkości. Wolno się obracający stożkowaty bęben sitowy jest obity blachą przebijaną o różnej średnicy otworów. Materiał posiekany przechodzi, wchodząc do wąskiej części bębna, a przechodząc do szerokiej, traci na początku pył i nieużyteczne drobne wiórki i kawałeczki drewna, dalej większe wiory, które można jeszcze użyć, zaś w końcu wiory odpowiednie do przeróbki na włóknik. Drewno to doprowadza się za pomocą pasów transportujących, elewatorów itd., nieraz po uprzednim ręcznym przesortowaniu, do śpichlerzy komorowych dla drewna położonych ponad wurnikami. Większe kawałki drewna i gałęzi wypadają z bębna, a przerabia się je w końcu na włóknik gałęziowy, czyli t. zw. trzeci gatunek włóknika (włóknik gatunku tertia). Ostatni służy jako surowiec do gorszych gatunków papieru pakowego, t. j. u których nie przeszkadzają większe drzazgi, większe kawałeczki kory i t. p.

Obok tego przygotowania drewna do procesu gotowania, biegnie przy fabrykacji włóknika, jako samodzielna czynność w powiedzianych wyżej dwóch systemach, przyrządzenie ługu do gotowania. Przy *postępowaniu sodowem* używa się do gotowania ługu sodowego z rozpuszczonego w wodzie węglanu sodowego (sody), który czyni się przez dodanie wapna gaszonego żrącym (alkalicznym). Jednak roztwór ten działa rozkładająco na inkrustacje drzewne dopiero przy wysokim ciśnieniu i przy wysokich temperaturach. Rozpuszczenie chemiczne skutecznia się w że-

lanych kadziach ogrzewalnych, a uzyskany ług rozcieńcza się na pożądaną gęstość. Napięcie w wurnikach wynosi 5 do 10 atmosfer, a czas gotowania 5 do 6 godzin, często nawet jeszcze znacznie dłużej.



Ryc. 17.

Rębarka do drewna, wyrób fabryki maszyn M. Voith, Heidenheim a. d. B.

Ług odchodowy, zwany ługiem czarnym, wyparowuje się po zagęszczeniu w piecach żarowych, przyczem spalają się części organiczne, pochodzące z drewna, a masę pozostałą, podobną do koksu, składającą się w istocie rzeczy z sody, używa się do nowonastawienia ługu. To powtarzające się dobywanie sody jest koniecznem, gdyż tylko w ten sposób metoda ta staje się rentowną, z powodu że droga do sody kaustycznej wraca zawsze na nowo do toku fabrykacji.

Jeżeli zastąpimy chemiczalnją zużyte nie sodą, a znacznie tańszym siarczkiem sodu, mówimy o postępowaniu i o włókniku siarczanowym, jednak materiał tą metodą wytwarzany, nie różni się zasadniczo i praktycznie od włóknika sodowego.

Przy *postępowaniu siarczynowem* używa się do chemicznego rozтворzenia drewna kwas siarkawy, związany z zasadami. Kwas siarkawy wytwarza się przez prażenie dwusiarczku żelaza (pirytu), względnie przez spalanie czystej siarki. Otrzymany i oczyszczony gas doprowadza się po ostudzeniu do wież ługowych, napełnionych wapniakiem, przez który przepływa od szczytu woda w formie rosy. Wieże te są cechą fabryk włóknika siarczynowego. Ryc. 21 przedstawia zbudowaną przez szwedzką firmę Karlstad Mekaniska Werkstad w Karlstad fabrykę celulozy siarczynowej z charakterystyczną wieżą. Ług otrzymany, który jest połączeniem siarczynu wapniowego, używa się do gotowania. Z powodu, że ług siarczynowo-wapniowy rozkłada metale, powinny wszelkie armatury i t. p. części urządzenia być odpornymi na działanie kwasów.

Objaśnienia poszczególnych nazw wytwórczości papierniczej.

Poniżej podajemy szereg w papiernictwie zachodzących, często nawet nie znanych nazw wytwórczości papierniczej. Nazwy te wywodzą się częściowo od sposobu wyrabiania danego gatunku, częściowo odnoszą się do celu zużycowania danego papieru. Wreszcie szereg tychże przyjęte zostały z zagranicy.

Astico Parchment jest czystym papierem szmacianym do banknotów.

Bibuła adamaszkowa. Za pomocą wałków, sit i płyt zaopatrzona w różne wzory bibuła.

