

GAZETA MALARSKA

MIESIĘCZNIK

POŚWIĘCONY MALARSTWU DEKORACYJNEMU, LAKIERNICTWU i POZŁOTNICTWU
ORGAN ZWIĄZKÓW CECHÓW MALARSKICH i LAKIERNICZYCH

Wychodzi na początku każdego miesiąca. Abonament kwartalny z dodatkiem dla młodzieży „Barwa i Rysunek“ zł 4,50
Egzemplarz pojedynczy zł 2,— Dodatek „Barwa i Rysunek“ osobno (tylko dla abonentów „Gazety Malarskiej“) kwart. zł 1,—
Ceny ogłoszeń podane na ostatniej stronie. Przewodniczący komitetu redakcyjnego: Profesor Wiktor Gosieniecki

Wydawnictwo i nakład: Biuro Ogłoszeń „DAR“, Centrala w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 11. Telefony: 44-76, 22-51, 22-35, 38-15
Oddział miejski: 27. Grudnia 18, tel. 22-31. Oddziały zamiejscowe: Warszawa, Moniuszki 2, tel. 515-24. Bydgoszcz, Dworcowa 72, tel. 721. Toruń Szeroka 46, tel. 711. Kraków, Rynek Gł. (Pałac Spiski), tel. 47-10. Katowice, Poprzeczna 8, tel. 17-80
Lwów, Akademicka 14, tel. 4544.

Adresy redakcji: Biuro Ogłoszeń „DAR“, Poznań, Aleje Marcinkowskiego 11. Warszawa, ul. Moniuszki 2.

Nr. 6.

Poznań, październik 1928.

Rok I.

TREŚĆ: Jak należy kalkulować (Zygmunt Ulatowski.) — Postępy w technice malarskiej (Dr. inż. M. Tencer.) — Kawiarnia. — Bielenie wapnem (Dr. L. Rządkowski.) — Lakierowanie japońskie. — O butwieniu powłok olejnych. — Kreda a farby olejne. — Dawniej a dziś. — Znaczenie pism fachowych. — Zakończenie strajku w zawodzie malarskim w Poznaniu. — Kronika cechowa. — Z życia rzemiosła. — Kalendarzyk podatkowy. —

Porada prawna. — Poradnik zawodowy. — Nadesłane.

BARWA i RYSUNEK: Wartość ówsizeń ruchowych (F. Szy.) — Co wiemy o pozłotnictwie? — Nasze materiały. — Malarja. — Co trzeba wiedzieć z historii lotnictwa?

Zygmunt Ulatowski

Jak należy kalkulować

Ze strony czytelników naszej „Gazety Malarskiej“ napływają do redakcji raz po raz zapytania o ceny na poszczególne prace, względnie o cennik prac malarskich. Głosy te pochodzą przypuszczalnie od ludzi młodych, mało doświadczonych, którzy przecież chcieliby z powodzeniem konkurować ze starymi, rutynowanymi firmami. Brak im tylko oparcia, oznaczając ceny, gdyż nie znają podstaw kalkulacji. Tymczasem w naszym zawodzie, który tak różnorodnym wymaganiom musi sprostać, trudno o ustalenie generalnego cennika, na którym można by się oprzeć przy ustanawianiu odpowiedniej ceny na wymagane roboty. Sposób wykonania, a jeszcze więcej jakość tej samej roboty, może już spowodować rozmaitość ceny, a pozatem warunki lokalne, które przecież inne są w Warszawie, inne w Brześciu nad B., a znów inne w Sądowej Wiszni, wpływają w dużej mierze na ustalenie ceny, na najzwyklejsze nawet roboty. Z tych więc względów „Gazeta Malarska“, jako organ obejmujący całą Rzeczpospolitą nie może odpowiedzieć zadowalająco na tego rodzaju pytania, ani nie wystarczy tu żaden szablonowy cennik.

Co do samego cennika, to można by w poszczególnych miejscowościach ustanowić cennik przez miejscową organizację, obowiązujący jedynie mieszkających w miejscu i wykonujących swój zawód kolegów. Cennik taki winien być ściśle i sumiennie wykalkulowany. Może on być albo minimalny, t. zn. że poniżej podane ceny pracy wykonywać nie wolno, — albo ramowy, t. zn., że cena może się różnić od ce-

ny podstawowej, jednak nie przekraczać pewnych, ustalonych względnie tylko umówionych granic. Gdyby więc wszyscy koledzy przestrzegali ceny raz ustalonej, wówczas cennik taki byłby wielce przydatny, dla całego zawodu. Niestety nigdy wszyscy go przestrzegać nie będą. Zawsze i wszędzie znajdzie się ktoś łaknący pracy za jakąkolwiek cenę. Znajdą się zawsze „bohaterowie submisyjni“, ofiarujący swoje usługi za pół darmo, rzekomo z biedy. A jak wiadomo, bieda jest złym doradcą. Przeto nie można zważać na pomoc jakiegoś cennika, ale przy każdym podaniu ceny, najprzód całą robotę dobrze okalkulować.

Ścisła kalkulacja powoduje zawsze pewne trudności, towarzyszy jej pewien kłopot. Do tego przyczynia się mianowicie ta niezwykła chęć utrzymania przy przetargu, czyli otrzymania zlecenia. Gdyby wszyscy kalkulujący powodowali się mniej tem, a więcej zwracali uwagi na samo wykonanie roboty, gdyby przedewszystkiem przejęli się kształtem pracy, którą mają wykonać, gdyby chcieli zarobić jedynie na tem, co w ofercie jest podane, a nie myśleli o tem, że zarobią na czemś, czego oferta nie wymienia, nie mielibyśmy tych „kwiatków submisyjnych“.

Kalkulacja winna opierać się na rzeczowych zasadach, a wychodzić z założenia: jakiego rodzaju, czy jakiej jakości ma być wykonanie danej roboty. Wykonanie zaś należy sklasyfikować, wystarczą w tym wypadku trzy klasy. Do pierwszej klasy zali-



Ornamentacja perska rękopisu w Koranie

cza się wykonanie wykwiłtne czyli doskonałe, do drugiej klasy wykonanie staranne i dobre, do trzeciej klasy wykonanie zwyczajne, a jednak jeszcze nie złe, żadna fuszerka. Oznaczenie granic tych klas nie będzie dla nikogo trudne, jeśli zechce wyjść od drugiej klasy; każdy bowiem wie, na czym polega dobra robota. Ponad dobrem wykonaniem leży to, co nazywamy wykwiłtnem, poniżej zaś dobrego, wykonanie zwykłe. Przy kalkulacji należy uprzytomnić sobie, czy dana robota będzie musiała być wykonana wykwiłtnie, np. jeśli chodzi o wymalowanie jakiegoś teatru względnie kościoła, którą to robotę oglądać będą setki estety i znawców, czy też o kosztary mieszkalne, gdzie wystarczy robota staranna i dobra, czy wreszcie ze względu na staranność — o zwyczajne wykonanie. Zależnie od rodzaju czyli klasy wykonania, rozmaicie będzie się przedstawiało zużycie czasu na wykonanie. Jeżeli druga klasa wymagać będzie przynajmniej półtorej godziny, trzecia zaś klasa nie więcej niż $\frac{3}{4}$ godziny. Widzimy więc, że chcąc przy kalkulacji obrać jako podstawę liczenia czas zużyty na daną robotę, to czas ten nie zawsze jest równo drogi, to też nawet ceny robocizny są równe.

A zatem klasyfikacja wykonania jest pierwszą i najważniejszą podstawą wszelkiej kalkulacji. Drugą podstawę stanowią koszty własne. Przy szybkim kalkulowaniu zapominamy często o połowie własnych kosztów. Liczymy zwykle 1. robocizna, 2. materiały, 3. zysk. Taka kalkulacja jest nieraz niedostateczną już bowiem przy pierwszym punkcie, a więc przy robociznie musimy się nieco zastrzymać, a mianowicie podzielić ją koniecznie na robocizną produk-

tywną i nieproduktywną. Robocizną produktywną będzie ta płaca, którą płacimy naszym pomocnikom za rzeczywiście wykonaną pracę. A więc, jeżeli pomocnik stanął na drabinie i zaczął malować sufit to wówczas, to, co mu za ten czas aż do ukończenia pracy zapłacimy, stanowi robocizną produktywną; bo my przecież tylko za to malowanie dostaniemy zapłatę. A czas, w którym on się przygotowywał do tej roboty, mieszał farby, gotował klej itp. podlega robociznie nieproduktywnej. Do nieproduktywnej roboty zaliczyć trzeba jeszcze wszelkie koszty, wynikające z kierownictwa robotami, samą kalkulacją, wymierzaniem, dalekim dowózem materiałów i zwózkę tychże z roboty, oraz wszelkie opłacania sił pomocniczych.

Przy obliczaniu materiałów należy pamiętać, że poza faktycznie zużytymi trzeba policzyć i te, które się przy robocie zepsuły, rozsypały, rozlały, — co oczywiście nie stałoby się, gdybyśmy tej roboty nie wykonywali. A dalej zużycie narzędzi jak pendzli, szablon, drabin, które przecież w naszym zawodzie zużywają się bardzo szybko, przez co i tak wysoka ich cena wypada bardzo drogo.

Następnym punktem obliczeń są koszty ogólne, wynikające z prowadzenia przedsiębiorstwa t. zw. koszty handlowe. O tych kosztach zapominamy przy kalkulacji zupełnie, często z obawy, by nie utracić roboty. Lekceważymy sobie bardzo poważną pozycję, która wynosi prawie połowę robocizny produktywnej, a składa się z rozmaitych opłat i ciężarów. Więc przede wszystkim: podatek obrotowy, świadectwo przemysłowe, opłaty stemplowe od umów, rachunków i kwitów; dalej świadczenia so-

Tylko zł 4.50

wynosi przedpłata za „GAZETĘ MALARSKĄ“ na IV. kwartał b. r.

Kto przedpłaty jeszcze nie uiscił, niech wyśle bezzwłocznie przekazem pocztowym, lub wpłaci na P. K. O. zapomocą załączonego blankietu nr. 201 195 zł 4.50, gdyż tylko wtenczas ręczymy za regularny odbiór poszczególnych numerów.

Blankiet P. K. O.

ADMINISTRACJA „GAZETY MALARSKIEJ“

ABCDEFGHI
JKLMNOPRS
TUVXYZ
WAĘŚŃÓŁŻ Q

POWSZECHNA

WYSTAWA

KRAJOWA

19POZNAŃ29

abcdefghijkl

mnoprstuvwxyz

q - aęońsz - v

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

ejalne, Kasa Chorych, znaczki inwalidowe, ubezpieczenie robotników od wypadków (dość znaczne w naszym zawodzie), fundusz bezrobocia oraz wszystkie z tem związane koszty, jako też stratę czasu, a wreszcie dzierżawa pracowni i podatek od lokali, utrzymanie biura, telefon i rozmaite jeszcze procenty i straty. Jeżeli byśmy mieli pretensje, aby nam z tego tytułu powstałe kłopoty i trudy opłacano, to faktycznie koszty własne, doznałyby szalonego wzrostu, lecz to już bierzemy na swoje barki.

Wreszcie doliczamy zysk, oczywiście, minimalny. Pamiętać jednak trzeba, że zysk ten nie jest jeszcze zupełnie czysty, gdyż ciąży na nim podatek dochodowy.

Przystępując do kalkulacji ustalamy przedewszystkiem klasę wykonania, a następnie obliczamy koszty: 1. robociznę; 2. robociznę nieproduktywną; 3. materiałów; 4. ciężaru przedsiębiorstwa i 5. zysk.

Chcąc podać przykład cyfrowy, biorę pod uwagę 1 m kw. malowania podłogi nowej w klasie 2., gdzie kitować trzeba tylko gwoździe i dlatego zalicza się to kitowanie do płacy nieproduktywnej, a do płacy produktywnej gruntowanie, dwukrotne malowanie i jednokrotne polakierowanie. Wynik mojej kalkulacji przy płacy pomocnika, obowiązującej obecnie w Poznaniu, zł 1,55 na godzinę, będzie następujący:

1. pomocnik pomaluje przy 8-godzinnym dniu pracy 100 m kw. podłogi. Koszt zatem płacy produktywnej od 1 m kw. zł 0,12,4

2. płaca nieproduktywna wynosi przeciętnie 45 proc. pracy produktywnej, a więc od 1 m kwadr. zł 0,05,6

3. materiał: pokost po zł 2,50, farba podłogowa po zł 1,20 za kg.; 100 gr materiału potrzeba na 1 m kw. a więc zł 0,15,2

4. ciężary przedsiębiorstwa wynoszą 44% płacy produktywnej zł 0,05,5

Koszty własne jednokrotnego malowania na 1 m kwadr. zł 0,38,7

Ponieważ malujemy trzy razy zatem 3× koszty własne 3-krotnego malowania zł 1,16,1

Za 1-krotne lakierowanie liczymy wszystkie koszty oprócz materiałów te same, jedynie materiał, który kosztuje zł 6 za 1 kg.; ten zaś starczy na 10 m kw., a więc na 1 m kw. 100 gr. równo 0,60; stawimy za tem pod rubrykę trzecią materiał, zamiast zł 0,15,2 — zł 0,60, a tem samem koszty polakierowania wyniosą 0,83,7; a zatem koszty własne całej roboty za 1 m kw. zł 1,99,8

Do tej sumy doliczamy zysk, 10-30%, czyli średnio 20% zł 0,40; ostatecznie 1 m kw. wzięnie kosztować w klasie drugiej zł 2,39,8

Okrągło zł 2,40.

W ten sposób należy kalkulować każdą pracę i każdą pozycję kosztorysu. Nie chcemy twierdzić, że dano tu jakąś lekcję kalkulacji, daleko nam od nauczania; podaliśmy tu tylko własny pogląd na właściwe obliczanie cen, za własną pracę. Przypuszczamy, że drobne odchylenia powyżej lub poniżej, mogłyby zajść przy jeszcze ściślejszem obliczaniu. Zasadniczo jednak nie zmienić się nie może. Przekonani zaś jesteśmy, że gdybyśmy wszyscy w ten sposób kalkulowali wszystkim powodziłoby się lepiej.

Dr. inż. M. Tencer.

Postępy w technice malarskiej

W miarę uprzemysłowienia kraju, rozwoju jego rolnictwa oraz rozbudowy miast, a co za tem idzie powiększenia ilości maszyn tak fabrycznych jak i rolniczych, zwiększenia taboru kolejowego, ilości dworców, mostów, budynków oraz urządzeń portowych, sprawa ochrony części żelaznych przeciwko rdzy, zaś drewnianych przeciwko innym przejawom wpływów atmosfery, nabiera coraz większej aktualności.

