

Przegląd Włókienniczy

ORGAN POLSKIEGO PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO.
MIESIĘCZNIK.

REDAKCJA I ADMINISTRACJA: ŁÓDŹ, EWANGELICKA 1.

POLISH TEXTILE REVIEW

AN ORGAN OF THE POLISH TEXTILE INDUSTRY.

1925
L. P. K.

Polska Dyrekcja Ubezpieczeń Wzajemnych

Oddział Łódzki.

Moniuszki № 8, Tel. 688.

Dział Dobrowolny.

Ubezpieczenia Ogniowe.

Dział fabryczny: budynki i ruchomości:
maszyny, surowce, towary i t. p.

Znaczone rezerwy finansowe. ⚡ Szybka regulacja szkód.
Niskie taryfy. ⚡ Reasekuracja krajowa i zagraniczna.



Istnieje od 1892 r.

KAROL KOISCHWITZ

SKŁAD FORTEPIANÓW i PIANIN

Łódź, ul. Moniuszki 2.

Telefon № 24-72.

Przedstawiciel światowych firm: **Büchstein, Blüthner, Feurich, Grotian-Steinweg, Ibach, Schimmel i t. p.**

Wynajmuje instrumenty na wieczory i miesięcznie.
Przyjmuje strojenie, reperacje i transportowanie instrumentów.

Zjednoczone Zakłady Przemysłowe K. Scheiblera i L. Grohmana

Spółka Akcyjna

Biuro główne
przy ul. Targowej Nr. 65.

w Łodzi

Skład sprzedaży
przy ul. Piotrkowskiej Nr. 211.

Posiadają:

przędzalnie o 270.000 wrzecionach przędzalniczych, tkalnie o 6.500 krosnach tkackich, wykończalnie, drukarnie, farbiarnie, bielnie, rytownie, warsztaty mechaniczne i t. d.

Zatrudnia 11.000 robotników.

Zakłady wyrabiają:

1. Przędzę bawełnianą, wątkową i osnowną, nitkowaną, pończoszniczą, gazowaną i t. d.
2. Tkaniny bawełniane wszelkiego rodzaju w stanie surowym i bielonym, towary farbowane, drukowane, zakardowe i t. d.
(Krośniaki, płótna, szyrtingi, madepolamy, nansuk, batysty, satyny, ręczniki, chusteczki do nosa, wsypy, podszewki, płótno niebieskie, barchany, kołdry, tkaniny na ubrania męskie, damskie etc.)

Pralnia Chemiczna W. Grochowina

Łódź, ul. Sienkiewicza 34.

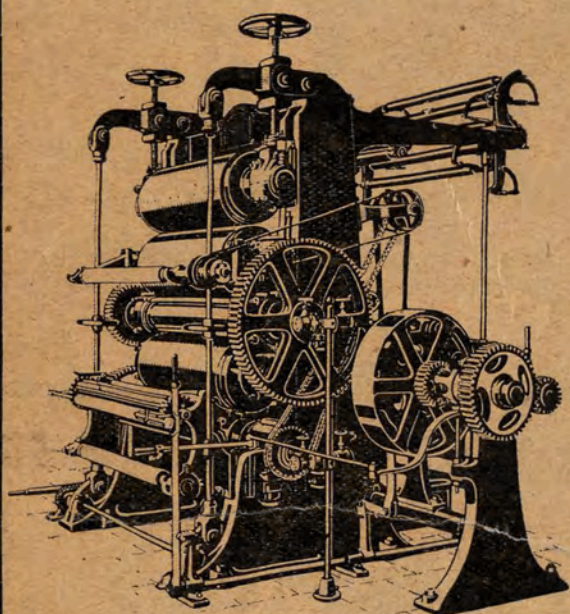
Zakład wykonywa wszelkiego rodzaju pranie garderoby damskiej i męskiej z materiału bawełnianego i wełnianego oraz pranie firanek.

.....
Przyjmuje firanki do napięcia.

Tow. Akc. **J. JOHN** w ŁODZI

wyrabia serjami:

Pędnie (Transmisje) i części transmisyjne
Sprzęgła cierne. Naprężacze pasów. Koła zębate



Wygładziarki (Kalandry)

dla przemysłu WŁÓKIENNICZEGO i PAPIERNICZEGO
jak: rolkowe, frykcyjne, matowe, czezyngowe, maglowe, gofryrkowe, finiszowe, wodne
Rozwijacze. Prasy nieckowe
(Muldenpressen.)