1) patrz Nr. 14 Rynku Papierniczego, str. 274.

2) patrz Nr. 16 Rynku Papierniczego, str. 308.

**MAŁE BLOCZKI KALENDARZOWE
RATUSZOWE
NA ROK 1929**

(wielkość 4 1/2 x 6 cm)

po cenie bezkonkurencyjnej do odwrotnej dostawy

poleca

Drukarnia Centralna
w Śremie (Wlkp.)

Klisze

**Siatkowe
Kreskowe
i Trójbarwne**

wykonuje pierwszorzędnie

Zakład Artyst. Chemigraficzny
Antoni Fiedler
POZNAŃ, Długa 11 I.

Wytwórnia
Wiązarków
do chrztu św.

tylko
z woskowymi
figurkami w
gustownym wyko-
naniu od zł. 750 do
2100 za tuzio, takowe w
książeczkach atlaso-
wych od 8.00 zło-
tych do 14 zło-
tych za tuzio.

G. Zwiór, Lipiny G. Śl.
Na żądanie wysyłam ko-
lekcję na próbę za zaliczką

**PAPIER
TEKTURA**

Wyłączna sprzedaż
białej tektury fabryki
„GRZEGORZEWO“

GRZEGORZ PAPP
Warszawa, Przejazd 1
TELEFON 404-37 i 268-99



ZNACZKI

pocztowe, polskie i za-
graniczne, kupuję i wy-
mieniam. **M. Kulski**
Poznań, Mickiewicza 13

KARTKI WAŻNICZE
z chorągiewką lub bez niej,
ZAWIESZKI do worków do
mąki wszystkich gat. poleca
jako długoletnią specjalność
bezkonkurencyjnie tanio
DRUKARNIA RAUSCHER
Mogilno Wlkp.



**PLOMBY
STALOWO-BLĄSZANE**

do zabezpieczenia posyłek
pocztowych i kolejowych

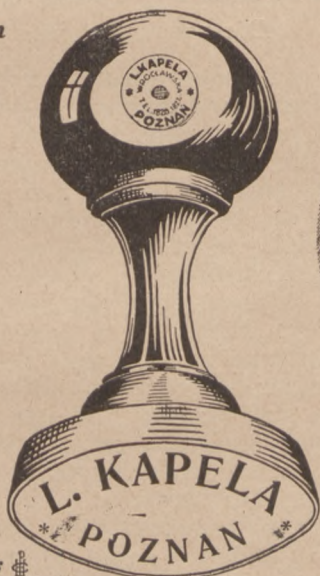
oraz

WINIETY KARTONOWE
do różnych celów dostarcza

**FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH
M. KÜHLA i S-WIE**
w SOKALU (Województwo Lwowskie)

Składow Papieru

jako odsprzedającym
wysoki rabat.



Cenniki i katalog

na żądanie.

Dostawa odwrotna. Wykonanie pierwszorzędne.

Bisquitcap paper. Papier celulozowy, jednostronnie gładzony, koloru żółtawego, od 55 g/qm wzwyż, pod powyższą nazwą w Anglii wyrabiany.

Cienki papier drukowy. — p. papier biblijny.

Casing. Angielskie oznaczenie dla papierów do wykładania skrzyń. U nas rozumiemy pod tym określeniem specjalny papier celulozowy, często kolorowy, używany do wyklejek.

Cebulabłona. — p. papier „Onionskin“.

Celofan (celulozowa błona szklista). Błona przejrzysta, bezbarwna, biała i kolorowa, gładka i gofrowana od 20 g/qm do 200 g/qm wzwyż.

Celulozowa błona szklista. — p. celofan.

Etamina welonowa. — p. papier etaminowy do zawijania.

Imitacja papieru japońskiego. Naśladownictwo japońskiego papieru vellum, czyli „insatsu kioku“. Papier żółtawy, silny i gładki.

Imitacja papieru pergaminowego. Papier pergaminowy, szczelny na tłuszcz (grease proof). Wyrabia się z długo i mazisto mielonej celulozy siarczynowej, która jest bielona lub półbielona przy wolno postępującym przebiegu suszenia.

Imitacja szarego płótna. Karton maszynowy, naśladowujący ręcznie czerpany, z bardzo silnym zaznaczeniem siła wzgl. pilśni. Często pogłębia się te wyciski sitowe na specjalnych przyrządach walcowych.