O doniosłości tych zagadnień, a zwłaszcza o potrzebie walki ze szkodami, które przyczynia rdza, ucza z zastraszającą wyrazistością specjalnie zebrane dane statystyczne. Według Jean Cournot (Komunikat Francuskiego Związku Inżynierów Cywilnych z dnia 18 listopada 1927 r.) ilość żelaza, niszczonego rocznie na całej kuli ziemskiej przez rdzę, wynosi 25 do 40% światowej rocznej produkcji żelaza. Jak znaczne są to wartości, łatwo wyliczyć, stwierdzając, iż w roku 1927 światowa produkcja żelaza lanego wynosiła 84.700 tysięcy tonn, zaś stali w tymże okresie 100.300 tysięcy tonn. Na odczycie wygłoszonym w końcu r. ub. przez D-ra Fasig w Atlantic City usłyszano, że roczne światowe straty, spowodowane rdzewieniem żelaza i stali, wyrażają się cyfrą około trzech miliardów dolarów. W samych Niemczech szkody spowodowane przez rdzę i działanie

kwasów na stal i żelazo szacuje się na dwa miljardy marek, jak podaje w numerze z dnia 17 lutego 1928 r. na str. 5 Tygodnik Handlowy. Jeżeli nawet uwzględnić, iż światowe zapasy żelaza są nieograniczone (tembardziej, że część starego żelaza podlega regeneracji), to nie można powiedzieć tego samego o zapasach węgla, a nie należy zapominać, że dla wyprodukowania jednej tonny żelaza zużywa się około czterech tonn węgla. Gdybyśmy chcieli uwzględnić dodatkowo również i straty na tym ostatnim materiale, doszlibyśmy do cyfr astronomicznych. Według I. W. Ovverbeck, „Umschau“ 1925 r., str. 360, wydaje się w Stanach Zjednoczonych rocznie na walkę z rdzewieniem żelaza i stali dwa i pół miljarda dolarów, a z drugiej strony, cała roczna produkcja żelaza Anglii nie jest w stanie pokryć światowej straty w żelazie, spowodowanej przez rdzę. Trudniej ująć w cyfry szkody spowodowane w częściach drewnianych budynków i maszyn różnego rodzaju przez wpływ atmosfery. Że jednak straty w materiale drzewnym są również bardzo znaczne, łatwo się przekonać, obserwując np. tabor kolejowy. Tem się też zapewne tłumaczy, że we wszystkich krajach wypracowaniem dokładnych warunków dostawy środków malarskich, chroniących drzewo i żelazo przeciwko



Kompozycja ornamentu na jednym ze starych rękopisów indyjskich

wpływow atmosfery z myślą nadania im najbardziej konserwujących własności, zajęły się przedewszystkiem zarządy kolejowe. Za nimi poszły kierownictwa poczty, telegrafów, wojska oraz marynarki, pragnące również utrzymać jak najdłużej swoje tabory i nieruchomości w stanie zdolnym do użytku.

Omawianym problemem ochrony zająć się będą musiały niebawem energiczniej i u nas sfery zainteresowane, a to może nietylko wobec tego, że kapitały lokowane w nieruchomościach i różnych urządzeniach będą szybko rosły, lecz również ze względu na prawdopodobne pogorszenie się w niedalekiej przyszłości warunków atmosferycznych na naszych obszarach. Znany ogólnie faktem jest, iż dachy miedziane pokrywały się do niedawna z biegiem lat warstwą zieloną, która chroniła je dostatecznie od dalszego szybkiego zniszczenia. W obecnych zmienionych warunkach (rozrost siedzib ludzkich, uprzemysłowienie), dachy miedziane pokrywają się warstwą czarną, na skutek działania siarki, dostarczanej w większej ilości niż dawniej przez kominy fabryk i domów mieszkalnych, nagromadzonych w różnych punktach w nieznaney przed dziesiątkami lat ilościach. Pozatem nie należy zapominać o wzmagającej się ilości lokomotyw, docierających również i do mało uprzemysłowionych lub zaludnionych połaci kraju. Obliczono, że miasto Sheffield w Anglii wypuszcza przez kominy fabryczne 750.000 centnarów kwasu siarkowego rocznie. Jeżeli przykład ten dla nas jest zbyt drastyczny, jako zaczerpnięty z miejscowości wyjątkowo uprzemysłowionej, to jednak i w Polsce, w niektórych ośrodkach przemysłowych, zbliżone warunki atmosferyczne już istnieją. Zrozumiałem jest, po uprzytomnieniu sobie przytoczonych wyżej faktów, że na konserwację nigdzie się, w miarę możliwości, środków nie żałuje: na wymalowanie mostu Elżbiety w Budapeszcie zużywa się jednorazowo 35.000 kilogramów farby, tem nie mniej odnawia się powłokę co trzy lata; również w odstępach trzech-letnich odmalowuje się wieżę Eiffla w Paryżu, do czego zużywa się 30.000 kilogramów farby oraz 2.000 pendzli. Jednakże i to jeszcze nie wydaje się dostateczne dla zupełnej ochrony tej konstrukcji od zniszczenia, albo też zbyt mało może zwracano dotychczas uwagi na gatunek używanych farb, gdyż pomimo, że wspomniana wieża została wybudowana zaledwie przed laty czterdziestu, już obecnie znajduje się w niebezpieczeństwie, jak o tem donosily codzienne pisma w lutym rb.

Jeżeli chodzi o środki ochronne, stosowane przeciwko powstawaniu wspomnianego rdzewienia części żelaznych, wymienić należy: cynkowanie, niklowanie, pokrywanie warstwą ołowiu lub cyny oraz powlekanie smolą, farbami olejnymi lub lakierami. Ten ostatni środek, powlekania farbami, który, gdy chodzi o konserwację drzewa, jedynie wchodzi w rachubę, zajmuje, jako najpraktyczniejszy, dominujące miejsce również wśród środków chroniących żelazo. Przez długie lata znany był jeden tylko środek zabezpieczający wszelkiego rodzaju objekty przeciwko wpływom atmosferycznym. Był nim olej lniany, a właściwie pokost sporządzony przez zwykłe gotowanie tego oleju, ewentualnie w połączeniu z kopalem. Ilość gatunków suchych farb była również nieznaczna: jako chroniące od rdzy mieliśmy jedynie do dyspozycji minję oraz biel ołowianą. Dopiero dokładnie przeprowadzone badania błonek otrzymanywanych po wyschnięciu oleju lnianego stały się bodźcem do szukania nowych dróg. Badania te wykazały przedewszystkiem poważną wadę błonki pokostowej, mianowicie jej przenikliwość dla wody, co ułatwia rdzewienie pokrytego nią obiektu. Błonki farb olejnych posiadają niezmiernie skomplikowaną budowę. Własności ich nie są sumą czysto chemicznych własności pigmentu i środka wiążącego; mamy tu do czynienia z ciałami koloidalnymi o niedostatecznie dotychczas zbadanej strukturze i własnościach. Z tego też względu działanie np. kwasów na błonkę farb nie jest działaniem czysto chemicznem, lecz częściowo koloidalnem w sensie zmiany stanu dyspersyjnego. Stwierdzeniem koloidalnego charakteru oleju lnianego tłumaczy się oddawna osiągnięte ulepszenia, polegające na zgęszczaniu wspomnianego oleju. Dopiero w miarę dokładnego zbadania farb oraz błonek można było przystąpić do systematycznego ulepszania samych materiałów malarskich, jak również sposobu powlekania danego przedmiotu farbami. Pomimo, że osiągnięte dotychczas rezultaty dalekie są jeszcze od idealu, udało się jednak już wiele dokonać w głównych kierunkach po których kroczy postęp malarski, a mianowicie: 1. skrócenia czasu malowania, 2. przyspieszenie schnięcia, 3. zmniejszenie przenikliwości błonki dla wody.

Przyspieszenie schnięcia osiągnięto częściowo przez stosowanie odpowiednich sykatyw, jednakże na tej drodze dochodzi się do pewnej granicy, której przekroczyć nie wolno, gdyż nadmiar sykatyw nieznacznie tylko przyspiesza schnięcie, natomiast w znacznym sto-

piu wpływa ujemnie na trwałość otrzymanej błonki. Wprowadzenie na rynek oleju drzewnego chińskiego dostarczyło produktu o wiele szybciej schnącego bez konieczności dodania niedopuszczalnej ilości sykatyw, a własność ta była tem cenniejsza, że szła w parze z mniejszą przenikliwością dla wody błonki otrzymywanej z tego oleju. Jednakże wysoka cena oraz trudność preparowania oleju chińskiego komplikowały opanowanie przez olej ten rynku malarskiego. Dawniej lokowano wiele kapitału w używane farby oraz w robociznę, mając nadzieję osiągnięcia przez ogromną staranność tak trwałej powłoki, by odświeżanie mogło następować w terminach od siebie możliwie odległych. Tak np. tramwaje miejskie dążyły do tego, aby okresy odświeżania taboru powtarzały się nie częściej niż co lat ośm. Stosując tę metodę osiągnięto wprawdzie, że około 90 procent powierzchni okrytej farbą dobrze się konserwowało, natomiast poszczególne miejsca, podlegające wyjątkowym mechanicznym wpływom, ulegały znacznie wcześniej zniszczeniu, które przejawiało się zazwyczaj w postaci głębszych rdzewień. Metoda rzadkiego odświeżania szwankowała również i z punktu widzenia estetyki; działania atmosferyczne oraz świetlne zmieniały z czasem kolor wymalowanej powierzchni, na skutek czego otrzymywano w rezultacie nieestetyczny wygląd kursujących po mieście tramwajów w różnych odcieniach jednego jakiegoś zasadniczego koloru. Z tych względów wyłuszczonego systemu odświeżania, obliczonego na długie okresy, uległ obecnie zasadniczej zmianie. Miejskie tramwaje w Lipsku zakończyły w roku ubiegłym wielkie hale reparacyjne z kosztownym urządzeniem do rozpylania farb, a całe rozplanowanie pomieszczeń zostało przestrzeniowo tak obliczone, by po 18 miesiącach każdy wóz tramwajowy mógł wrócić do warsztatu dla zupełnego odświeżenia. Wspomniane dążenie do częstszego odnawiania staje się tembardziej zrozumiałem, gdy się uwzględni, że ze względów na bezpieczeństwo publiczne tramwaje zostają obecnie powlekane jasnymi farbami. Przy tak częstem odnawianiu obiektów taniść oraz szybkość wykonania robót malarskich odgrywa pierwszorzędną rolę. Szybkość nakładania farb jest rozwiązana przez ich rozpylanie pod ciśnieniem około 3 atmosfer. Wy-

malowanie tramwaju, które przy użyciu pendzla trwało 8—10 godzin wykonywane jest obecnie w ciągu 25 minut, dając przytem oszczędność na materiale i o wiele gładszą powierzchnię.

Dalszy sposób zmniejszenia kosztów prac malarskich polega na stosowaniu farb, które mogą być nakładane w warstwach grubszych, niż to do niedawna miało miejsce bez obawy marszczenia się powierzchni lub niecałkowitego przeschnięcia w miejscach niedostatecznie podlegających działaniu tlenu. Podobne farby, które posiadają jednocześnie własność wypełniania pór, zaoszczędzają conajmniej jedno powlekanie, a z chwilą, gdy do wylicznych własności farb specjalnych udało się dołączyć również i własność szybkiego wysychania, jeżeli nie całkowitego, to przynajmniej wystarczającego zupełnie dla możliwości nałożenia następnej warstwy, sprawa skrócenia czasu oraz potania robót malarskich została posunięta poważnie naprzód.

Należy wyjaśnić pokrótce przynajmniej, jaką korzyść przynosi własność nowoczesnych farb, wypełniania pór każdego najbardziej porowatego materiału, nie wyłączając gipsu, zaprawy malarskiej, tektury itp. nie mówiąc o drzewie. Wśród malarzy pokojowych rozpowszechniony jest fałszywy pogląd, że o ile chodzi o osiągnięcie dobrego przylegania błonki z farby olejnej do malowanego obiektu, należy przedewszystkiem dany przedmiot przepoić powierzchniowo olejem, stosując pierwszą warstwę nakładanej farby o konsystencji możliwie tłustej (więcej pokostu, mniej farby). Osiąga się w ten sposób wynik wręcz odmienny od zamierzonego: pokost, który wnika do wnętrza malowanego przedmiotu, znajduje się w najgorszych warunkach wysychania i nawet czas kilku tygodni nie wystarczy dla zakończenia normalnego procesu całkowitego wyschnięcia. Na takiej mokrej lub półmokrej powierzchni, tem gorzej, że znajdującej się w stanie „dojrzewania“, malarz rozprowadza warstwę następną, wysychającą wobec łatwiejszego dostępu do niej tlenu, znacznie prędzej, niż warstwa spodnia; jasnym się staje, że o mocnem przyleganiu takiej powłoki mowy być nie może. (J. Scheiber, Lacke und ihre Rohstoffe, str. 269).

Stąd wniosek, że wręcz przeciwnie, pierwsze powlekanie farbą należy wykonać materiałem wypełniającym pory, a nie wnikającym do środka.



Wzór indyjski



Wzór indyjski



Fryz w stylu bizantyjskim z półkuli meczetu Hagia Sofia w Konstantynopolu

Znajdujące się na rynkach zagranicznych tego rodzaju farby olejne, często łączą opisane własności ze znaczną elastycznością błonki w porównaniu z farbami olejnymi zwykłymi i odznaczają się poza tem mniejszą przenikliwością dla wody. (Dr. H. Wolff, V. D. I. — Nachrichten No. 26 z dnia 29/6/1927). Również i odpornością na działanie atmosferyczne farby te przewyższają dotychczasowe farby olejne (np. farby olejne znane „FAKTOR“, patentowane we wszystkich krajach przemysłowych). Własności tych farb olejnych — niewnikania do wnętrza materiałów porowatych i wysychania bez współdziałania tlenu z powietrza umożliwiają zmniejszenie ilości nakładanych warstw. Tam, gdzie dotychczas dla osiągnięcia pewnego efektu należało malować dany obiekt trzy do czterech razy, wystarcza dwukrotnie tylko pokrycie farbą nowoczesną przy lepszym w dodatku wyniku. W związku z rodzajem środków malarskich, jakimi rozporządzał do niedawna wyłącznie malarz, dwa istniały prawidła, których musiał przestrzegać. 1) „Maluj jak najcieńszymi warstwami, a nakładaj ich za to jak najwięcej“. 2) „Pozwól każdej warstwie najdokładniej przeschnąć przed nałożeniem na nią następnej, czekaj lepiej o dzień dłużej“.

Wytyczne te straciły zupełnie swą wartość przy stosowaniu nowoczesnych farb olejnych. Można malować warstwami znacznie grubszymi bez obawy powierzchniowego jedynie wysychania, a wskutek tego marszczenia się powłoki. Malarz nie ma potrzeby czekać, dopóki ostatnia warstwa nie przeschnie całkowicie. O ile używa aparatów do rozpylania farb, już w godzinę po nałożeniu pierwszej warstwy może przystąpić do rozpryskania drugiej i ostatniej. Dwie te mokre warstwy wyschną razem, przez co będą lepiej związane, a tak otrzymana powierzchnia odznaczać się będzie wyjątkowo mocnym przyleganiem do malowanego obiektu, odporność zaś przeciwko tworzeniu się rdzy, według najdokładniej i w nader trudnych warunkach przeprowadzonych badań (Dr. H. Wolff, Orzeczenie z dnia 30. 3. 27.) przewyższa wszelkie przypuszczenia oparte na znajomości dotychczasowych rezultatów z dawnymi, najlepszymi środkami malarskimi. O ile malarz nie rozpyła nowych farb, lecz rozprowadza je pędzlem, różnica polega jedynie na tem, że następną powłoką pokrywa pierwsze malowanie nie po godzinie, jak w wypadku rozpylania farby, a dopiero po czterech lub pięciu. Poza tem przy malowaniu obiektów na wolnym powietrzu, jak np. mostów farbami nowoczesnymi