Walce do Kalandrów

Obkładanie starych walców nowym materiałem

Kotły Strebel'a do ogrzewań centralnych

Tokarki szybkoobrotowe do 300 mm. wysok. kłków

Wiertarki kolumnowe do otworów 32 i 40 mm.

Ruszt ekonomiczne

Odlewy żeliwne podług własnych i nadesłanych modeli

Przemysłowo - Handlowe
Zakłady Chemiczne

Ludwik Spiess i Syn Sp. Akc.

Oddział w Łodzi, ul. Piotrkowska Nr. 107
Telefon Nr. 107.

Hurtowy i detaliczny skład materiałów aptecznych, artykułów technicznych i kwasów. Poleca wyroby własne: HAZ ELITE — krem udelikatniający do twarzy i rąk. MESOLAMENT — maść skuteczna przy reumatyzmie, atretyzmie i t. d. PRURIGOL — maść od świeżby. DENTOSAN — niezrównaną pastę od zębów.

BANK

Handlowo-Przemysłowy w Łodzi Spółka Akcyjna

Adres telegraficzny: „LOVARBANK“

Instytucja Centralna w Łodzi,
ul. Piotrkowska 96. Tel. 259, 871, 872.

ODDZIAŁY:

- w Warszawie, ul. Królewska 23.
I-szy Oddz. Miejski,
Al. Jerozolimskie 23.
- w Sosnowcu, ul. 3-go Maja 17.
- w Lublinie, ul. Początkowska 22.
- we Lwowie, ul. Czarnieckiego 2.

Fabryka istnieje od r. 1865.

Tow. Akc. Wyrobów Wełnianych

F. Wilhelma Schweikerta

w ŁODZI.

Adres Zarządu i Biura Sprzedaży: ŁÓDŹ, ul. Piotrkowska Nr. 147.

Adres fabryki: ŁÓDŹ, ul. Wólczańska Nr. 215.

Adres telegraficzny: „SCHWEIKERTO“.

Specjalność: Towary wełniane na ubrania i palta męskie i damskie oraz chustki.

Moszczenicka Manufaktura

Teodor Ender

Fabryka Wyrobów Bawełnianych

Moszczenica

(ziemi Piotrkowskiej)

Skład Główny w Łodzi, Moniuszki 1.

Adres telegraficzny: „ENDER, ŁÓDŹ“

Sprzedaż towarów bławatnych

A. Besterman i J. Nower

ŁÓDŹ,

Piotrkowska Nr. 48. Telefon Nr. 30-49.

Biuro Instalacyjno-Techniczne

i Warsztat mechaniczny

S. Domański i S^{ka}

Łódź, Piotrkowska 17. Telefon 3-15.

Ogrzewanie centralne domów mieszkalnych i fabryk, kanalizacje, wodociągi i filtry biologiczne.
Firma egzystuje od roku 1911.

Przegląd Włókienniczy

ORGAN POLSKIEGO PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO.
MIESIĘCZNIK.

REDAKCJA I ADMINISTRACJA: ŁÓDŹ, EWANGELICKA 1.

POLISH TEXTILE REVIEW
AN ORGAN OF THE POLISH TEXTILE INDUSTRY.

CENY OGŁOSZEŃ: $\frac{1}{2}$ str. 250 zł., $\frac{1}{4}$ str. 130 zł., $\frac{1}{8}$ str. 70 zł., $\frac{1}{16}$ str. 40 zł. Zagraniczne o 50% drożej.

PRENUMERATA: Rocznie 12.— zł., półrocznie 6.— zł., kwartalnie 3.— zł. Zagranicą o 50% drożej.

Dział ekonomiczny.

Kryzys włókienniczy.

Łódź miała swój złoty wiek. Przed wojną, gdy wschodnia Europa i Azja stały otworem, towary łódzkie śmiało konkurowały z wyrobami obcymi, a dzięki organizacji handlowej docierały do najdalszych zakątków. Żmudna i wytrwała praca kilku pokoleń stworzyła ten wielki gmach produkcji włókienniczej.

Bywały chwile przełomowe — kryzysy, powodowane konjunkturą lokalną, bądź też światową, lecz tak katastrofalnego położenia, jakie widzimy obecnie, nie przeżywała nigdy ani Łódź, ani też wogóle polski przemysł włókienniczy.