Imitowany papier manilowy. — p. papier manilowy „bogus“.

Jedwabisty kryształ. Jedwabista imitacja pergaminu z czystej bielonej lub niebielonej celulozy od 10 do 24g/qm. Gładzony, bardzo przejrzysty, bezbarwny lub kolorowy, bezwonny papier jedwabny, stosowany do opakowania czekolady i kosmetyków oraz podobnych artykułów, jako też do celów kalkomanijskich.

Jedwabny papier transferyjny. Papier jedwabny, piśmienny, nadający się do przekalkowania.

Jedwabny papier stereotypowy. Papier specjalny, gładzony w maszynie, cienki, nie szklisty, i krótkolomny, służący do tworzenia matryc stereotypowych.

Istota stereotypji polega na tem, że wykonuje się z oryginału: drzeworytu, kłiszy, zestawu czcionkowego lub t. p. dokładną kopję w metalu czcionkowym, tak, że nie drukuje się z oryginału lecz z płyty stereotypnej, czem ochrania się oryginał. Stereotypy papierowe wykonuje się z papieru jedwabnego, bibuły i papieru piśmiennego. Przed złożeniem poszczególnych papierów smaruje się arkusze klajstrem, złożonym z mąki pszennej, do którego dodaje się kredę splotawą magnezję, nakłada takowe na zaklinioną formę i wybija szczytką lub wytłacza pod kalandrem. W czasach dzisiejszych stosuje się jednak ogólnie gotowy do użytku papier stereotypowy.

Kalka. (Kalka olejna). Cienki przejrzysty papier listowy lub jedwabny utworzony przez traktowanie go olejem lub pokostem. Powinien być wytrzymały na wycieranie gumą i pod wpływem wilgoci nie powinien tworzyć fałd.

Kalka olejna. — p. Kalka.

Kancelaryjny papier drukowy. (Papier do przesączania wina. Papier do czyszczenia okien). Papiery wytworzone z jasnych szmat katunowych, używane do pisania, przesączania wina oraz do czyszczenia okien.

Kanwa papierowa (papier haftowy; papier straminowy). Papier podziurkowany krakowo służy do wykonywania haftów.

Karton „Banzay“. — p. papier „Banzay“.

Karton chromowo-bibulasty. Papier chromowy, podlepiony bibułą, używany w celach reklamowych.

Karton do kart do gry. Celem osiągnięcia nieprzejrzystości wymaganej od tego rodzaju kartonu, stanowi składkę środkową zwykle papier ciemno zabarwiony.

Karton do kart prowadzących. — p. Karton rejestrowy.

Karton do druku wielobarwnego. — p. papier do druku wielobarwnego.

Karton do montowania. (Mount paper). Kolorowy, szorstki, mocny papier, używany do nalepiania ilustracji i rysunków.

Karton Izabellański. — p. papier „Izabellański“.

Karton kartotekowy. — p. karton rejestrowy.

Karton okładkowy. — p. papier okładkowy.

Karton opalinowy. Karton brystolowy, złożony zwykle z kilku pokładów papieru wagi 40, 50 i 60 kg w rozmiarach 50×65 cm, wykonany z surowców najlepszego gatunku, często z zastosowaniem włókniaka słomianego, sztywny, elastyczny, nadzwyczaj czysty w przeźroczu.

Karton parchementowy. Podobny do kartonu opalinowego, jednak nie odpowiadający najwyższym wymagom pod względem wyglądu zewnętrznego.

Karton rejestrowy (Karton kartotekowy. Karton do kart prowadzących). Pierwszy waży 200 do 280 g/qm, ostatni 400 g/qm, rozmiaru 55×81 cm, wzgl. 61×86 cm. Zwykle jednopokładowe, często jednak zlepiane kartony piśmienne i wycieralne, nie łamiące się, w kolorze białym i różnokolorowe.

Karton „Skala“. Rodzaj kartonu używanego w zawodzie fotograficznym.

Kolorowy papier surowy — p. papier surowy do nakładania farbami.

Komórkowy papier garniturowy. Arkusze papieru używane w hodowli jedwabników z papieru pergaminowanego, wycięte w formie trapezu i zaopatrzone w małe otwory. (C. d. n.).

Wieczne pióro Montblanc.

Dlaczego powinniśmy pisać wiecznym piórem?