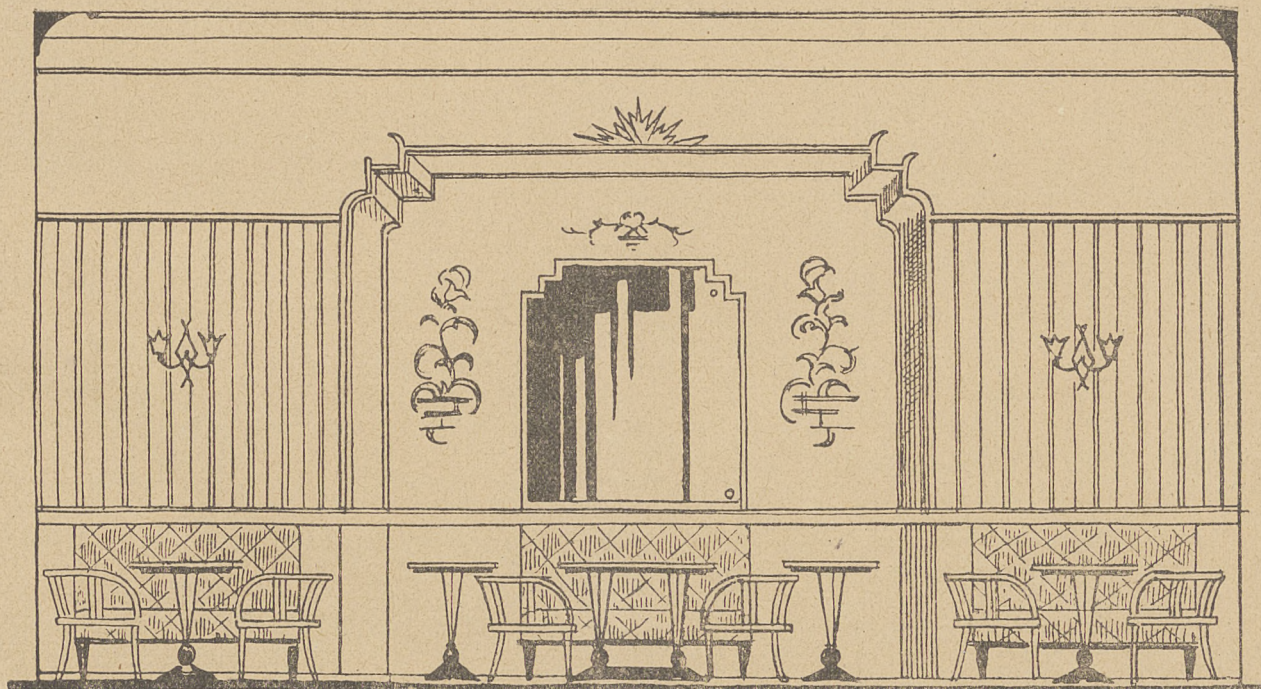
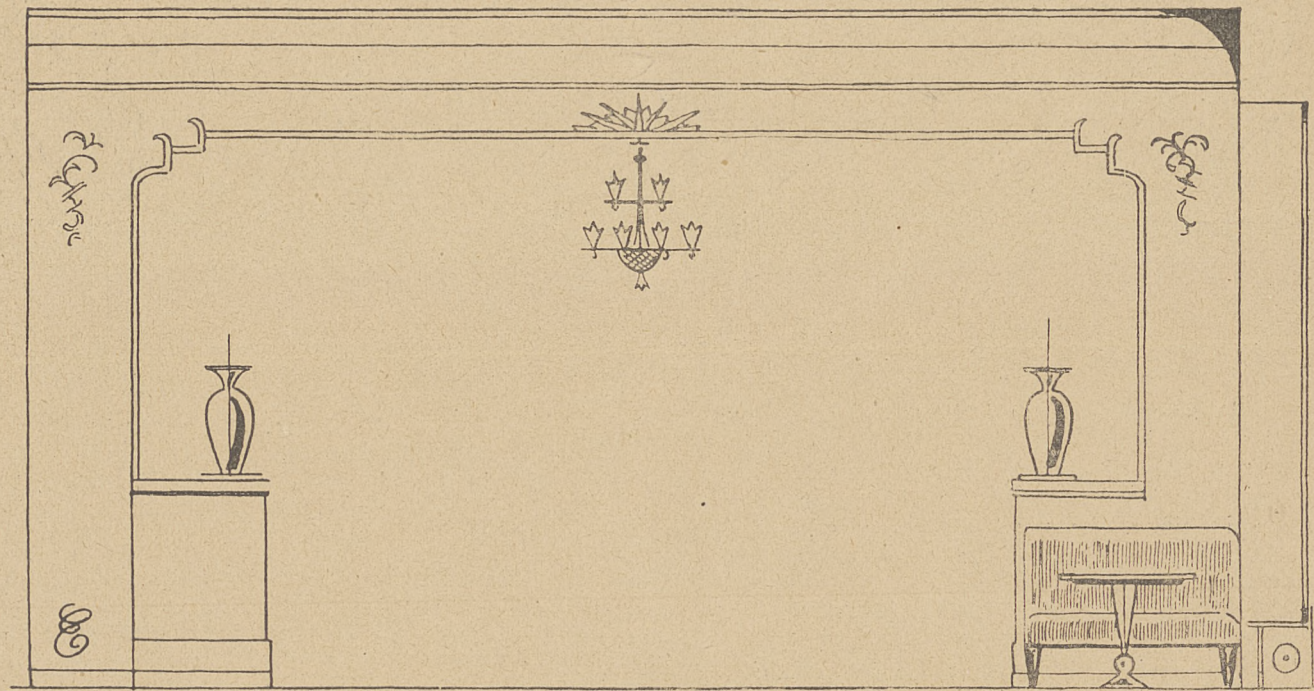
zamiast dawnymi, spostrzega się bardzo cenną w tym wypadku własność, a mianowicie odporność na działanie ulewnego nawet deszczu („Die Reichsbahn“ No. 5, 1928 str. 133) już w niespełną godzinę po malowaniu, a wiadomo, jak łatwo niweczył drobny nawet opad dotychczasowe prace malarskie wykonywane pod gołym niebem.

Pokróciec wyżej wymienione własności nowych farb olejnych stanowią najlepszy dowód, jak wielki wpływ wywarły na technikę preparowania oleju liniowego, stanowiącego zasadniczy substrat tak dawnych, jak i nowych farb olejnych, wyniki specjalnych teoretycznych badań koloidalnych. Umożliwiły one, przez stosunkowo drobne zmiany w przyrządzaniu z oleju liniowego pokostu znaczne polepszenie cech ostatnio wymienionego produktu.

Życzenie pokrywania powierzchni różnych materiałów błoną jeszcze bardziej odporną na przenikliwość wilgoci, niż omówione nowoczesne farby olejne, zadowalniają kombinowane lakiery z nitrocelulozy i lakiery tłustych, które zastępują ostatnią powierzchnię, pokrywaną dotychczas t. zw. lakierami emaljowymi. Odporności mechanicznej oraz na działanie atmosfery, wykazywanej przez błonkę z nitrocelulozy, nie dorównują dotychczas błonki z żadnych innych znanych nam lakierów. Nitrocelulozowe lakiery odznaczają się jednak tą ujemną własnością, że nie mogą być nakładane na stosunkowo świeżą powierzchnię malowania farbą olejną, gdyż znajdujące się w lakierach nitrocelulozowych rozpuszczalniki niszczą błonkę pokostową. Natomiast lakiery nitrocelulozowe mogą być bez żadnej obawy nakładane na farby olejne specjalne, wzmiankowane w niniejszem zestawieniu (Farby „Factor“).

Należy wreszcie, jako rzecz nader ważną, nadmienić, iż opisane, doniosłe ulepszenia w fachu malarskim osiągnięto jedynie dzięki stałej współpracy producentów gotowych farb malarskich z konsumentami, oraz ścisłej wymianie myśli między nimi, jak o tem świadczą niezmiernie liczne artykuły rozsiane po najrozmaitszych piśmiach fachowych.

Należałoby życzyć, aby również i w Polsce w sferach zainteresowanych konserwacją żelaza i drzewa zapanowało większe, niż dotychczas zrozumienie dla poruszonych wyżej zagadnień oraz, aby zakłady produkujące u nas farby malarskie przyswajały sobie jak najprędzej wyniki postępu w dziedzinie dotyczącej ich fachu.



KAWIARNIA

Rysunek ściany i przejścia. (Patrz art.: Kawiarnia.)



Ornament romański ze ściany ołtarza z 12 wieku

Kawiarnia

Siłą swego rozwoju kultura mieszkaniowa obejmuje z biegiem czasu i urzędzenia przedsiębiorstw publicznych. W pierwszym rzędzie należy tutaj wymienić urzędzenia składowe, lokale restauracyjne, i kawiarniane. Ze względu na aktualność tychże, podajemy w dzisiejszym zeszytcie szkice na urządzenie kawiarni.

Ubikacja jako taka, znajdować się powinna zawsze na parterze u zbiegu dwóch ulic, o średniej wielkości, szerokich oknach wystawowych od stron obu ulic i z wejściem z narożnika. Jak ogólnie wiadomo najważniejszym czynnikiem i to reklamowym każdego przedsiębiorstwa publicznego jest jego główne wejście. Należy więc i specjalnie uwypuklić w fasadzie parteru dobilnemi akcesorjami dekoratywnemi i świetlnemi, aby fascynująco przyciągało oczy przechodniów, i wzbudzało ich zainteresowanie. Wejście samo powinno być dość szerokie i wygodne, aby nie hamowało obustronnego ruchu z wewnątrz zewnątrz. Celem uniknięcia niepożądanych przewiewów, kurzu i zgiełku ulicznego, należy umieścić dwoje drzwi wahadlowych lub, o ile miejsce dozwala, drzwi wiatrakowe (Drehtür). Drugim ważnym czynnikiem w lokalu lub kawiarni jest bezwątpienia bufet. Dość obszerny, winien być umieszczony na naczelnym miejscu, jednakowoż tak, aby nie hamował swobodnego ruchu gości i krążenie obsługi. Zasadniczą cechą, każdego bufetu musi być jego praktyczność w użyciu i czystość z wyglądu. Należy więc za wszelką cenę unikać przeładowania rzeźbionemi lub toczonemi filarkami, kropów i zbytecznych profili. Tutaj właśnie można z całą swobodą zastosować konstrukcję detalu o miękkich profilach i gładkich płaszczyznach, które tylko w ostatecznym razie zaleca się wystroić odp. średniemi akcesorjami dekoratywnemi. Wszelkie jego szafki półkowe winny być oszklone, tak samo nadstawka na kramnicy, aby w ten sposób na pokaz wystawione artykuły spożywcze były dostatecznie ochronione przed kurzem, muchami itp. Tuż przy kramnicy umieszcza się wedle potrzeby i kasę. Jak już wynika z planu, znajduje się w ścianie między bufetem a kramnicą winda skrzynkowa do potraw, łącząca bufet z kuchnią, która w tym wypadku znajduje się w suterrenach pod lokalem. Jest to bardzo wygodne i praktyczne, gdyż usuwa

zwykle głośnie i subtelne ucho gości drażniące dźwięki i harmider kuchenny poza obręb lokalu.

Reszta umeblowania składać się będzie z konieczności ze stołów, stolików, krzeseł lub fotelików i kanap.

Stoly winny być nie wielkie, najkorzystniej okrągłe, o jednej silnej nodze na mocnym, płaskim cokole, obitym blachą mosiężną, niklowane albo w linoleum. Jako płyty nadaje się jedynie marmur. Krzesła lub zazwyczaj więcej pożądane foteliki nie za wielkie, ale wygodne w siedzeniu, lekko wysłane. Kanapy zaś niezbyt wysokie w plecach, a wyższe w siedzeniu dla większej wygody.

Bardzo ważną atrakcją każdego lokalu a specjalnie kawiarni jest oświetlenie, które należy racjonalnie i efektownie umieścić.

Ściany lokalu to dominująca kwestja rozwiązania całości. Traktowanie tychże bywa bardzo różnolite, zależnie od wielkości ubikacji, od podziału ścian samych (oknami lub drzwiami), od wymagań klientów dla których się kawiarnie wogóle otwiera i wreszcie od zasobów finansowych przedsiębiorcy. Ściany są stiukowe, a ściany i sufity malowane farbami olejnymi lub kazeinowemi. Niekiedy są one skromne, prócz ściany przy końcu lokalu, która jako tło dominujące i niejako zamykająca całą przestrzeń lokalu, jest ujęta więcej dekoratywnie. Środkowa część tej ściany skomponowana jako nisza z lustrem nadaje całemu bądź co bądź skromnemu i wielkiemu lokalowi, większej przestrzeni i efektu. Pod ścianą obiega w koło niski pasek, uwieńczony górą silną listwą gżemsową a ściany same oklejone tutaj tapetą koloru seledynowo-zielonego, a dalsze szarmonizowane pasy błękitne, złote, różowe itp. ze złożoną, gładką listwą jako zakończenie u góry. Przy stosunkowo spokojnych ścianach można dla większego efektu znajdującą się tutaj niszę wymalować na kolor jasno szafirowy w tle, a boki skośne natomiast odmiennie. W środku duże lustro z fantazyjnym malowaniem wypełni nieco wielkie tło po bokach, całość ujęta w złożoną listwę dekoracyjną. Na ścianach jak widać z rysunku, umieszczono efektowne oświetlenia.

Znajdujemy czasem ciekawe architektoniczne ujęcie, często przy większych ubikacjach spotykane

występy muru, które służą jako podpory dźwigarów — podciągów ścian piętrowych. Po wiązanie umiętne podobnych przyporów muru usuwa brzydka sztywność czysto konstruktywnych motywów a nadaje całości miękkości form i elegancji.

Posadzki winny być trwałe i łatwo zmywalne. Najlepiej nadaje się w tym wypadku linoleum, które należy celem ochrony pokryć w najgłówniejszych kierunkach trwałym chodnikiem. Sufity zazwyczaj gładkie należy tutaj nieco urozmaicić profilem delikatnym w kółko ścian i rozetami odpowiednio umieszczonemi do oświetlenia. Nieodzowną z konieczno-

ści ubikacją w lokalach publicznych są ustępy, które należy umieścić w dyskretnym miejscu i przez korytarz niejako izolować od całości. Najlepsze rozwiązanie drastycznej tej kwestji osiągniemy, gdy ułożymy ustępy w suterenach pod lokalem. Jak więc widać z całego opisu urządzenia, jakkolwiek proste i pojedyncze, składa się jednak z mnóstwa drobiazgów i mniej ważnych rzeczy, które jednakowoż dobrze muszą być przemyślane, gdyż suma tychże właśnie szczegółów na pozór błahych, wyciśnie w całości kształcie piętno efektu harmonijnej całości.

Dr. L. Rządowski.

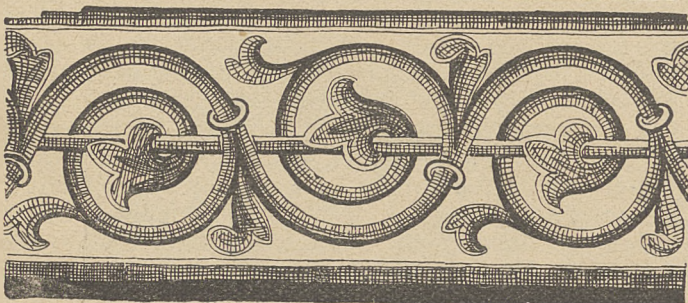
Bielenie wapnem

Wapno jest bezwątpienia najstarszą białą substancją barwiącą, której używali ludzie. Wapniowiec znajduje się w każdym kraju w wielkich ilościach, a jego przemiana na barwnik użytkowy uskuteczniła się napewno drogą nieprzewidzianą, bez badań i bez ludzkiego sprytu. Kiedy wapno więc dostatecznie się zwapni, a jest wystawione na działanie wody, będziemy mieli gotowy barwnik. Jako przykład: W czasach zamierzchłych siedzą nasi praojcowie wokół ogniska na wolnym powietrzu, do którego użyto przypadkowo kilka wapniowców. Zaczyna padać deszcz, a zamiana, jak się dokonała na wapniowcach, musiała podpaść już też praczłowiekowi, bo spostrzegł, że wapniowiec się rozgrzewa i rozkłada pod wpływem wilgoci, aby utworzyć, zależnie od ilości wody, albo gęste ciasto, albo czysto biały płyn. Nasi praojcowie wykorzystali już wówczas napewno tę okoliczność, a w każdym razie na długi czas przedtem, zanim nauczyli się dobywać innych, trudniej wytwarzanych barwników białych. Kreda, która również jest bardzo pospolita, tworzy tylko z dodatkiem kleju farbę białą, lecz znacznie mniej trwałą, aniżeli wapno. Stosowanie kredy jako farby nastąpiło napewno znacznie później, aniżeli stosowanie wapna do tego samego celu, jako zwykłe stwierdzenie faktu naturalnego, jaki wynika często sam przez siebie.

Zrozumiałem jest rzecz naturalna, że praojcowie nasi używali wapna przedewszystkiem jako zaprawy do ich prymitywnych budowli. Później, skoro przekonali się o dalszych możliwościach zastosowania, stworzyli z niego najpierwszą białą farbę powło-

kową, jaka istniała, celem zadośćuczynienia pierwszemu uczuciu dla piękna i czystości, które w nich często budzić.