Zaczątki kryzysu sięgają ostatniego kwartału 1923 roku, gdy projekty sanacyjne zaczęły przyjmować bardziej konkretne formy, co nakazywało zachowanie ostrożności w produkcji i kalkulacji handlowej. W tym też roku, w miesiącu październiku widzimy pierwszych bezrobotnych, o liczbie 500. Liczba ta szybko wzrasta i w listopadzie jest już 1,100 bezrobotnych, w styczniu zaś 1924 roku — 4,200. Jakkolwiek liczba bezrobotnych wzrastała, nie była jednak groźna. Stosunkowo niewielką ilość bezrobotnych przypisać należy temu, że przemysłowcy, zmniejszając produkcję redukowali w tym czasie ilość dni pracy do 3—4 w tygodniu, spodziewając się rychłego ustąpienia kryzysu. Lecz nadzieje te zawiodły — kryzys rozwijał się w dalszym ciągu i w związku z nim nastąpić musiała zmiana w produkcji. Następuje redukcja robotników, która we wrześniu 1924 roku rzuca w szeregi bezrobotnych 29,000 ludzi, co przy ogólnej liczbie około 100,000 robotników stanowi już 30%, cyfrę groźną, która przy uwzględnieniu rodzin robotniczych wskazuje, że prawie 25% ogółu mieszkańców Łodzi jest bez chleba.

Jak w chwili obecnej przedstawia się uruchomienie fabryk włókienniczych, niechaj wskaże poniższe zestawienie, dokonane przez Krajowy Związek Przemysłu Włókienniczego.

Stan zatrudnienia w fabrykach

należących do Krajowego Związku Przemysłu Włókienniczego
od dn. 15 do 20 stycznia 1925 r

Ilość dni pracy w tygodniu	Ilość fabryk	Ilość zatrudnionych robotników
6	11	949
5	21	1.624
4	64	3.218
3	132	7.340
2	38	2.116
Ogółem pracuje	266	15.238
Nieczynne	42	3.095 bezrobotnych

Z drugiej strony niezdrowe warunki produkcji i wymiany oraz przewyższające zdolność płatniczą ciężary podatkowe sprawiły, że kapitał obrotowy szybko topniał, a wobec braku kredytu przemysł znalazł się w położeniu bez wyjścia, tembardziej, że i prowincjonalna klientela nie mogła płacić za pobrane towary. Tę ciężką sytuację najlepiej zilustruje ilość protestowanych weksli. W ciągu pierwszych 10 miesięcy 1923 r. zaprotestowano w Łodzi 136,000 weksli, co czyni miesięcznie około 14,000 weksli, gdy w okresie wielkiego kryzysu w r. 1912 przez cały rok było 118,514 protestów, czyli około 10,000 weksli miesięcznie.

W takich warunkach przemysł włókienniczy nie może sprostać swemu zadaniu i znajduje się na pochyłej, prowadzącej do zupełnego upadku. Rynek wewnętrzny przeszkodzić temu nie zdoła. Przede wszystkim dlatego, że siła nabywcza ludności znacznie spadła, powtóre, że zalewany jest przez towary konkurencyjne, czeskie i włoskie, znacznie tańsze, gdyż produkowane w dogodniejszych warunkach.

Rynki zagraniczne również zdobywają całkowicie czesi i włosi, a jeżeli nawet przemysł włókienniczy eksportuje nieznaczne ilości, to czyni to ze znaczną stratą, jedynie dla utrzymania pewnego kontaktu

z temi krajami, które dotychczas zaopatrywał, jak Rumunja, Estonja i Łotwa. Lecz utrzymywanie rynków zagranicznych kosztem poważnych strat nie może być obliczone na daleką metę i ustać musi wobec braku kapitałów. O ile więc sytuacja nie poprawi się, przewidywać należy w najbliższym czasie zupełny zanik eksportu.

Nic więc dziwnego, że wiele fabryk, nawet najstarszych, zaczyna przewidywać konieczność zmiany terenu pracy, mianowicie przeniesienie swych fabryk do Rumunji.

R. Kieszczyński.

Na rynku włókienniczym.

Eksport Łodzi

obliczony na zasadzie danych Banku Dewizowego.

	rok 1923	rok 1924
Styczeń	—	Dol. 1.027.380
Luty	—	" 1.172.550
Marzec	—	" 1.250.780
Kwiecień	—	" 1.149.800
Maj	—	" 928.400
Czerwiec	—	" 503.850
Lipiec	—	" 1.078.620
Sierpień	Dol. 2.369.070	" 741.130
Wrzesień	" 2.785.760	" 1.087.460
Październik	" 1.320.690	" 979.300
Listopad	" 991.220	" 752.600
Grudzień	" 761.300	" 450.110

W RUMUNJI.