Notujemy zjawisko, które godnem jest zastanowienia: w Ameryce używa prawie każdy wiecznego pióra, zaś u nas uważamy je za przedmiot, który może być praktycznym dla powieściopisarzy i kupców, którzy rozpoczynawszy swą pracę rano, pracują bez przerwy aż do wieczora. Prócz tego przyjętym jest ogólnie zdanie, że wieczne pióro jest dla użytku codziennego wiele za drogie.

Pisząc stalówką spostrzegamy, że takowa „drapie“. Pięć razy w przeciągu minuty trzeba maczać stalówkę w kałamarzu. List pisany wygląda, odnośnie do okoliczności, czy wiele, czy mało atramentu było na stalówce, tak, jakoby się składał z samych odstępów. Stalówka, która dziś nie jest tania, staje się w krótkim czasie nieużyteczną. Atrament wyparowuje, wysycha; atrament i pióro trzeba po krótkim czasie zastąpić nowem; dalej ręka nuży się szybko.

Będąc u siebie w domu, mamy coprawda zawsze pod ręką odpowiednią stalówkę i atrament, uprzytomnijmy sobie jednak, jakie trudności sprawia nam w podróży i poza domem załatwienie pracy piśmiennej bez odpowiednich przyrządów do pisania.

Możemy powiedzieć: wszystkie te niedogodności przestaną istnieć, kiedy używać będziemy do pisania

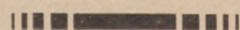
Istnieje od 1900 r.**Istnieje od 1900 r.**

SPÓŁKA AKCYJNA

FABRYKA CHEMICZNA

Dr. Rattner

WARSZAWA, ULICA EMILJI PLATER Nr. 10



Dostarcza

Farby graficzne**n i e d o ś c i g n i o n e j j a k o ś c i**

ołówka kopijnego. Jednak nie powinniśmy zapominać o tem, że list, pisany ołówkiem, nie wywiera dodatniego wrażenia. Często słyszymy o tem, że odbiorca listu, pisanego na maszynie, a podpisanego ołówkiem, wnioskuje, że nadawca tegoż nie wyświadcza mu należytego szacunku i poszanowania. A władze nie uważają dokumentów podpisanych ołówkiem, jako prawomocnych.

Wieczne pióro wyposażone jest w pióro złote, które posiada, dla większej trwałości, koniec z irydjuni. Odnośnie do właściwości materialnych złota i do specjalnego przebiegu fabrykacji, jest pióro złote elastyczne i giętkie. Wpisuje się ono do każdej ręki i zachowuje stan taki przez szereg lat. Proces gładzenia i polerowania pióra powoduje, że nie posuwa się ono za szybko na papierze, przeczco najgorsze pismo staje się lepszem i płynniejszym. Podwójną szybkość pisania piórem złotem warunkuje też ta okoliczność, że wątek myśli, nie zostaje przerwany przez kierowanie ich na kałamarz przy umaczeniu stalówki.

Wieczne pióro jest wiernym towarzyszem. Wszędzie, gdzie się znajdujemy, w podróży, na poczcie, w banku, w sądzie, jest ono z nami. Aby takowe nie zgubić, posiada ono przyrząd zabezpieczający przed zgubą.

Przyznać nam jednak trzeba, iż jednym z najważniejszych powodów, że nie używamy wiecznych piór, jest fakt, że tysiące kupiło sobie już takowe, i ponimo zapewnień, że ostatnio kupione pióro usuwa wszelkie niedogodności jakie przedmiot ten zwykle posiada, nie mogli go używać, bądź to z powodu złego funkcjonowania, bądź to z powodu niedostatecznej pewności. Każde wieczne pióro traktujemy stąd

z pewną nieufnością. Jest to zupełnie zrozumiałem. Atrament jest tak szczególnym materiałem, że często cząstka kropli może być powodem szkody, wynoszącej setki złotych, jeżeli wniknie w ubranie, kamizelkę lub w bieliznę. Posiadamy dziś wieczne pióra, które zewnętrznie prezentują się bardzo dodatnio i które podług reklamy nabyć można za tanie pieniądze.

Jeżeli wieczne pióro wypełnić jest w stanie następujące zadania, i to:

1. nie traci najmniejszej odrobiny atramentu, pomimo, że można je nosić w każdym położeniu i w każdej temperaturze;
2. posiada pióro złote, wykonane jaknajdokładniej, a zaopatrzone w koniec z twardego irydjuni, tak że pióro posuwa się po papierze jak rtęć;
3. wykazuje żywotność 20-letnią i dłuższą,

to każdy, nawet ten, który nie wykonuje wiele prac piśmiennych przyznać musi, że dobre wieczne pióro, chociaż drogie, jest na dalszą metę najlepszym instrumentem do pisania, jaki gdziekolwiek istnieje.