Pewnym jest to, że od tego czasu używano wapna zawsze jako farby powłokowej i to nietylko wapna samego, ale w połączeniu z pewnymi farbami, które ono, stosownie do sposobu zastosowania mniej lub więcej spawia i utrwala. Nie wchodząc bliżej w kwestję przeszłości, podnieść tylko pragnę, że wapno jest zasadniczym elementem malatury freskowej, w której to technice powstał szereg arcydzieł, które przetrwały wieki, a przetrwać mogą tysiące lat. Malując sposobem al fresco (z włoskiego al fresco, t. zn. „na świeżo“) pociąga się otynkowanie, jeszcze nie zupełnie wyschnięte, a składające się z zaprawy, złożonej ze 100 części wapna na 150—180 części piasku, pewnymi farbami rozpuszczonemi w wodzie wapiennej. W otynkowanie to wnikają farby takie bardzo głęboko i otrzymujemy rodzaj tynku, zabarwionego w masie, znacznie trwalsze, aniżeli zwykłe bielenie. Stąd wyniki nadzwyczajne, jeżeli prace wykonane zostały solidnie. Metoda ta, stosowana w starożytności, w średniowieczu i w epoce odrodzenia, zaczyna zyskiwać w czasach nowszych nowych zwolenników. Zwykłe bielenie wapnem czystym, względnie zabarwionem ustąpiło już w wielu wypadkach dawno miejsca innym, więcej wykwintnym i solidniejszym metodom, które nie są dziś takie drogie jak dawniej, jednak oddaje ono cenne usługi przy zewnątrznych i wewnątrznych powłoczeniach farbą wszędzie tam, gdzie inne metody są za trudne do wykonania. Znacznie mniej trwałe, aniżeli powłoka z farby olejnej,



Ornamentacje bizantyjskie z bazyliki św. Marka w Wenecji.



Renesans francuski — ornamenty w zamku Blois z czasów Franciszka I.

mniej wykwintne, aniżeli pociągnięcie farbą klejową, posiada pobielenie wapnem. przynajmniej w podanych wyżej przypadkach, bardzo cenne właściwości: jest ono mniej kosztowne i można je z tego powodu często powtarzać. Uwzględniając względnie nieznaczoną trwałość i wytrzymałość, tworzy jednak pobielenie wapnem bardzo skuteczną ochronę przedmiotów, bo przedstawia w gruncie rzeczy cienką powłokę wapińcową, która pokrywa przedmiot pobielany. Reflektuje ono dalej wielką ilość odebranego światła, nie wchłaniając go, tak jak ciała ciemne, stąd nadaje się znakomicie dla miejsc z natury rzeczy ciemnych, do piwnic, złe oświetlonych miejsc, itp. Pobielenie jest czystem nie tylko z wyglądu, ale też w rzeczywistości, bo pozwala dostrzec najmniejsze plamy, któreby pozostały niewidoczne na przedmiotach, pozostawionych w ich stanie naturalnym. Jednym słowem posiada pobielenie wapnem bezsprzecznie właściwości higieniczne i dla tego stosuje się je w koszarach, stajniach, oraz innych miejscach, które łatwo mogą zostać zakażone.

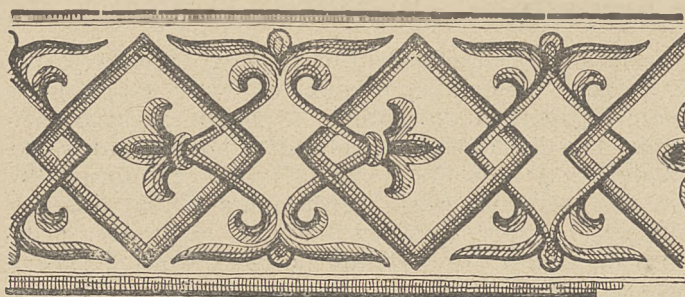
Bielidło tworzy się łatwo. Gasi się wapno wypalone, wysypując je do kadzi lub jakiegokolwiek naczynia, dolewając do niego pomału wody. Wapniowiec rozgrzewa się, pęcznieje, rozkłada się i zamienia się w oleistą papkę. Jedyłą trudnością przy tej czynności jest stwierdzenie odpowiedniej ilości wody, dodając za mało wody nie osiągniemy zupełnego rozpuszczenia się wapińcowca, co również ma miejsce, jeżeli raptownie dodamy za wielką ilość wody. Stąd zaleca się dodawać wody stopniowo i tak, aby zwilżać całą ilość gaszonego wapińcowca i to zapomocą rozpylacza, aby jakies części nie niedogasić, względnie zatopić. Celowem jest również pozwolić się wapnu rozłożyć drogą naturalną, nie poruszając go jakimkolwiek narzędziem. Wody zaprzestajemy dawać, kiedy wapno przestanie syczeć.

Następnie pozostawiamy wapno tak zgaszone przez przeciąg 24 godzin samemu sobie, aby wreszcie rozbić masę względnie ścisłą zapomocą pałki drewnianej lub żelaznej. Postępowanie to zmniejsza pastę i czyni ją gęściejszą i równomierniejszą. Jeżeli wapno ma zostać zabarwione dodajemy do niego życzony barwnik w tym właśnie stanie pasty. Wielka ilość farb jednak do tego się nie nadaje z powodu alkalicznych właściwości wapna, stąd trzeba stosować tylko takie farby, które nieprawidłowości tej nie wykazują. Są to farby następujące: żółte: żół-

-cień neapolitańska i wszelkie gatunki ochry, czerwone: czerwien ochrowa, angielska minja żelazna, czerwien chromowa, cynober błękitny; błękit kobaltowy i ultramaryna; zielone: zielen kobaltowa, zielona ultramaryna, ziel. malachitowa, cynkowa, ziel. Chella, naturalna ziemia zielona; brązowe: naturalna ziemia syeńska, ziemia syeńska palona, ziemia kolońska, umbra; czarne: czerń węglowa, grafit, czerń winna. Barwniki powyższe można mieszać też pomiędzy sobą aby osiągnąć kolory przejściowe. Niektóre z farb podanych, są jednak za drogie, aby znaleźć zastosowanie do bielidla, podaję je jedynie dla ścisłości. Byłoby wogóle nie mądrzem stosować farby takie drogie, gdyż bielidłem nigdy nie osiągniemy takich pięknych stopniowań kolorów, jak przy farbie olejnej, czy wreszcie klejowej. Farby zmieszane z wapnem wydają — z wyjątkiem malatury al fresco — bardzo niepokaźne i mdłe kolory.

Następnie trzeba pastę przesiać, aby usunąć z niej kamyki, substancje ziarniste itd. Jeżeli ciasto jest za gęste, rozcieńczamy je małą ilością wody. Wynik mniej zadowolniający, jednakowoż dostateczny osiągamy również przez proste odklorowowanie bielidla. Rozcieńczamy ciasto dostateczną ilością wody i mieszamy płyn mocno, po niejakiś czasie zlewamy go do jakiegoś naczynia, nie przelewając osadu, który utworzył się na dnie, a który zawiera zanieczyszczenia, o których powyżej mowa. Jeżeli się okaże koniecznem, trzeba postępowanie tu wyżej podane, kilka razy powtórzyć.

Następnie trzeba bielidło utrwalić, gdyż inaczej byłaby jego siła adhezyjna za małą. Dawniej utrwalano wapno, przy pomocy kwaśnego mleka, które dodawano w odpowiednim stosunku do wapna. Jest to środek wypróbowany i ma dziś jeszcze swą rację bytu. Można jednak tak samo utrwalić wapno dodając do niego sól kuchenną w ilości 50 gr. na każdy litr zużytej wody, też same usługi, wyświadcza chlorek baru, zastosowany w takim samym stosunku. W ogólności jednak stosujemy alun, który rozpuszcza się uprzednio w wrzącej wodzie. Tu nawet nasycenie wody alunem nie zaszkodzi, tj. używamy mniej więcej 140 gr. alunu i 1 litr wody. Inni fachowcy mieszają wapno z wodą słabo klejową, lub z pokostem, dodając na 1 wiadro bielidla 100 do 150 gr tegoż. Mamy więc dostateczny wybór środków utrwalających, jednak stwierdzić nam wypada, że najczęściej stosuje się utrwalać zapomocą alunu.



Ornament w stylu bizantyjskim — z sufitu bazyliki św. Marka w Wenecji

W każdym jednak wypadku, chcąc osiągnąć jednolity wygląd płaszczyzny pokrytej bielidłem jest koniecznością nieodzowną, aby je dobrze pomieszać.

Bielidło gotowe do użytku rozcieńcza się odnośnie do rezultatu, jaki zamierzamy osiągnąć, mniejszą lub większą ilością wody. Zanim pobielimy nim jednak jakąkolwiek płaszczyznę, trzeba nam ją oczyścić starannie, a przynajmniej dobrze odkurzyć. Nie uczyniwszy tego, zrobimy po niewczasie spostrzeżenie, że zanieczyszczenia płaszczyzny bielonej udzieliły się bielidłu. A co jeszcze gorsze, zanieczyszczenia mogą bielidło zupełnie zniszczyć, wpłynąć ujemnie na jego przyczepność i rezultat końcowy powstać pod znakiem zapytania.

Bielidło nakłada się na płaszczyznę zapomocą wielkiego, okrągłego pendzla o skówek cynkowej lub sznurowej, średnicy 50 do 60 mm. Rączkę tej kiści można przytwierdzić pod różnymi kątami do końca innego pręta, aby móc dalej sięgać. Na przedmioty, które nie były dotychczas bielone, nakładamy zwykle dwa pokłady bielidła. Pokład pierwszy tworzy mleko wapienne bardzo rozcieńczone: na jeden kg wapna stosujemy 10 ltr. wody i 1 ltr. rozczynu alunowego. Rozcieńczenie takie umożliwia wnikięcie pierwszej warstwy bielidła we wszystkie zagłębienia szorstkiej powierzchni danego pokładu, a jest to rzeczą pierwszej wagi nie tylko z tego powodu, aby osiągnąć wygląd estetyczny danego przedmiotu, ale też aby skutecznie przedmiot ten zabezpieczyć. Jeżeli materiał, który zaopatrujemy powłoką bielidła jest suchy i porowaty, trzeba go uprzednio spryskać czystą wodą. Na płaszczyznach

już bielonych trzeba wszystko, co nie trzyma się mocno, oskrobać i starannie okurzyć. Warstwę pierwszą nakłada się obficie, aby wniknęła we wszystkie zagłębienia, dobrze bielidło rozcierając kistią. W chwili nałożenia, wykazuje bielidło, zupełnie jeszcze mokre, zabarwienie brudne i nierównomierne, ponieważ nie posiada ono, prawie żadnej siły krycia. Dopiero w miarę, jak woda się ulatnia, a pod wpływem kwasu węglowego, zawartego w powietrzu, powłoka wapienna dotychczas się z wodzianu wapnia składająca, się zamienia na węglan wapnia, który go przykryje.

Po doskonałym wyschnięciu warstwy pierwszej, nakładamy drugą nieco grubszą: stosujemy 2 kg wapna na 10 litrów wody i 1 litr rozczynu alunowego, przestrzegając aby warstwę równomiernie i nie za grubo nakładać, gdyż inaczej odłuszczyła by się w krótkim czasie.

Bielidło wapienne stosować można do pokrycia całego szeregu materiałów. Na pokładzie farby olejnej bielidło wogóle się nie czepia, a na gładkim gipsie luszczy się po krótkim czasie i przyjmuje szorstki, brzydki wygląd. Bielenie stosujemy na gółym murze, na tynku, na murach z kamieniem łamanym i na szorstkim nieheblowanym drzewie. Dobrze łączy się bielidło z cementem i betonem.

Przy pracach większych jest bardzo racjonalne bielenie zapomocą specjalnego rozpylacza, składającego się z aparatu rozpylającego i pompy powietrznej, którą prowadzi człowiek. W tym wypadku powinno być bielidło jednak bardzo dokładnie i skrupulatnie przyrządzone, aby się rury i przewody nie zatkaly.

Reasumując powyższe stwierdzamy, że bielidło jest bardzo czystem i świeżem, jednak bez jakiegokolwiek artyzmu. Pokryty materiał zabezpiecza takowe skutecznie tylko przez bardzo krótki przeciąg czasu. Zaletą główną jest niska cena wapna i stosuje się tylko tam, gdzie oszczędność nie pozwala na nałożenie innej, trwalszej powłoki. We wszystkich innych wypadkach będzie więcej celowem zastosować inne gustowniejsze i trwalsze sposoby, a szczególnie pociągnięcie farbą olejną. Ostatnie zasługuje bowiem na szczególne wyróżnienie z różnych punktów widzenia, higijeny skutecznej ochrony materiałów, solidności i w końcu ze stanowiska dobrze wyzyskanej oszczędności.



mogą pp. malarze i lakiernicy nabyć
w najtańszej spółdzielni

„**CARMIN**”

Centralna Hurtownia Materiałów Malarskich

Sp. z o. o.

Telefon 18-89

POZNAŃ

Małe Garbary 6

Lakierowanie Japońskie

Ilekróć w jakim kraju występuje w znacznej ilości pewien surowiec, to wywiera on na sztukę danego kraju przemożny wpływ, decydując o całym jej charakterze. Wiadomo nam, że Japończycy biorą surowiec do swoich wybitnych lakierowań wprost gotowy z drzew. To też nie dziwnego, że przy znacznej zdolności Japończyków i Chińczyków w dziedzinie sztuki, wielkiej wartości prace lakiernicze Orientu całe wieki były w użytku, zanim pojawiły się przed oczyma zachodu. Eksport japońskich i chińskich lakierowań rozwinął się dopiero w 18. stuleciu. Gotowe lakierowania przechodziły wprzód z Chin do Manili, a stamtąd z biegiem czasu dostały się do Europy. Pojawiły się we wszystkich krajach Europy jako orientalne przedmioty zbytku i sztuki, bardzo cenne, przedewszystkiem jednak we Francji. Lecz nie długo trwało, a europejscy artyści poczęli je naśladować. Tak rozwinęła się w 18. wieku, szczególnie we Francji, japońska sztuka lakiernicza, która przynosiła piękne imitacje prawdziwych japońskich wzgl. chińskich lakierowań. Całe urządzenia pokojowe wykonywano we Francji przy zastosowaniu japońskiego lakiernictwa, i zaczął się eksport sporządzanych we Francji japońskich prac, który przetrwał aż do ostatnich dziesiątek lat 19. stulecia.

Surowiec, używany do prawdziwych japońskich i chińskich lakierowań, jest pewnego rodzaju sokiem smołowcowym, rosnącego tam drzewa, zwanego rhus

vernica albo vernicifera. Zbiera się go w porze letniej trzy razy. Nacina się drzewa, sok wypływa, gęstnieje staje się wprzód brunatnym, a potem czarnym. Istnieje cała ilość różnych gatunków lakieru surowego. Najlepszy z nich jest t. zw. Nien-tsi; średniej jakości jest gatunek Si-tsi; trzeci mniej dobry jest Konang-tsi. Żywica ta wysycha sama, staje się czarną, twarda, nadaje się wybitnie do szlifowania i polerowania, jest odporna na działanie wszelkich rozcieńczonych kwasów i znosi temperaturę aż do 300 stopni C. Kilogram najlepszego gatunku Nien-tsi kosztuje w miejscu produkcji około 20 zł. Istnieje w ogólności 14—20 gatunków tego surowca. Miesza się rozmaite odcienie przez dodanie prawdziwego cynobru, siarczka arsenowego i podobnych chemicznych produktów.

Sposób pracy przy prawdziwym japońskim lakierowaniu jest następujący. Płaszczyznę drzewa powleka się wprzód klejem ryżowym.