Fabrykanci pióra wiecznego Montblanc twierdzą, że ich wyrób, wykonany w jakości przedwojennej, wymogom powyżej wyliczonym odpowiada zupełnie i są gotowi złożyć dowody tego na każde żądanie.

Wieczne pióro Montblanc istnieje w przeszło 200 różnych wykonaniach piór, z czego wynika, że każda ręka znajdzie odpowiadające sobie pióro.

Szczytem doskonałości jest wieczne pióro Montblanc — 4810 — arcydzieło.

4810 metrów jest najwyższem wzniesieniem pasma gór Montblanc. Wieczne pióro Montblanc 4810 oznacza najwyższy stopień wytwórczości fabryki Mont-

blanc. Zaopatrzony jest on w masywne, 18sto karatowe złote pióro, nazywane „piórem rodowym“, z powodu tego, że można używać je dziesiątki lat.

Stąd trzeba się nam samym przekonać o tem i pióro takie nabyć, a otrzymać je można w każdym lepszym handlu papieru.

Nowe Wydawnictwa.

Tenger'a księga adresowa dla przemysłu papierniczego i drukarstwa Austrii, Czechosłowacji, Węgier, Jugosławii, Polski, Rumunii i państw bałkańskich. Nakład: Tenger's Papier und Schreibwarenzeitung, Wiedeń I.

Po kilkuletniej przerwie ukazała się księga adresowa Tenger'a na nowo. Lata wojny i przewroty polityczne zmieniły stosunki tak, że orientacja w branży papierniczej państw sukcesyjnych powoduje największe trudności nawet jaknajbardziej wytrwanemu zawodowcowi. Stąd odczuwać się dawało brak odpowiedniej książki adresowej. Trudności, aby dzieło takie wykonać były tak ogromne, że potrzeba było

czasokresu dwóch lat, aby dane materiały zebrać i je posegregować

Teraz, kiedy dzieło to się ukazało, można osądzić ogrom pracy. Nowy „Tenger“ podaje adresy wszystkich kupców papieru, materiałów piśmiennych, przyrządów do rysowania, maszyn i przedmiotów biurowych oraz fabrykantów tychże, jako też wszystkich drukarń i litografij, intoligatorni i fabryk kartonaży w Austrii, Czechosłowacji, Węgrzech, Jugosławii, Polsce, Rumunii, Albanii, Bułgarii, Grecji, Turcji i w dawniejszych dzielnicach b. Austrii, dziś podległych Italji.

Prócz tego zawiera księga ta tabelę wagi papieru, taryfę celną dla papieru i materiałów piśmiennych i w końcu obszerny spis źródeł zakupu. Daje ona temsamem interesentowi szereg cennych informacji.

Tenger'a księga adresowa wypełnia dawno odczuwaną lukę w szeregu wydawnictw zawodowych i należy do nieodzownych pomocy każdego kupca papiernika, każdego wytwórcy i przetwórcy. Księgę adresową nabyć można za cenę 20 szylingów, do czego dolicza się koszty portycji od firmy Tenger's Verlag, Wien I/1. Tuchlauben 7 a (Postfach 8).

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Praktyczne wskazówki podatkowe.

Przedsiębiorstwa prowadzące księgi handlowe, mogą daleko łatwiej obliczyć skalę dochodową, aniżeli te, które posługują się tylko notatkami. Na tem tle dochodzi też często do nieporozumień z władzami skarbowymi, które w wielu wypadkach ustalają krzywdzące wymiary podatkowe. Aby ochronić zainteresowanych od strat z tego powodu wynikających, podamy sposób obliczania, praktykowany przez odnośne urzędy. Skarb ustala dochód zazwyczaj w stosunku procentowym od kwoty podanej przez Komisję szacunkową, która kompetentną jest do badania obrotu przedsiębiorstw. Metoda ta jest błędną, gdyż w zestawieniu pomija się straty, na które jest narażona każda firma. Powstają więc różnice na niekorzyść płatnika, wynikające z tytułu posługiwania się fikcyjnymi pozycjami dochodowymi.

Przedsiębiorstwo, które nie prowadzi prawidłowych ksiąg handlowych, ma ciężkie zadanie, gdyż nie może odliczać nawet najbardziej wiarogodnych pozycji, ze względu na przyjmowany dochód netto. Opodatkowaniu podlega więc kwota, wynikła wskutek pomnożenia sumy obrotu przyjętej za ostatni rok. Jeżeli więc jakieś przedsiębiorstwo czy skład mają wyznaczoną skalę średniej dochodowości na 15 proc., a obrót za rok 1926 wynosił 40 tys. zł, to w takim razie mnoży się 40.000×15 . Kwota ta stanowi więc dochód, od którego można potrącić wszystkie podatki oraz opłaty (prócz zaległych), które zapłacono w roku 1927.

Jeśli władze wymiarowe wyznaczyły obrót za rok 1927 korzystniejszy dla płatnika, niż za rok 1926, w takim razie można płatnikowi wymierzyć skalę według obrotu z ostatniego roku.

Od dochodu wolno potrącić wszystkie w 1927 r. zapłacone podatki bezpośrednie, państwowe i samorządowe, oraz premje ubezpieczeniowe także za człon-

ków rodziny, które wpłaca się do kas zapomogowych, emerytalnych, chorych od ubezpieczenia od wypadków, licząc najwięcej 300 zł na każdą ubezpieczoną osobę. Nie należy potrącać sum wpłaconych z tytułu podatku dochodowego i majątkowego. Wolno natomiast odliczyć premje ubezpieczeniowe na wypadek śmierci lub dożycia w wysokości 300 zł na osobę. Ogólna suma, przeznaczona na potrącenie z tytułu ubezpieczeń nie może przekraczać kwoty 600 zł. Potrąceniu podlegają różne świadczenia socjalne, płacone przez pracodawców wraz z kosztami administracyjnymi.

Gdy więc zestawimy wszystkie wyżej wymienione pozycje i odliczymy je od dochodu, przekonamy się, że do opodatkowania pozostanie daleko mniejsza kwota, aniżeli przypuszczają władze wymiarowe, nie liczące się zupełnie ze ścisłością dochodową. Są to oczywiście następstwa, wynikające na wskutek braku odpowiednich ksiąg handlowych. Gdy weźmie się pod uwagę koszty związane z prowadzeniem ksiąg kupieckich i porówna je ze stratami, które zawdzięcza się fikcyjnym dochodom ustalonym przez władze wymiarowe, wówczas nie ulega najmniejszej wątpliwości, że daleko jest korzystniej dla każdego przedsiębiorstwa, posługiwać się prawidłową księzkowością. Dowód ofiarowany na podstawie ksiąg, można kwestjonować tylko w wypadkach przewidzianych ustawą i dla władz skarbowych musi on być bezwzględnie miarodajny. Wystarczy zaprowadzić chociażby tylko uproszczoną księzkowość, w czem mogą być pomocni członkowie rodziny, o ile nie pozwala na to czas właścicielowi przedsiębiorstwa. Zwłaszcza składy i średnie warszaty pracy powinny bezwzględnie stosować się do powyższych rad.

Najmniejsze książki w świecie.

Biblioteka Narodowa w Paryżu założona przez króla Ludwika XIV posiada najcenniejszy bodaj zbiór miniaturowych książeczek, a przytem najlepiej prze-

LEON BLUMENFRUCHT

Wiedeń ul. Tuchlauben 17

Telef. 59 158, 72 814. :: Telegr.: Eibepappen, Wien.

MASA DRZEWNA dla fabryk papieru, w stanie suchym i mokrym.

TEKTURA biała i brązowa, ręczna i maszynowa.

TEKTURA FILCOWA do podstawek dla piwa.

BIBUŁA DO ATRAMENTU wszelkiego rodzaju.

Preszpan Ia

pochodzenia zagran. 63/95 cm, 2 imm w większych ilościach po korzystnych cenach do nabywania w kraju. Zapytanie pod „X 100“ do administracji „R. Pap“

WYTWÓRNIA MASZYN

drukarskich, introligatorskich i pudełkarskich

B-CIA BERENT

wł: Fr. Berent

Warszawa, Ordynacka 3. Tel 31-49. Egzystuje od 1898 r.



Fabryka kopert „HANSA”

TOW. AKC.