Do zakitowania używa się kitu z kleju ryżowego, łyka konopiego, dodając nieco owego lakieru. Wszelkie pęknięcia i szpary zostają tem dobrze zakitowane. Następuje potem szpachtlowanie. Masa szpachtłowa składa się z kleju ryżowego, dobrze sproszkowanej mąki ceglanej i z tyle lakieru, że masę tę można wygodnie szpachtlować. Szpachtlowanie służy do wyrównania nierówności, do gładzenia i zapiekania otworów. Potem szlifuje się ją wprzód piaskowcem a potem nakleja się arkusz mocnego papieru łyko-

LUTZ

LAKIERY



emaljowe podłogowe

są

bezkonkurencyjnej jakości

Polska fabryka farb i lakierów EDWARD LUTZ

S-ka z o. p.

KRAKÓW, Kalwaryjska 66.

FABRYKI: Kraków — Paryż — Wiedeń — Kassel — Praga — Budapest — Temeszwar

wego, aby izolować parowanie drzewa. Następuje teraz nakład czarnej luszy. Wykonuje się go szmalą, a tuszę wciera się dobrze w papier. Teraz dopiero nakłada się pierwszą powłokę lakieru. Do malowania używa się tylko pendzli płaskich. Wysychanie odbywa się w specjalnych ubikacjach do suszenia lub w skrzyniach sporządzonych z blachy, które wewnątrz powinny być zawsze umiarkowanie wilgotne. Tę pierwszą powłokę lakieru szlifuje się, i to węglem drzewnym z magnolji i wodą. Szlifowanie odbywa się tak długo, aż płaszczyzna staje się gładką jak szkło. Teraz następuje właściwe lakierowanie w czystej czerni lub w pewnych mieszanych odcieniach. 17—18 powłok to nie rzadki wypadek. Każdą powłokę z osobna szlifuje się węglem magnoljowym, a ostatnie 2—3 powłoki poleruje się oprócz tego palonym rogiem jelenim.

Jeśli chodzi o dekorację barwną, to rozciąga się ona przy lakierowaniu japońskim na marmurowanie, na wkładanie pewnych farb, np. czerwonej w czarne płaszczyzny, jasnoniebieskiej lub jasnozielonej wzgl. złotej w czarny grunt. Marmurowanie i wszelkie barwne dekoracje powleka się jasnym lakierem transparentowym potem się szlifuje i poleruje rogiem jelenim.

Złocenie następuje również w lakierze transparentowym, potem powleka się je jeszcze raz lakierem transparentowym, ten zaś szlifuje się i poleruje. Częstość pokrywa się złocenie częściowo czarnym lakierem, a potem odkrywa się pewne części złocenia przez specjalne szlifowanie tak, że złocenie wydaje się wgłębione. Najchętniej stosuje się wkładki z prawdziwej perłowej macicy. Wkładki te klei się w lakierze, a potem nakłada się tyle powłok lakierowych, aż płatki perłowej macicy zupełnie zapadną w lakierze. Potem następuje szlifowanie i polerowanie.

To, że takie opisane powyżej prawdziwe japońskie lakierowania są dosyć kosztowne, to jest zrozumiałe. Dlatego też już przed dziesiątkami lat stara-

no się osiągnąć równe, a przynajmniej bardzo podobne wyniki, używając w tym celu surowca krajowego. Przeprowadzano częstokroć próby, aby surowiec japoński przenieść na ziemie europejskie, a temsamem wyrabiać na miejscu prawdziwe lakiery japońskie. Jednak wszystkie takie próby rozbiły się o własności trujące żywicy surowej, które ciekawym trafem dla Japończyków i Chińczyków nie są szkodliwe. Gdy europejscy robotnicy pracują tym surowcem, występują na całym ich ciele wyrzuty. Musiano więc porzucić stosowanie prawdziwego lakieru japońskiego i zadowolić się dobrymi imitacjami z materiału krajowego. Czysto wykonane krajowe lakierowania japońskie mogą do pewnego stopnia rywalizować z prawdziwymi, jednakże są mniej odporne na gorąco i wpływy chemiczne.

Imitację lakierowań japońskich wykonujemy w ten sposób, że gruntujemy wprzód części drzewne, jak wszelkie drzewo. Następnie, przy lepszych robotach, powlekamy drzewo klejem stolarskim i pokrywamy drzewo cienką tkaniną, aby zapobiec wszelkiemu pękaniu się drzewa. Następują potem gruntowe powłoki lakieru z krajowego, czarnego albo barwnego lakieru japońskiego, dalej szpachtlowanie, szlifowanie, wykładanie perłową macicą, złocenia itd., w podobny sposób jak przy prawdziwych robotach. Szlifowanie wykonuje się częściowo sztucznym pumeksem, częściowo pumeksem sproszkowanym i filcem. Do polerowania używa się wapno wiedeńskie, czerwien politurową i palony róg jeleni.

Tutaj również nakładamy cały szereg powłok lakierowych, które muszą jednak wyschnąć na wolnym powietrzu. Suszenie w specjalnych piecach stosujemy w ograniczonym zakresie, gdyż niebezpieczeństwo pęknięcia drzewa jest zbyt wielkie.

Ponieważ wszystkie powłoki wymagają dosyć dużo czasu, aby wyschnąć, to też takie imitacje lakierowań japońskich potrzebują do zupełnego ukończenia nieraz całych tygodni pracy.

O butwieniu powłok olejnych

Zdarza się dosyć często, że jasne powłoki z farb olejnych we wnętrzu budynków zmieniają swój pierwotny odcień i stają się żółtawe, butwieją. Zjawisko to, znane zapewne każdemu malarzowi, występuje najsilniej przy zupełnie białych, jakoteż niebieskich i szarych odcieniach, gdy tymczasem brunatne i ciemne, jakoteż ciemne malowania tego nie wykazują. Jednakże zaznaczyć musimy, że właściwa zmiana i w tym wypadku istnieje, tylko że wskutek rodzaju powłok jest ona dla naszego oka niewidoczną.

Gdy zjawisko to wystąpi u klientów pretensjonalnych, mogą z tego wyniknąć niezbyt przyjemne reklamacje. Nie można wszakże nikomu brać za złe, że z takiej roboty nie jest zadowolony, kiedy żądał i zapłacił malowanie białe. Skutki takiej reklamacji, częstokroć bezpłatne odnowienie a czasem nawet utrata klienta, są dosyć poważne. To też musimy się starać, aby podobnym wypadkom zapobiec, tembardziej, że można to skutecznie bez większych kosztów i trudów. Oczywiście chcąc w tym kierunku podjąć jakiegokolwiek kroki, powinniśmy wprzód poznać przyczyny butwienia.

Przedewszystkiem nie wolno nam zjawiska, o którym mowa, mieszać z innym, podobnym do tego, które polega na tem, że powłoki jasne z biegiem czasu stają się żółte z powodu dymu albo pary (w kuchniach) względnie wskutek zbytniego ogrzania, co można zauważyć przy piecach. Oczywiście w

KLEJ malarski suchy i mokry „UNIVERSAL“
 najlepszy w jakości, kupuje się tylko
 wprost po cenach fabrycznych u zastępcy:
WIKTORA PLUTKI, Hurtownia klei, Lakierów i farb
 KATOWICE, ul. Dąbrowskiej nr 2 — Telefon 5-16
 (skrytka pocztowa 272)

tym wypadku malarz nie ponosi żadnej winy. Jeśli nawet nastąpi odnowienie lakich powłok, to po pewnym czasie staną się znów żółte i brudne, dopóki właśnie istnieć będą przyczyny.

Chodzi nam jednak o zgoła odrębne zjawisko. Zdarza się mianowicie, że przy drzwiach, ścianach i meblach występują żółte plamy, mimo, że co dopiero wspomniane przyczyny nie zachodzą. Można to zauważyć przy farbach olejnych, lakierowych jakoteż lakierach emaljowych. Tutaj oczywiście przyczyna leżeć musi w materiale wzgl. w wykonaniu.

Tak też jest w istocie. Butwienie w tym wypadku ma swą przyczynę w naturalnych własnościach oleju lnianego. Pojawia się zawsze, gdy używamy czystej, tłustej farby olejnej w miejscach, gdzie dochodzi mało światła i może być tak silne, że czyste białe powłoki wydają się zupełnie żółte. Powodem butwienia jest więc tu wielka ilość tłustego oleju wzgl. też żywicy i zbyt mały dostęp światła lub powietrza.

Wskutek niedostatecznego oświetlenia olej staje się brązowy a zarazem oczywiście farba, która prześlaknięta jest olejem. Że tak jest istotnie, możemy to zaobserwować wszędzie, gdzie białe drzwi, okna, meble itd. malowane są czystą, tłustą farbą olejną. Objekty te pozostaną białe, jeśli i gdzie mają dosyć

światła (dziennego). Wykazują butwienie tylko w zagłębieniach oraz na tych stronach, które są w kąłach, przy ścianie itp.; gdzieindziej zachowują swą białość. Jeśli możemy np. meble odwrócić do światła, to możemy zauważyć, jeśli powłoki nie są zbyt stare, że żółte plamy powoli zanikają i powłoka staje się znów białą.

Butwienie nie nastąpi zupełnie, jeśli ostatnia powłoka została wykonana nie została użyta żadna olejna, lecz odpowiedni biały lakier. Ten ostatni oczywiście powinien być wprzód wypróbowany.

Częstokroć spotyka się mniemanie, jakoby butwieniu można zapobiec przez to, że do ostatniego malowania stosuje się biele cynkowe z olejem lnianym. To jest błędne, gdyż malowania te stają się żółte tak samo, jak inne, tylko może mniej szybko. Przeciwnie zjawisko to występuje bardzo szybko, jeśli do farb domieszamy większą ilość sykatyw.

Można więc przyjąć jako pewnik, że butwienie może nastąpić tylko wtedy, gdy wewnątrz nakłada się powłoki z tłustych farb olejnych, na które pada mało światła dziennego. Można temu zapobiec tylko przez to, że do ostatniego malowania używa się dobrego lakieru emaljowego albo, jeśli ten jest za drogi, wykonuje powłoki prawie matowe.

Kreda a farby olejne

Kreda jakiegobądź gatunku, nawet najlepsza kreda szlamowana, roztrąta w oleju, wygląda bardzo niepozornie, żółto-szaro, wydaje się rozmazaną, ciągliwą, półprzezroczystą i nie jest prawie wcale kryjąca. Kreda więc sama dla siebie nie bywa stosowana dla malowań olejnych, nawet nie do gruntowania. A jednak w niektórych wypadkach malarz może zastosować kredę olejną, gdyż posiada ona prócz swych ujemnych własności — w odniesieniu do jej zużycia w oleju — również inne, które sprawiają, że staje się ona dla malarza wartościową a użycie jej nawet korzystne, oczywiście zawsze tylko jako dodatek do farb innego rodzaju.

Jak wiadomo, kreda w oleju twardnieje, z powodu czego używa się ją w wielkich ilościach dla fabrykacji kitów i mas szpachtlowych. Jeśli chodzi o twardnienie, to wpływa ona bardzo dobrze również na farby olejne, mianowicie na takie farby, które dają miękkie powłoki, jak np. olejne farby ugrów. Z powodu tej miękkości, malowań olejno-ugrowych doszło się przede do tego, aby dodać do suchego ugru nieco żółcienia ołowianego itp., by przez to uczynić powłokę bardziej twardo wysychającą. To samo można jednakże osiągnąć, dodając około 25% kredy, z tą jednakże jedyną różnicą, że tak spreparowana farba wypada o wiele taniej, niż np. jakaś z tak zwanych farb ugrów-metalowych. Kreda jest właśnie najtańszym materiałem, a to stanowi drugi, godny uwagi walor, który przemawia bardzo za użyciem kredy jako środka dodatkowego. Nie można absolutnie pomyśleć, czemu mielibyśmy nie korzystać z możliwości, zyskać coś na materiale przez użycie tanich środków, jeżeli może to stać się bez szkody dla roboty i jej trwałości.

A to właśnie przy kredzie jest w wielu wypadkach możliwe, czasami nawet dodatek kredy przyczynia się do ulepszenia roboty. Malowanie fasady białą ołowianą lub litoponem (jako farby olejne), białe lub barwne, z pewnością będzie o wiele trwałe, jeśli za każdym razem dodamy do farby 20, 25 wzgl. 30 proc. kredy. Kreda w oleju jest niezwykle odporną na wpływy atmosferyczne; jak można to skonstatować na kicie szklarskim, składającym się przecież tylko z oleju lnianego i kredy. Kit, chociaż zawiera tylko minimalną ilość oleju, z biegiem czasu staje się twardy, jak kamień, i gdy nałożona na farbę (u oknie) już dawno zwierzała, wtedy kit jeszcze przylega mocno tak do drzewa, jak i do szkła, nie kruszeje również, a najwyżej tylko z powodu wstrząśnienia skrzydeł okiennych odpada w całych kawałkach. To dotyczy oczywiście tylko kitów, które składają się z kredy i oleju lnianego, a nie kupnych tak zwanych kitów szklarskich, które zawierają po większej części oleje mineralne.

Oczywiście zachęty do używania kredy jako dodatku do farb olejnych, nie trzeba zrozumieć tak, że można albo trzeba dodawać kredę do każdej farby olejnej. Nie o to chodzi. Lecz kreda wchodzi w rachubę tylko dla pewnych celów, a w tych wypadkach malarz powinien stosować kredę. Dotyczy to przede wszystkim gruntowania przy meblach, drzwiach, płaszczyznach ścian i podłogach, bez względu na to czy mają być gruntowane żółto, białą, szarą lub jak zwykle. A dalej odnosi się to do fasad malowanych farbami olejnymi, do kryjących powłok gruntowych. Dodatek kredy jest również celowym, jeśli chodzi o gruntowanie żelaza minją ołowianą.

Sporządzanie wzgl. mieszanie farb z kredą nie może odbyć się jednakże w ten sposób, że do farby gotowej do rozmalowania, np. farby minjowej dodajemy garść kredy; — to nie miałyby sensu, gdyż w ten sposób nie osiąga się żadnej prawdziwej mieszaniny. Farby np. minja i kreda, muszą być mieszane sucho i według ściśle określonego stosunku, potem zarobione w oleju, a razem rozarte na młynku. Gdy się to przy minji ołowianej robi dwa razy (mianowicie rozcieranie), i jeśli dodatek kredy wynosi 20 proc., to okaże się, że odpadanie minji, które zwykle tak łatwo występuje, w naczyniu prawie się nie zdarza.

Kredy też nie można brać wprost z beczki, lecz trzeba ją wprzód dobrze wysuszyć w słońcu lub na piecu, gdyż kreda beczkowa zawiera zawsze pewien procent wody, co przy mieszaniu farb wcale nie przynosi pożytku. Za czasów mej nauki, która rozpoczęła się w 1878 roku, istniał taki zwyczaj, że przy mieleniu bieli ołowianej (której wówczas jeszcze nie dostarczono „w oleju“), o ile była przeznaczona do gruntowania i malowania fasad, mieszano z bielą ołowianą ćwierć kredy. Tego „ćwierć“ nie obliczano według wagi, lecz według ilości; za dodawano jedną równie wielką łyżkę owej wysuszonej kredy, to wszystko zmieszane potem z olejem itd. To „ćwierć“, w rzeczywistości = 20 proc., nie szkodziło bynajmniej sile krycia bieli ołowianej.

Powłoki, wykonane takimi farbami, były bardzo twarde i trwałe, i jeśli dziś trzeba tak często czytać, że najlepszą bielą ołowianą wykonane powłoki psują się, gdzie przecież dawniej to się nie

zdarzało, to zawsze sobie myślę: Gdyby koledzy do swej bieli ołowianej dodawali również kredę, to może wszystko byłoby jak dawniej. Ale teraz wszystko można dostać gotowe, utarte w oleju; nie wie się coprawda, co w tem jest, ani nikt nie zadaje trudu badania farb; to jest poprostu wygodne i dlatego się przytem zostaje. Gdy zaś robota czasem nie trzyma, wówczas się wyzywa, niekiedy zmienia się źródło zakupu, zresztą jednak nic się nie zmienia i niejeden cieszy się, że teraz jest tak przyjemnie i łatwo w porównaniu do dawnych czasów. — Nikt niestety nie pomyśli o tem, że taki stan rzeczy ma swe ujemne strony, którym trzeba przeciwstawić dokładne badanie materiału.