GDANSK, WEIDENGASSE 35/38

WSZELKIEGO RODZAJU KOPERTY, TOREBKI DO PRÓB, WYSYŁKOWE, AKTOWE I DO WYPŁAT, KOPERTY URZĘDOWE, OKIENKOWE I DO PIENIĘDZY.

TECZKI Z PAPIEREM LISTOWYM, BLOKI KORESPONDENCYJNE, KASETKI, PAPIER CZER-PANY „BUTTEN“ I PAPIERY ŻĄŁOBNE, KARTY WIZYTOWE, PAPIERY MASZYNOWE

DOSTAWA TYLKO ODSPRZEDAJĄCYM.

WZORY I CENNIKI NA ŻĄDANIE

Fortii

wypróbowany i uznany jako najidealniejszy klej introligatorski. Jest to biała masa silnie klejąca i szybko schnąca, — która nie przebija, nie plami i nie roluje.

Nadaje się szczególnie do masowego naklejania etykiet, map, obrazów i t. p. Bezkonkurencyjnie oszczędny w użyciu.

Mekor

chemiczny klej w proszku, zalety jak powyżej, gdyż mało wchłania wilgoci, — bardzo silnie kleji. — Szybko się w wodzie rozpuszcza.

Dektol

klej w formie syropu. Specjalny do prac tekturowych, gdyż szybko i silnie szepcia. Używany na zimno do grzbietów u książek

w miejsce kleju stolarskiego.

Gumikol

klej w kryształkach. rozpuszcza się w godzinie. Używany specjalnie do gumowania papieru, do gumowania nalepek, znaczków listowych, kopert i t. p.

Magis

klej kostny (stolarski) w łuskach. — O ca 10% ekonomiczniejszy od kleji tabliczkowych.

POLECA

CHEMICZNA FABRYKA „ESKA”

B. Śniegocki, Poznań, ulica Fr. Ratajczaka nr. 2

Na życzenie darmo i franko Pogląd na kleje chemiczne i przemysłowe.

Kto się raz przekonał o znakomitych właściwościach klejów powyższych stale się nimi już posługuje. — —

STAŁÓWKI — SPINACZE

PINESKI — ZSZYWCACZE

w wyborowym gatunku



Katalogi — wzorce — cenniki na żądanie.

Katalogi — wzorce — cenniki na żądanie.

dostarczają:

POLSKIE ZAKŁADY PRZEMYSŁOWE

S. A. „SPŁAW”

WARSZAWA — ORDONA Nr. 11.

chowany, co niemało wymaga zabiegów. Książeczki te, pomimo swych drobiazgowych rozmiarów wymagały nadzwyczaj zmużonej pracy, niekiedy więcej nawet niż duże dzieła in folio.

Wydania miniaturowe stanowiły zabawkę drukarzy w pierwszej zwłaszcza połowie ubiegłego wieku. Treść tych wydawnictw była różna, najczęściej jednak życiorysy wzgl. przygody znanych osób dworskich i innych. Oczywiście, nie brak było w miniaturkach tych najróżniejszych a nieraz i bardzo cennych ilustracji w różnych wykonaniach, między innymi kalendarzyk niemiecki na rok 1824 zaopatrzył w bardzo misterne fotografie C. Senefelder, wynalazca litografii.

Valeur et Constance (Męstwo i stałość) wydana w roku 1823 w Paryżu, nakładem E. Jourdana, z 8-ma rycinami i kalendarzykiem, nie była większa jak 40x60 mm.

Le Petit Fabuliste pour 1793 (Podarek narodowy dla patriotek) z kalendarzykiem i 6-ma ilustracjami, oraz Les Ris, les Jeux, les Plaisirs (Uśmiechy, gry i zabawy) z 8-ma ilustracjami i kalendarzykiem, oprawa złocona, wydana w roku 1813 w Paryżu, czy Les petites Montagnards (Mali górale), wydana w r. 1822, oprawiona w safian; wszystkie te miniaturki nie były wiele co większe jak Valeur et Constance. Książeczki te zdają się być przeznaczone dla lalek czy liliputów, tak są drobne. Oprawa ich nie ustępuje pod żadnym względem trwałości oprawom dzieł o normalnych wymiarach, a dlatego właśnie, że są to tak drobne rzeczy zasługują na specjalną uwagę i uznanie. Oczywiście, że do oprawy ich używano najlepszego i cennego materiału. Najbardziej zduławiające arcydzieło ukazało się w Holandji -- Bloccen Hofje (Dziedzinec kwiatowy). Wymiary tego unikatku przechodzą wszystko co istnieje w tym rodzaju. 8 milimetrów szerokości na 17 długości, natomiast wymiar druku na tej kartce wynosiło 6x10 milimetrów, książeczka obejmuje 49 stron. Drobniejsza książeczka od tej, nie ukazała się nigdzie. Holandia wogóle prowadzi prym wydawnictw miniaturowych.

Ja.

Przegląd zagraniczny

Niemcy. W Rzeszy niemieckiej wychodzi obecnie 3.390 dzienników. Przeważna część tych dzienników wychodzi sześć razy w tygodniu, niektóre zaś dwa, a nawet trzy razy w dzień. 1876 dzienników przypada na Prusy, a 1514 na inne kraje. Najwięcej gazet z Prus wydaje prowincja reńska (304), następnie brandenburska z Berlinem (279) i Śląsk (268). Z pośród poszczególnych krajów na pierwszym miejscu przewodzi Bawaria (480 dzienników), Saksonja (244), Württembergja (185), Baden (176) i Turyngja (127).

Przeciętnie więc przypada w Niemczech jeden dziennik na 18.219 mieszkańców. Najwięcej interesują się prasą w Schaumburg-Lippe, gdzie przeciętnie wypada 1 dziennik na 4.368 mieszkańców. Do krajów wykazujących zainteresowanie się prasą należą również Turyngja (12.276 na jeden dziennik), Baden (13.138), Anhalt (13.501), Württembergja (13.947). Najgorzej przedstawia się czytelnictwo dzienników w Prusach Wschodnich (jeden dziennik na 23.503 mieszkańców), Brandenburgja (23.715), prowincja reńska (23.871), Westfalja (26.729), Bremen (37.650) i Hamburg (42.680).

W porównaniu z państwami zachodnimi zainteresowanie się prasą w Niemczech stoi na niskim poziomie, nie ustępując tylko Austrii, Węgrom i państwu bałkańskiemu. W Austrii przypada przeciętnie jeden dziennik na 28.923 mieszkańców, na Węgrzech zaś 82.269 mieszkańców na jeden dziennik. Jeszcze gorzej przedstawia się sprawa na Bałkanach. Najwięcej czytających dzienniki znajdują się w Szwajcarii, gdzie przypada jeden dziennik na 7.760 mieszkańców i w Holandji (14.122 mieszkańców na jeden dziennik).

Rosja. W Rosji wychodzi obecnie 556 dzienników w nakładzie 7.683.747 egzemplarzy (więcej niż połowa w Moskwie). Oprócz 7 dzienników „czołowych“ („Prawda“, „Izwiestja“ i t. d.) mamy 107 dzienników chłopskich, 58 robotniczych, 6 brukowych, 201 mniejszości narodowych. Dzienniki wychodzą w 49 różnych językach i mają razem 335.448 korespondentów. Czasopism istnieje 1.291 o nakładzie 8.403.540 egzemplarzy.

POSZUKIWANE ŹRÓDŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 25 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

Poszukuje się dostawców wzgl. fabrykantów na:

47. Bydgoszcz. Meble biurowe z fabryk położonych pod względem przewozu korzystnie dla Bydgoszczy.
50. Rymanów. Maszyny do powlekania papieru i płyt emulsją fotograficzną.
63. Warszawa — dużą używaną maszynę litograficzną.
64. Tomaszów — obrazy i ramki do wszelkich obrazów. Obrazy mogą być krakowskie lub częstochowskie.
65. Tomaszów. Baloniki gazowe do napełniania gazem.
66. Warszawa — Papier do dekalokomanji (odbijaniek) format 50x70, 80x60, lub 40x60.
67. Borysław — Maski papierowe.
68. Borysław — Straszaki (rewolwery, masywne metal.).
69. Borysław — Łyżwy i sanki.
70. Borysław — Przybory do rybołówstwa.
71. Kraków. — Kto wyrabia papierowe umbry do lamp?

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Podróżujący

Wielkopolanin, kawaler lat 29 z branży papierniczej i galanteryjnej, fachowiec, współpracownik poważnych firm, doskonale znając rejon Poznański i Pomorski, **poszukuje zastępstwa wzgl. obejmie stanowisko stałe w poważnym przedsiębiorstwie per 1. X.** lub później przy stałej pensji i szpecach. Dobre referencje i świadectwa. Oferty do adm. „Rynku Papierniczego“ pod „FAB“.