A teraz jeszcze kilka słów o pożytku kredy. Biel olejną albo inną biel o fantastycznej nazwie, można napotkać w każdym prawie warsztacie malar skim; czem jednak jest biel olejna, biel kryjąca itd.? Bardzo często jest to mieszanina litoponów z po- każną ilością szpatu ciężkiego, dochodzącą do 80%. Kupuje się to utarte w oleju i dosyć drogo się płaci. Jeśli malarz zakupi suche litopony, pieczęcie zielone albo czerwone, a te dla użytku rozciera z równą ilością na młynku, wtedy otrzyma „biel olejną“ daleko tańszą, a przytem dla wszystkich malowań równie dobrą, jak tańta kupna.

Pod koniec zaznaczymy jeszcze, że stosowanie kredy nie jest dopuszczalne przy takich robotach, dla których zastosowanie czystej bieli ołowianej itd. stanowi warunek. Zresztą niech Koledzy sami próbują; zobaczą wtedy, co dla nich korzystniejsze.

(Die Mapped)

Dawniej a dziś.

Zatarg o prawo zalepiania ścian papierem albo tapetami który już przed pięćdziesięciu i więcej laty istniał między malarzami, siodlarzami i tapicerami, trwa nadal i potrwa jeszcze długo, ponieważ właśnie naklejanie tapet nie jest samodzielnym zawodem, lecz tylko pobocznym zatrudnieniem, które wykonuje, zależnie od miejscowego zwyczaju, malarz, siodlarz, albo tapicer tylko pobocznie.

Lecz nie o tem chcemy dziś mówić, ale o zależności malarza od tapety przed pięćdziesięciu i więcej laty. Można praktycznie mówić o pewnej zależności, tak w nadawaniu barw, jakoteż w kształtowaniu form. Przy ówczesnem malarstwie pokojowem; ściany przeważnie tapetowano a często w osobliwym podziale, linjowano szablonowo i malowano. A przytem zwracano baczną uwagę na to, by barwy dokładnie odpowiadały kolorem tapety, dla osiągnięcia harmonijnego nastroju ubikacji, która coprawda więcej przypominała pudło kartonowe, niż mieszkanie. Nie chcemy wdawać się w jakąkolwiek krytykę; w każdym razie w taki sposób urządzone mieszkania odpowiadały ówczesnym upodobaniom, a to wszakże decyduje. Przytem osiągniemy niekiedy w ten sposób wzorowo piękne roboty, gdyż podobnie jak dziś, tak i wówczas tylko wytrawny pracownik mógł dokonać czegoś dobrego.

Lecz wpływ tapety na zawód malarski poszedł jeszcze dalej. W braku innych wzorów i przy miernej sztuce rysowania ówczesnych malarzy całe wzory tapet z malami tylko odmianami — a jak tego właśnie wymagała technika — sporządzano jako szablony. Fabryki szablonów, takie jakie dziś mamy, zadowalające wszelkie potrzeby malarza w owym czasie nie istniały, a malarze wykorzystywali spokojną porę zimą na to, aby z kilkoma lub jednym pomocnikiem sporządzać sobie potrzebne szablony. Fryzy, borty, ozdoby zwierciadłowe, kątniki, środkiki, rozety, wszystko co tylko

potrzeba kombinowano według podręcznych wzorów tapetowych, aby na przyszłe lato być uzbrojonym. I tutaj wchodziła w rachubę umiejętność malarza i pomocnika, który był obeznany z tem, czy owe tak sporządzone szablony odpowiadają swemu celowi.

Mniejwięcej po roku 1870 rządy uważały za konieczność stworzenie szkół przemysłowych, sztuki stosowanej i rysunków. Na rysunku pojawiły się zbiory wzorów (przedewszystkiem w Francji, Belgji i Anglji) i zaczęło się rozwijać piśmiennictwo zawodowe poświęcone malarstwu i pokrewnym zawodom, które podjęły się dalszego rozwoju zawodu i niebawem szczególnie w malarstwie, mogło wykazać dodatnie wyniki.

Powoli zanikał teraz zwyczaj, że malarz posługiwał się tapetą jako wzorem dla swoich prac. Z drugiej strony powstały fabryki szablonów, które zaczęły wyrabiać również malowane wkładki, krajobrazy kwiaty itp.

A teraz widzimy w dalszym rozwoju coś całkiem dziwnego, zupełny zwrot w stosunku malarza do tapety. Kiedy dawniej tapeta w wielkiej mierze wpływała na malarstwo dekoracyjne, to dziś ma się rzecz całkiem przeciwnie. Kto przegląda nasze nowsze wzory tapet, zawsze znajdzie w nich oparcie się o modne dziś malarstwo.

Jedno daje się zauważyć, że tapeta stosuje się coraz bardziej do rysunku odrębnego, jakoteż, że wszelkie inne wzory jak np. natryskowe oraz formy zdobnicze osiągnane przez stemple i różne aparaty, naśladuje się dziś na wzorach tapetowych. To stanowi niezbitą dowód, że dzisiejsze malarstwo dekoracyjne stoi na naczelnem miejscu i że jego malowanie ścian i sufitów posiada możny wpływ, wciągając w swą sferę taką potęgę jak fabrykacje tapet. A to jest wynik, z którego dumnym być może malarstwo.

Znaczenie pism fachowych

Weszliśmy w okres spokojnego rozwoju gospodarczego, w którym decydować zaczyna nie chwilowa konjunktura i spryt w uzyskaniu doraźnych, a nadmiernych zysków, jak np. w czasach inflacji pieniądza, lecz wiedza, praca i oszczędność. Wraz ze stabilizacją pieniądza, czyli z ustaleniem jego ceny, nastąpiła stabilizacja stosunków gospodarczych. Ich uzdrowienie polega na ustaleniu pewnej równowagi wśród której na czoło wybijają się ci ludzie i te warsztaty pracy, które prędkiej i bardziej stanowczo powróciły do starych zasad gospodarowania i produkowania. Te stare zasady, jak powiedzieliśmy, to wiedza, praca i oszczędność. Warsztaty pracy, które o tych zasadach zapomniały w zdrowych stosunkach gospodarczych muszą upaść, gdyż zdrowe życie ekonomiczne musi czy prędkiej, czy później usunąć jednostki nefachowe, leniwe i rozrzutne.

Wyrazicielem tych zdrowych zasad gospodarowania jest prasa fachowa. Ona, jak to przykład państw zachodnich wskazuje, uczy, pogłębia wiedzę fachową, wskazuje lepszą organizację pracy i drogi oszczędności. Ona wreszcie jest łącznikiem pomiędzy ludźmi jednego fachu w danym kraju, wspiera organizację zawodowe, informuje o najnowszych zdobyczach technicznych, walczy z niebezpieczeństwami, grożąciami danej branży, wreszcie mozolnie buduje postęp gospodarczy. Gazety zawodowe, jako ściśle bezpartyjne, apolityczne, mające za cel swój i ideał podniesienie danego zawodu dla dobra narodu i państwa, ażeby oparło się konkurencji i wysiłkom innych rywalizujących na polu gospodarzem narodów, są miernikiem tężyzny gospodarzej danego społeczeństwa. Dlatego też tam, gdzie prasa zawodowa istnieje od kilkudziesięciu lat, gdzie jej potrzebę i konieczność uznały wszystkie sfery gospodarcze od najdrobniejszego rzemieślnika począwszy, a na wielkim przemysłowcu skończywszy, jak np. w St. Zjednoczonych Ameryki Północnej lub w Niemczech, tam prasa zawodowa wywiera poważny wpływ na stosunki ogólne, a ministrowie więcej z nią się liczą, niż z prasą codzienną. Bo dzienniki urabiają nastroje na dzień, na jedną godzinę często, a prasa zawodowa ma zawsze stałych, wiernych, przywiązanych do siebie czytelników, których zasady gospodarcze i społeczne są stałe i silne.

Znaczenie prasy zawodowej, jak dowiadujemy się z amerykańskiego czasopisma „Journal of Industrial and Engineering Chemistry“ ocenili w całej pełni długoletni amerykański minister handlu, a znany w pierwszych latach po wojnie w Europie, którą całą zwiedził, m. in. był gościem i w Polsce w r. 1920, prezes komitetu amerykańskiego niesienia pomocy żywnościowej Europie, obecny kandydat partji republikańskiej na prezydenta Stanów Zjednoczonych, dr. Herbert Hoover. Już w czasie wojny rozpoczął on stałe konferencje z przedstawicielami prasy fachowej, uważając, że przez prasę zawodową, lepiej będzie mógł kierować życiem gospodarzem Stanów, łatwiej zażegna kryzysy i znajdzie wśród niej rzeczowy teren współpracy rządu ze społeczeństwem

na polu ekonomicznym. Ta współpraca z pismami fachowymi dała lepsze rezultaty, niż z prasą codzienną. Przedewszystkiem dzięki pismom zawodowym ułatwiono rządowi waszyngtońskiemu znalezienie najlepszych źródeł zakupu i skoordynowania produkcji. Ogłaszano w nich statystykę zapotrzebowań i fabrykację najniezbędniejszych towarów. Przy pomocy pism zawodowych uniezależniono Amerykę od wyrobów europejskich i wyspecjalizowano rzemiosło w poszczególnych subtelnych działach produkcji rzemieślniczej i przemysłowej. Słowem zorganizowano i uporządkowano produkcję, która rozwijała się przedtem chaotycznie i często jednostronnie, nie licząc się ze zmienionymi potrzebami po wojnie.

Hoover w poczuciu wdzięczności dla pism zawodowych, które dopomogły mu przewyciężyć wielkie trudności i dać nowy ustrój wewnętrzno-gospodarczy, wystosował podziękowanie do kierowników pism fachowych następującej treści:

„Wy kierownicy prasy fachowej oddaliście nam wielkie usługi. Zdolności Wasze są nieocenione i nie można ich z niczem porównać. Na barkach Waszych spoczywa w wielkiej mierze odpowiedzialność za nadzór nad rozwojem ducha przemysłowego i poglądem na poszczególne zagadnienia przemysłowo-gospodarcze, które nas zaskoczyły“.

Opinia ta nie jest bynajmniej przesadzona, tembardziej, iż jak to konstatają obecnie we Francji i w Niemczech, dzienniki zaczynają coraz mniejszą odgrywać rolę w opinji, której tworzenie przenosi się, czy to w dziedzinie politycznej, czy ściśle gospodarczej, wreszcie fachowej na czasopisma periodyczne — tygodniki, dwutygodniki, miesięczniki, które nie zajmując się taniemi sensacjami dnia codziennego, więcej czasu mogą poświęcić i głębiej uchwycić nurt życia społecznego.

Powracając do roli czasopism fachowych, rzemieślniczych, należy wspomnieć o zasadach, któremi winny się kierować:

1. Nowoczesne pismo fachowe musi być zawsze jeszcze źródłem nauczania. To co rzemieślnik wyniesie ze szkoły fachowej w swej młodości, w dzisiejszem tempie życia, jest już po kilku latach w dużej części przestarzałe. Sposoby, metody i technika pracy zmieniają i ulepszają się ustawicznie.

2. Pismo fachowe poświęcone być winno wyłącznie danemu zawodowi i jego organizacjom. Wszelkie poruszanie w niem zagadnień politycznych szkodzi pismu i temuż zawodowi, podrywa zaufanie do niego w szeregach czytelników.

3. Pismo fachowe musi czuwać nad postępowaniem technicznym i bronić danego zawodu przez swój wpływ na opinję sfer miarodajnych przed zubożeniem, lub upadkiem.

4. Pismo fachowe winno szerzyć etykę zawodową, potępiać wszelką tandetę i lichotę, a starać się wyrobić wśród czytelników wysokie poczucie godności i rzetelności.

5. Pismo fachowe winno nie ustawać w drodze do ustawicznego postępu w dziedzinie jemu poświęconej. Winno ono bronić danego rzemiosła wobec rządu i wogóle władz państwowych przed ewent. krzywdami i szkodami.

Pozatem gazety zawodowe spełniają wielką rolę w ożywieniu stosunków handlowych w poszczególnych branżach. Ich dział ogłoszeń jest rynkiem, na którym spolykają się i załatwiają umowy producent, pośrednik i klient. Wśród ogłoszeń w piśmie fachowym rzemieślnik znajduje dostawcę surowca, narzędzi i środków pomocniczych, fabrykant tych środków: maszyn stolarskich, znajduje odbiorców, pośrednik znajduje producenta, mistrz pracownika, a pracownicy — pracę.

Inseraty w prasie fachowej dają, na co wskazuje statystyka, dla branż zainteresowanych danym przemysłem, znacznie lepsze rezultaty, niż w prasie codziennej. O skuteczności ogłoszeń w prasie fachowej świadczą w całej pełni fachowe pisma zagraniczne np. niemieckie, których często $\frac{3}{4}$ objętości zajmują wyłącznie ogłoszenia. Ogłoszenie np. fabryki farb i lakierów w piśmie codziennym ginie wśród wielu innych ogłoszeń, przeznaczonych dla szerokiego ogółu czytelników przygodnych i niezainteresowanych, gdy to samo ogłoszenie w piśmie malarskim trafia tylko do zainteresowanych czytelników, którzy danego wyrobu szukają, nie w dzienniku, lecz w swoim piśmie zawodowym. Dział ogłoszeniowy w pismach zawodowych jest stałą lekturą czytelnika, kiedy inseraty w dziennikach liczą tylko na przypadkowych klientów. Że reklama prasowa jest najskuteczniejsza, to oceniono w ojczyźnie reklamy — Ameryce, gdzie w ubiegłym roku wydano ogółem na:

reklamę gazetową	697 milj. dol.
reklamę zwykłą (okólniki)	300 „ „
ogłoszenia w składach	150 „ „
budowie reklamowe	30 „ „
reklamę w oknach wystawowych	20 „ „

reklamę na słupach	12 milj. dol.
reklamę na biletach tramwajowych	11 „ „
reklamę na progr. teatralnych	5 „ „
reklamę filmową	5 „ „
reklamę różną	30 „ „

Jak widzimy reklama w gazetach, mimo najrozmaitszych wynalazków reklamowych, jak reklama świetlna, ruchoma itd. zajmuje najpoważniejszą pozycję w tej statystyce. Poważną część sumy wydanej na reklamę prasową, wydano właśnie na ogłoszenia w pismach fachowych.

Pisma zawodowe odgrywają więc poważną rolę zagranicą. I u nas, w Polsce, pisma fachowe zaczynają wywalczać należne stanowisko. Należy zwrócić uwagę przedewszystkiem na czasopisma rzemieślnicze. wydawane przez „PAR“ Polska Agencja Reklamy Franciszek Krajna w Poznaniu.

„PAR“ wydaje: „Powszechną Gazetę Fryzjerską“ (jedyną w Polsce), „Przegląd Stolarski“ (jedyne w Polsce), „Warsztat Metalowy“, jako dwutygodniki. oraz „Przegląd Krawiecki“ i „Gazetę Malarską“ (jedyną w Polsce), jako miesięczniki. Pisma te ściśle odpowiadają warunkom przytoczonym przez amerykańskie czasopismo o czym piszemy na początku. Bogato ilustrowane, poświęcone są pogłębianiu wiedzy zawodowej, wspierają organizacje zawodowe i szerzą kult pracy oraz oszczędności.

Wraz z postępowaniem życia gospodarczego, z postępowaniem kultury zawodowej żaden rzemieślnik w Polsce nie będzie się mógł obyć bez pisma zawodowego, a firmy i zakłady fabryczne w pierwszym rzędzie ogłaszać się będą w tych pismach.

Ci, co dzisiaj znaczenie prasy zawodowej zrozumieć i z niej korzystają, jako stałi czytelnicy, bądź to stałi inserenci, należą do pionierów naszego rozwoju gospodarczego i zawodowego, a w dzisiejszym wyścigu warsztatów pracy napewno należeć będą do zwycięzców.

Zakończenie strajku w zawodzie malarskim w Poznaniu

Zapoczątkowany w dniu 23 sierpnia rb. strajk pracobiorców w zawodzie malarskim, zakończył się w dniu 5 września podjęciem pracy we wszystkich zakładach malarskich.

Strajk ten, o którym zresztą przy sposobności szczegółowo pomówimy, od samego początku nie cieszył się w gronie pracobiorców nadzwyczajną sympatią. Dowodem tego, że poważną część pracujących trzeba było poprosić zmuszać do porzucenia pracy, a dalej po kilku dniach strajku całe szeregi niechętnych strajkowi powracały do roboty, a wreszcie że po prostej obietnicy przedsiębiorców podwyższenia zarobków, nawet bez ogłoszenia wysokości podwyżki — pracobiorcy gremjalnie powrócili do pracy. Dotychczas nie było żadnych pertraktacji pomiędzy obu stronami, wskutek czego nie omówiono żadnych postulatów i nie ustanowiono żadnej nowej taryfy. Niemniej jednak obowiązuje przedsiębiorców podwyżka, jaką uchwaliło zebranie cechowe.

Uchwalono mianowicie, że płacę dotychczasową zł 1,40 na godzinę, podwyższa się o 10 proc. z zaokrągleniem na równe 15 groszy. A zatem: 1. pomocnik pracujący samodzielnie, otrzymuje na godzinę zł 1,55; 2. pomocnik pracujący niesamodzielnie zł 1,50; 3. pomocnik w pierwszym roku po wyzwoleniu otrzymuje płacę według wolnej umowy ze swoim pracodawcą i 4. robotnik czyli sztrycharz również według wolnej umowy.

Powyższa uchwała nie została dotychczas formalnie doręczona żadnemu związkowi pracobiorców, a tylko każdy mistrz zakomunikował ją swemu personelowi, o ile uważał to za potrzebne.

Oczywiście temsamem nie załatwiono jeszcze ostatecznie sprawy strajku, którego zakończenie wymaga przeprowadzenia zgodnej umowy i ustanowienia taryfy zarobkowej. Nad tem właśnie pracują osobne komisje pertraktacyjne, wprzód każda z osobna, aby następnie dojść do zupełnego uzgodnienia między obydwoma stronami.

Z. U.

Kronika cechowa

Nadzwyczajne Zebranie Cechu Malarskiego w Bydgoszczy.

W dniu 12. września br. odbyło się nadzwyczajne zebranie Cechu Malarskiego w Bydgoszczy pod przewodnictwem starszego cechu p. J. Grześkowiaka. Obecnych było 20 członków.

Na wstępie zaznacza przewodniczący, iż dla ważności i niecierpiących zwłoki punktów objętych porządkiem obrad zwołał Zarząd nadzwyczajne zebranie. Najprzód odczytuje przewodniczący rozporządzenie o umowie o płace robotników z dnia 16. marca 1928 r., które wchodzi w życie z dniem 23. sierpnia br. Różnolite przepisy objęte wspomnianym rozporządzeniem — obciążające pracodawców — a szczególnie branżę naszą, które są w praktyce bardzo trudnymi do przeprowadzenia, wywołały zrozumięciem zaniepokojenie wśród zebranych. Reasumując, iż tylko dla załatwienia poszczególnych obowiązujących przepisów i rozporządzeń, zmuszony będzie prawie każdy pracodawca zatrudniać specjalnego urzędnika.

Tak samo nie skutkowały uśmierczające relacje przewodniczącego o obowiązku potrącenia pracobiorcom od zarobków tychże kwot przypadających tytułem podatku dochodowego i przekazywania tych sum do kas przynależnych. Z pośród zebranych niektórzy tłumaczą, że musieli zapłacić nieraz dość poważne sumy za czas zaległy z własnej kieszeni, nie mogąc obecnie ściągnąć owych potrąceń od wówczas zatrudnionych pracowników.

Tutaj podaje myśl kol. Jasiewicz, aby jaki członek Cechu przekonał się u dzielnego notariusza, czy sprawy tej jak płacenie podatku dochodowego —

zwłaszcza przez naszych pracowników nie można by zakwestjonować — gdyż w rzeczywistości żaden pomocnik malarski nie osiągnie podlegającej opodatkowaniu sumy 2.500 zł rocznie. Sprawę tą obowiązują się podjąć koledzy J. Grześkowiak i Jasiewicz.

Wyglądził i rozjaśnił oblicza zebranych dopiero kol. Kaźmierczyk, prezes Związku Chrześc. Cechów Malarskich i Lakierniczych, referatem swoim i sprawozdaniem, o poczynionych zabiegach Zarządu w sprawie wspólnej wystawy malarskiej w P. W. K. w Poznaniu.

Jednak kol. Kaźmierczyk wskazując na doniosły cel urządzenia takiej wystawy, proponuje w imieniu Zarządu Związku, aby w Cechu uchwalono jednorazowe opodatkowanie na rzecz pokrycia części kosztów tej wystawy, wyjaśniając, iż w rzeczywistości nie ma może żaden wystawca widoków na korzyści osobiste, lecz zadokumentowania zdolności i rozwoju naszego szlachetnego zawodu w Polsce. To winno być bodźcem do wzięcia udziału w P. W. K. Dlatego Koledzy, którzy może dla braku czasu nie mogą brać udziału w obecnej wystawie, mogliby się przyczynić moralnie — popierając tę akcję finansowo, przez co zmniejszy się opłata za dzierżawę dla wystawców.

Zebrani uchwalają też jednogłośnie na ten cel sumę 100 zł z kasy Cechowej.

Wyczerpujące objaśnienia co do rodzaju i wielkości eksponatów otrzymywali Koledzy na zapytania, zgłaszając się równocześnie jako wystawcy.

O godz. 22.50 solwuje przewodniczący zebranie hasłem „Cześć Rzemiosłu“.

Miecz. A. Kujawski, sekr.

Z życia rzemiosła

Ustalenie cen metrażu dla rzemiosła na Powszechnej Wystawie Krajowej.

Wśród różnych działów PWK. ważne miejsce zajmuje wystawa rzemiosła, które na PWK. musi być tak przedstawione, by nie tylko było reprezentacją wytworów rzeczowych, ale także tak, żeby z eksponatów rzemiosła bił duch tężyzny, żywotności i narodowo-kulturalnego znaczenia tej grupy społecznej. Dyrekcja PWK., jak również i wszystkie zjazdy przedstawicieli rzemiosła, doceniając wielkie znaczenie wystąpienia tej warstwy społecznej na Powszechnej Wystawie Krajowej, dokłada wiele starań, aby rzemiosło godnie zaprezentowało się na PWK. Dzisiaj chodzi tylko o to, aby szerokie rzesze rzemieślników ważność tej akcji zrozumiały, żeby widzieli w tem przedewszystkiem swój własny interes.

Ostatnio Dyrekcja PWK., biorąc pod uwagę ciężkie położenie rzemiosła ustaliła wyjątkowo niską cenę metrażu dla eksponatów rzemiosła, która wynosi w pawilonach 40 zł za 1 m., a w wolnym polu t. zw. podcieniu (dachy na słupach) 25 zł za 1 m.

Ustalenie cen metrażu dla rzemiosła, które już wprawdzie odbiło się bardzo korzystnie na ilości zgłoszeń, uważamy za jedną więcej pobudkę dla naszego rzemiosła, które winno w myśl apelu Zarządu Związku Chrześc. Cechów Malarskich i Lakierniczych, jak jeden mąż stanąć w szeregach wystawców i w najbliższym czasie ukończyć organizację swego działu, co ze względu na niewielką przestrzeń dzielącą nas od otwarcia Wystawy, byłoby bardzo pożądanem.

Zezwolenie na prowadzenie rzemiosła.

Rzemieślnicy dziemi przy odbywającej się obecnie rejestracji obowiązani są przedstawić świadectwo przemysłowe, stwierdzając, że w roku 1927 wykonywali rzemiosło. Ponieważ niektórzy rzemieślnicy są wolni od świadectw, przeto, gdy chodzi o stwierdzenie prawa do wykonywania rzemiosła, mieli oni otrzymywać od Urzędu Skarbowego zaświadczenie, że w roku 1927 byli wolni od podatku przemysłowego. Tymczasem jak się dowiadujemy. Ministerstwo Skarbu wydało okólnik do Izby Skarbowych, w którym poleciło podania rzemieślników w tej sprawie załatwiać odmownie.

Prawo głosowania do dwóch izb.

Wobec wątpliwości, czy rzemieślnik, wykupujący oprócz świadectwa przemysłowego, również i świadectwo handlowe i który z tego tytułu głosował już do Izby Przemysłowo-Handlowej, posiada również głos do Izby Rzemieślniczej, wyjaśniło Ministerstwo Przemysłu i Handlu co następuje:

„Jeżeli rzemieślnik, posiadający kartę rzemieślniczą, wykupił świadectwo przemysłowe na przedsiębiorstwo handlowe, ma czynne i bierne prawo wyborcze i do Izby Rzemieślniczej i do Izby Przemysłowo-Handlowej, o ile poza tem czyni zadość ogólnym warunkom § 174 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej o prawie przemysłowem“.

Wyjaśnienie powyższe jest bardzo ważne wobec zauważonych ostatnio w prasie zawodowej informacji twierdzących, iż rzemieślnik głosujący do Izby Przemysłowej traci temsamem głos do Izby Rzemieślniczej.

Kalendarzyk podatkowy

Czy grzywny i kary skarbowe podlegają amnestji?

Na powyższy, niezmiernie interesujący temat, znajdujemy w „Sw. Kup.” następujące uwagi:

Na te pytania, czy grzywny i kary skarbowe podlegają amnestji dekretowanej przez Sejm i Senat ustawą z dnia 22 czerwca 1928 (Dz. U. Nr. 70 poz. 641), toczy ożywiona dyskusja w pismach fachowych. Jedni autorzy są zdania, że wszelkie grzywny i kary skarbowe, podlegają amnestji. Inni autorzy, z którymi solidaryzują się władze skarbowe są odmiennego zapatrywania.

Po czyjej stronie racja?

Ustawa postanawia: Amnestja dotyczy przestępstw, należących do właściwości sądów karnych zarówno powszechnych jak wojskowych oraz do właściwości władz administracyjnych (art. 2 powołanej ustawy).

Sądy więc na zasadzie tego art. 2 są władne zastosować amnestję we wszystkich wypadkach z wyjątkiem tych, które są wyliczone w art. 9 powołanej ustawy. Z postępowania sądów żadnego wniosku interpretacyjnego dla postępowania władz administracyjnych w przedmiocie amnestji wysnuć nie można.

Ustawa postanawia w art. 2, że amnestja dotyczy także przestępstw należących do właściwości władz administracyjnych.

Zachodzi więc pytanie w jakim znaczeniu został przez ustawodawcę użyty termin „władze administracyjne”?

Terminu władze administracyjne używa się w dwojakim znaczeniu: raz w przeciwstawieniu będzie władzą administracyjną każda instytucja państwowa, która nie jest sądem, a więc w tem znaczeniu władze skarbowe są władzami administracyjnymi. W drugim znaczeniu pod władzą administracyjną rozumie się tylko tę władzę, która zajmuje się wewnętrznym zarządkiem państwa (Województwa, Starostwa i Ministerstwa, których resorty w drugiej instancji są zespolone w Województwach) w przeciwstawieniu do władz skarbowych, szkolnych, wojskowych, pocztowych, kolejowych. W drugim znaczeniu (ciasniejszym) pod władzami administracyjnymi nie można rozumieć władz skarbowych.

Ponieważ w samej ustawie niema określenia pojęcia „władz administracyjnych”, użytego w art. 2 ponieważ nie

zna się motywów ustawy amnestyjnej, przeto drogą interpretacji nie można ustalić, czy władze skarbowe są władzami administracyjnymi w znaczeniu art. 2 ustawy amnestyjnej i w tym względzie należy wyczekać interpretacji ze strony panów Ministrów Sprawiedliwości i Skarbu.

Jeżeli panowie Ministrowie Sprawiedliwości i Skarbu w drodze interpretacji wyjaśnią, że pod terminem art. 2 ustawy amnestyjnej „władze administracyjne” należy rozumieć także „władze skarbowe”, wówczas w stosowaniu ustawy amnestyjnej także do grzywien i kar skarbowych, orzeczonych przez władze skarbowe (władzę administracyjną stosunków fiskalnych) nie będzie żadnych przeszkód.

Rekursy od orzeczeń karnych przy patentach

Jak wiadomo, przeciw orzeczeniom karnym za naruszenie przepisów ustawy o świadectwach przemysłowych, można rekurować albo do Izby Skarbowej, albo też do Sądu. Praktyka wytworzyła powszechną opinię, iż korzystniejszą dla rekurenta jest odwołać się do Sądu, aniżeli do władz skarbowych. W sądzie bowiem ma płatnik możność osobistej obrony, przedkładania dowodów, dokładnego zapoznania się z aktami sprawy, słowem ma większą możność wyczerpującej obrony.

Odwołania, wnoszone do Izby Skarbowej, nie dawały tych korzyści rekurentowi gdyż posługiwać się mogli wyłącznie drogą pisemną, nie mając wpływu na tok sprawy.

Obecnie w sprawie tej ukazało się zasadnicze orzeczenie Najwyższego Trybunału Administracyjnego.

Najwyższy Trybunał Administracyjny stanął na stanowisku, że podobnie jak odwołania od podatku przemysłowego tak też odwołania od orzeczeń karnych za przekroczenie art. 98 ustawy o państwowym podatku przemysłowym, t. j. o niewykupieniu właściwego świadectwa przemysłowego: 1. rozpatrywać winna Komisja Odwoławcza i 2. rekurentowi przysługuje prawo domagania w myśl art. 90 ustawy zawiadomienia go o terminie wyznaczonym do rozpatrzenia odwołania celem złożenia ustnych wyjaśnień.

Niewątpliwie wielu podatników, opierając się na tem orzeczeniu, będzie z niego korzystało, co w znacznej mierze przyczyni się do ułatwienia obrony przed Komisją Odwoławczą, o ile dla rekursu nie obiorą drogi sądowej.

Porada prawna

Panu K. G. w R. — Zapytuje się Pan czy sekretarzem może zostać członek, który jeszcze nie jest mistrzem. Otóż kwestja przedstawia się następująco:

W myśl § 12 normalnego statutu cechowego — wszystkim pełnoletnim członkom cechu przysługuje prawo wybieralności do władz cechowych. Wobec powyższego sekretarzem cechu może być również nie-mistrz, o ile został do cechu przyjęty, gdyż przyjęcie do cechu jest równoznaczne z udzieleniem mu pełnych praw.

Panu St. W. w G. — Na zapytanie Pana, czy mimo przepisów polskiej ustawy przemysłowej wolno jest wykonywać osobom, które nie zdawały egzaminu mistrzowskiego, specjalne roboty, wyjaśniamy, że nowa ustawa przemysłowa wymaga tylko od nowopowstałych przedsiębiorstw dowodu udziolenia zawodowego. Do przedsiębiorstw, które istniały już przed wejściem w życie tej ustawy, to jest przed 15. XII. 1927, przepis ten niema zastosowania, wobec czego przedsiębiorstwa te mogą i nadal zemiosłowo uprawiać, o ile nie sprzeciwia się to ustawie budowlanej.

W myśl przepisów, obowiązujących przed wejściem w życie polskiej ustawy przemysłowej, każde przedsiębiorstwo musiało być zarejestrowane w urzędzie gminnym, jeżeli zaś powyższe nie zostało uskutecznione, trzeba to dodatkowo uczynić.

Panu S. N. w P. — W kwestji, czy w razie jednostronnego rozwiązania umowy o naukę, przerwanej ze względu na to, że przebywanie ucznia w dalszej nauce groziło jego zdrowiu, przysługuje prawnemu zastępcy tegoż zwrotu odszkodowania, ustalonego umową, informujemy, że w myśl punktu 1. art. 120 polskiej ustawy przemysłowej wolno jednostronnie rozwiązać umowę o naukę, jeżeli dalsze pozostawanie w niej ucznia

jest związane z uszczerbkiem dla jego zdrowia. Fakt ten jednakże należy udowodnić świadectwem lekarskim.

Co do zwrotu wpłaconego odszkodowania, to nadmieniamy, że jest to równowartość za za pobieraną naukę stosownie do zawartej umowy i nie podlega zwrotowi, gdyż wzamian za to uczeń pobierał naukę lub może ją nadal pobierać. Żądanie zwrotu wpłaconego odszkodowania jest zatem nieuzasadnione.

Ostateczne rozstrzygnięcie sprawy należy do Wydziału Uczniowskiemu przy właściwym cechu.

Poradnik zawodowy

12. **Panu J. K. w G.** — Na zapytanie Pana w sprawie pozłotnictwa, wyjaśniamy, że na zewnątrz daje się czyste złoto, o ile możności dukatowe podwójnej grubości, obojętnie czy luźne, czy w listkach lub naklejane. Na wewnątrz radzimy zastosować kompozycję złota t. zw. Schlagmetall, którą należy przeciągnąć rozczynem jasnego szelaku rozpuszczonego w okwicie 98-procentowej, gdyż inaczej złoto szybko oksyduje.

Cynk należy najprzód dobrze zmyć kwasem solnym rozcieńczonym wodą, następnie pomalować białą ołowianą, po wyschnięciu oszlifować i nałożyć mikstjon.

Pozłacanie na polysk oznacza t. zw. politurowanie złota. Prace takie nadają się tylko na wewnątrz ponieważ używa się do nich materiału podlegającego wilgoci. Do prac takich lepiej powołać pozłotnika.

Abysmy mogli WPanu udzielić bardziej szczegółowych i konkretnych wyjaśnień, musielibyśmy wprzód mieć dokładne dane o dotychczasowym sposobie postępowania oraz ujemnych skutkach.

Nadesłane

Pierwszą fabryką w Polsce, wyrabiającą desenie malarzkie, jest firma Se-Ko, Fabryka Szablonów, w Bielsku na Śląsku. Założona w roku 1922, rozwinęła się pod względem technicznym i artystycznym tak dalece, że dorównuje bez-

sprzecznie pod każdym względem pierwszorzędnym firmom zagranicznym, stanowiąc przez to najważniejszą placówkę tego nowego przemysłu rodzimego. Podkreślić należy, że zatrudnia wyłącznie pracowników krajowych.

Szablony tej firmy znane są szerokim kołom malarzy, jako pierwszorzędne i tanie, dlatego znajdują szeroki rynek zbytu w Polsce.

Ceny ogłoszeń:

	1/1	1/2	1/4	1/8	1/16	1/32	strony
Za tekstem	125.—	70.—	40.—	20.—	10.—	6.—	zł
W tekście	180.—	100.—	60.—	30.—			..
II i IV str. okładki	180.—	100.—	60.—	30.—			..
III str. okładki	165.—	90.—	50.—	25.—			..

Ogłoszenia opisowe i w numerach spec. 50 gr. za m/m. Dla zagranicy 100 proc. nadwyżki.

Farby olejne przyrządzone na
POKOŚCIE LNIANYM

„FACTOR”

różnią się od zwykłych
farb olejnych tem, że:

1. Zmniejszają zużycie materiałów malarskich,
2. Skracają czas wykonania roboty malarskiej,
3. Dają powłokę dładką i błyszczącą jak lakier,
4. Są odporne na deszcz jeszcze przed wyschnięciem,
5. Posiadają wybitne zdolności rdzochronne.

Zalety te idą w parze z wysoką odpornością, przewyższającą trwałość zwykłych farb olejnych

PRZETWÓRNIA OLEJÓW ROŚLINNYCH
SP. AKC. w RADOMIU

LISTWY DO TAPET

w wielkim wyborze złocone i kolorowe poleca

FABRYKA LISTEW „LISTWORAMA”

SP. Z O. ODP.

ul. DŁUGA 25.

WARSZAWA

ul. DŁUGA 25.

82

„RENOMA” Gustaw Kartmann

256 Poznań, Wielkie Garbary 1 l. ptr.

(składu niema)

poleca PP. Malarzom i Lakiernikom najtaniej do odbijania obrazki ozdoby oraz papier słojuwaty i marmu owy. Cennik bezpłatnie. — Cennik bezpłatnie.

Poszukujemy do naszej fabryki lakierów

MAJSTRA

beznanego z fabrykacją wszelkich lakierów dla przemysłu i handlu. Szczegółowe oferty prosimy Warszawa, skrzynka pocztowa nr. 602.

Do prac malarskich najdogodniejsze,

najwydajniejsze i najtańsze **KLEJE**

„ESKALEP”

w beczułkach i beczkach w formie kłajstru galaretkowatego, łatwo rozpuszczalny, łatwo do rozprowadzenia, nie zmienia barwy farb, a po zaschnięciu z pastą lub kredą, nie odpryskuje i nie bieli, nie łuszczy.

„ESKALEP”

suchy klej miążko mielony, gładko rozpuszczalny w 10—20 częściach wody, w kartonach po ca. 500 gr. Skrzynka oryginalna zawiera 60 kart.

Kłajster do tapet
w proszku

Bardzo wydajny, rozpuszczalny w zimnej wodzie w stosunku 1—6, najwygodniejszy w użyciu, tańszy od mąki. W kartonach ca. 500 gr. skrzynki oryginalne zaw. 60 kart.

Specjalna Wytwórnia Klei Przemysłowych

„ESKA” Sp. z o. odp. **Fabryka chemiczna**

BR. ŚNIEGOCKI

160

POZNAŃ, O. 1. Ratajczaka 2. — Tel. 35-32



Farby - Lakiery - Pokosty - Pendzle

Gdański Dom Farb

Heinert & Karnatz

Fabryka farb olejnych i lakierów

Gdańsk, Joannisgasse nar. 2 Damm nr.

Telefon 25985

131

Skład tapet, farb, pendzli, lakierów, szablon
oraz wszelkich przyborów malarskich wielki wybór

Leon Paczkowski

Inowrocław, ul. Kościelna 11.

(23)

Sprzedam

z powodu choroby Zakład Malarski, znajdujący się w większym mieście garnizonowym Pomorza. Zakład pracuje dla urzędów i osób prywatnych. Kupujący powinien znać język niemiecki w słowie i piśmie. Dobra okazja dla dwóch fachowców. Wykonuje się również godła szklane. Potrzebna wpłata 4.500 do 5.000 Zł. Sprzedający pozostałby ew. w przedsiębiorstwie jako cichy współnik. Oferty proszę kierować do ekspedycji „Gazety Malarskiej”, pod nr. 329

Dlaczego tylko JEGURIT?

Skargi i kłopoty w kołach malarskich na lepiałe się podłogi dotychczas nie ustały pomimo największej staranności w przygotowaniu spodu i używaniu najlepszych krajowych jak i zagranicznych lakierów podłogowych.

Kłopoty malarzy są także kłopoty każdej nowoczesnie kierowanej fabryki lakierów, gdyż powodzenie tak malarza jak i fabryki lakierów, zależne jest zawsze i jedynie od dobrego wyrobu.

Postawiliśmy sobie już od lat kilku jako pierwszy obowiązek, powyższy problem gruntownie zbadać i rozwiązać. Dwuletnie praktyczne doświadczenia w kołach malarskich z naszym „Jeguritem” dały nam olbrzymi sukces na tem polu i możemy dzisiaj polecić z całym zaufaniem, szerszemu ogółowi zapoznanie się z tym wyrobem.

Dlatego w każdym wypadku

używania pokostu lnianego, mianowicie chcąc osiągnąć bezwzględnie nielepiający się spód, dalej szybko schnącą i przytem elastyczną błonę, przy wszelkich pracach wykwinnych, wogóle tam, gdzie wszelkie inne sposoby zawiodły należy używać tylko

J E G U R I T

JEGURIT jest wyrobem przejrzystym, bez osadu, gotowym do użytku w konsystencji i kolorze równa się podwójnie gotowanemu pokostowi holenderskiemu.

JEGURIT schnie 6—8 godz na twardo, jak szkło, zatrzymując jednak swą elastyczność. Wszelkie dalsze powłoki na **JEGURIT** schną twardo i lśniącym połyskiem.

JEGURIT miesza się z pokostem lnianym w każdej ilości i zmienia lepiającą błonę pokostu na twardą powierzchnię. **JEGURIT** miesza się z wszelkimi farbami bez gęszczenia, schnie jednakowoż zależnie od ilości dodania farb, matowo, powodując przez to dla dalszych powłok jaknajlepszą powierzchnię.

JEGURIT jest bezwarunkowo odporny na 50^o/otowy alkohol, 80^o/otowy gorący ług sody, słabe kwasy i przewyższa daleko pokost, który stale wchłania wilgoć.

JEGURIT nie kruszy się zupełnie i pozostaje zawsze wysoko elastyczny i błyszczący **JEGURIT** używa się jak pokost nierozcieńczony, bez wszelkich dodatków terpentyny lub sykatywy.

JEGURIT mieszany z farbą daje odpowiednio szybko i twardo schnącą lecz matową powłokę. Przy powtórnym pociągnięciu, zależnie od ilości dodanej farby, twardnieje szybko powłoka, zatrzymując pół — połysk

We wszelkich wypadkach jest **JEGURIT** z farbą lub bez najlepszym środkiem do gruntowania podłóg.

Do sporządzenia farby dla gruntowania podłóg, okazał się niżej podany sposób jako specjalnie dobry:

1. ugię wolny od glinki	600 części
2. Jegurit	250 „
3. pokost lniany	75 „
4. terpentyna lub rozczyzn „Jega”	75 „

Wszelkie części należy dobrze ze sobą zamieszać.

Mamy poważną ilość stałych dużych odbiorców, którzy w użyciu tego artykułu widzą uzasadnione korzyści i bez **JEGURITU** wprost obyć się nie mogą.

Każdy, który używał **JEGURIT**, chwali nieograniczone możliwości użytku i wyraża się bardzo pochlebnie o znakomitej jego jakości.

Chcąc więc osiągnąć pierwszorzędną powłokę podłogową, natenczas nie powinno od dnia dzisiejszego brakować w warsztacie oryginalnej bańki

J E G U R I T U

Prosimy żądać w sklepach fachowych „**JEGURIT**” w opakowaniu oryginalnem a o ile nie do nabycia, wskażemy chętnie odnośne adresy.

Dalszemi informacjami oraz prospektami służymy chętnie na życzenie.



„JEGA”

Górnośląska Fabryka Lakierów i Farb Sp. z ogr. odpow.

Królewska Huta

Telefon nr. 18 i 202.

Telefon nr. 18 i 202.

WIELKOPOLSKA FABRYKA FARB ST. DYCZKOWSKI I S-ka

Poznań, Plac Wolności 17.

Adres tel. Polfarb., tel. 2806.

Zieleń waplną
Zieleń brylantową
Błękit wapienny
Czerń olejną
Czerń frankfurcką
Czerwień angl.
Ugry, umbry i inne.

Poleca:

Nasze farby przewyższają czystością kolorytu i wydajnością wyroby zagraniczne.

Zieleń chromową
Zieleń cynkową
Zółc chromową
Czerwień sygnałowe
Czerwień modne
Czerwień berlińskie
Cynober imitow. i inne

Fachowiec

znajdzie fachową obsługę
ceny korzystne
wielki wybór
artykułów malarskich

we firmie

Specjalny skład farb i lakierów

Fr. Gogulski

POZNAŃ, ulica Wodna nr. 6

TELEFON NR. 5693

117



FABRYKA RAM OWALNYCH

Ignacy SERGOT

Bydgoszcz, ul. Pomorska 8.

*Narożniki do listew złoconych dla
dekoracji i podziałów ścian
malowanych lub tapetowych
poleca własnego fabrykatu.*

12

Na żądanie wzory. Na żądanie wzory.



**Poleca
jako specjalność:**

klej i kłajster malarski, klej
introligatorski, klej neutralny
dla przemysłu papierowego,
klej dekstrynowy, kit żywi-
cowy do linoleum, klej ży-
wicowy do celulozy jakoteż
wszelkie kleje roślinne, ga-
tunkowo przewyższające wy-
roby firm zagranicznych.

Śląska Fabryka Chem. „TILSOR“

Katowice II, ul. Wyspiańskiego 3. — Telefon 944

Hurtownia artykułów techniczno-malarskich i stolarskich

JAN KAPCZYŃSKI

TORUŃ, UL. SZCZYTNA 13

Telefon 371 i 280 - Telegr.: „Hurtfarb“

Znane wszechstronnie jako najtańsze źródło

Żądać cenniki na rok bieżący!



Niema 2 zdań!
 każdy fachowiec powie Wam, że:
Farby - Lakiery - Pokosty - Pendzle
najtaniej i najlepiej
 kupuje się tylko w
CENTRALNEJ DROGERJI
J. CZEPCZYŃSKI
POZNAŃ TEL. 33-15 ST. RYNEK 8

107

Olejarnia Szamotuły

154

Tow. Akc.

Oddział I

Olejarnia Parowa

Oddział II

Młyn Parowy

Oddział III

Fabryka Pokostu

niedoścignionej jakości!

Pokost czysto Iniany

Centralny Dom Tapet

Koczorowski i Borowicz

Centrala: ul. Gwarna nr. 19 **Poznań** II-gi Skład St. Rynek 89 I. p.
 Telefon 34-45 Telefon 34-24

(Najstarsze przedsiębiorstwo tej branży w Poznaniu)

Tapety

wyroby krajowe i zagraniczne

Tecco, Salubra, Linkrusta

Listwy do tapet :: Dekoracje

Linoleum - Dywany**Chodniki - Ceraty**

Hurt!

Detal!

Najkorzystniejsze źródło zakupu
dla Panów Malarzy

Próby i kolekcje wysyłamy na żądanie!

70

Farby, Pokosty, Lakiery, Pendzle, Szablony

M. Sowiński

ul. Wodna 13

Poznań

Głogowska 98

Specjalny skład farb

Najtańsze źródło zakupu!

Proszę zażądać cennik

Proszę zażądać cennik

61



ORYGINALNY
KLEJ MALARSKI - KLAJSTER DO TAPET
„SICHEL”



CZĘSTO NAŚLADOWANE, NIGDY NIEDOŚCIGNIONE.

SKŁADY w POZNANIU, KATOWICACH, ŁODZI, WARSZAWIE,
 KRAKOWIE, LWOWIE, WILNIE i w GDANSKU.

DO NABYCIA w WSZYSTKICH WIĘKSZYCH HURTO-
 WNIACH FARB i ARTYKUŁÓW DROGERYJNYCH.

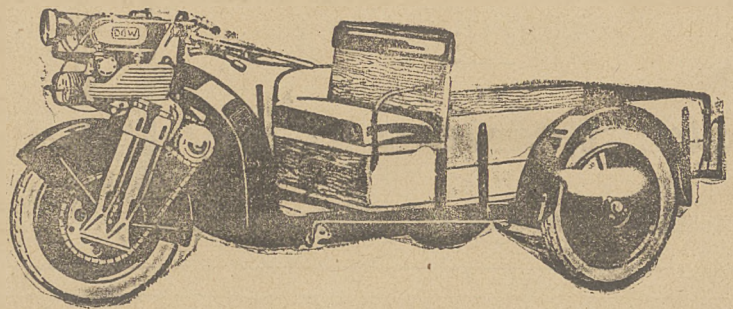
MIEJSCA SPRZEDAŻY WSKAŻA

WIELKOPOLSKIE ZAKŁADY
PRZETWORÓW KARTOFLANYCH Tow. Akc. WRONKI

Powiększyć obrót i zysk
możesz przez szybką i tanią dostawę

samochodem transportowym

DKW



Samochody otwarte i kryte.

Podwozie **tylko 3450.— zł**

Łatwa obsługa!

Gotowy samochód **tylko 3800.— zł**

Minimalne koszty utrzymania!

Niskie ceny!

Prospekty rozsyła i warunki podaje

Zastępstwo Generalne „Polmotor“, **Henryk Linke i Ska** Poznań, Zwierzyniecka 8

Telefon nr. 6977

Telefon nr. 6977

Przedstawiciele lokalni we wszystkich większych miastach Polski