W lokalu Związku Przemysłu Włókienniczego wygłosił odczyt o Rumunji poseł nasz w Bukareszcie, p. Chiczowski. Streszczając nader ciekawe wiadomości podane przez prelegenta widzimy, że Rumunja, to kraj, w którym przemysł włókienniczy jest dopiero w zaczątku, jakkolwiek korzysta z ogólnego poparcia rządu i ochrony celnej. Rumunja musi więc importować wyroby włókiennicze i o zdobycie jej rynków ubiegają się energicznie Niemcy, czesi i włosi. Ci ostatni jednak, osiągnęli najwięcej i zalewają Rumunję tanimi wyrobami, dostarczanymi morzem do Galaczu. Konkurencja z włosami jest bardzo trudna ze względu na taniość towaru i dogodne warunki kredytowe.

Dla nas, zdaniem prelegenta, jest nader wskazane otwieranie własnych składów w Rumunji, ku czemu najodpowiedniejszym jest Siedmiogród. Tylko tym sposobem możnaby ułatwić przeprowadzanie transakcyj i przyspieszać otrzymywanie należności. Przy transakcjach jednak należy się liczyć z firmami — do przedwojennych można mieć zaufanie, z powojennymi zaleca się ostrożność.

Warunki produkcji włókienniczej w Rumunji są dość trudne. Przede wszystkim brak zupełnie wykwalifikowanych i dobrych robotników. Robotnicy rekrutują się z pośród chłopów i pracują jedynie w okresie zimowym. Na wiosnę i lato wracają na wieś. Fatalne są również warunki transportu. Kredyt tru-

dny i drogi, jak u nas. Koszty utrzymania odpowiadają przedwojennym.

Prelegent wskazał również, że Rumunja jest dla nas krajem tranzytowym do Turcji, Grecji i Azji.

Ze Związku Eksportowego.

Polski eksport włókienniczy w chwili obecnej nie posiada żadnych szans. Wyższe koszty robocizny z jednej strony, a drożyzna i brak kredytu z drugiej — doprowadziły do tego, że koszty własne w przemyśle włókienniczym przykroczyły parytet światowy.

Aby zapobiec całkowitemu wyparciui naszych wyrobów z tych rynków, które w swoim czasie zostały zdobyte przy sprzyjających okolicznościach, przemysł włókienniczy zmuszony jest w większości wypadków sprzedawać towary na eksport ze znaczną stratą. Jednakże na tej drodze napotyka trudności ze względu na dotkliwy brak gotówki, spowodowany wysokimi podatkami, szczególnie majątkowym i obrotowym. Bez poświęcenia znacznych sum na rozwinięcie eksportu, przemysł włókienniczy może całkowicie stracić zewnętrzne rynki zbytu.

W ostatnich czasach silną konkurencję naszemu przemysłowi na rynkach zagranicznych wytwarzają włosi. Dzięki taniej robociznie, niższej stopie procentowej, a przede wszystkim wydatnej pomocy swego rządu, mogą sprzedawać na eksport znacznie taniej, niż my.

Z przemysłu dzianego.

W przemyśle dzianym sytuacja nie odbiega daleko od ogólnego ciężkiego położenia, jednak jest cokolwiek przemysłniejsza. Sezon zimowy przepadł zupełnie.

Obecnie przemysł dziany przygotowuje się do wykonania zamówień wojskowych, które w najbliższych dniach będą rozdane — drogą konkurencji ofert. Intendentura zamawia znaczną ilość bielizny trykotowej — kalesonów i koszul.

Otrzymanie powyższych zamówień wpłynie na ożywienie przemysłu dzianego w pierwszym półroczu, który jest zazwyczaj okresem najmniej intensywnej produkcji.

Warto zaznaczyć, że przemysł dziany przewiduje znaczny rozwój swej produkcji w związku ze stosowaniem wyrobów dzianych na materiały ubraniowe. W zachodniej Europie materiały te, ze względu na swą taniość, znalazły powszechne zastosowanie. U nas ruch w tym kierunku dopiero się zaczyna.

Z przemysłu wełnianego.

Sezon zimowy przechodzi na rynku wełnianym pod znakiem zupełnego zastoju. Obroty prawie żadne, produkcja minimalna, za wyjątkiem fabryk, pracujących dla wojska. Niektóre fabryki wyprzedają swoje zapasy najwyższych gatunków po cenach znacznie niższych, pragnąc rozładować magazyny i zyskać gotowiznę. Obecnie zaś liczą się z popytem na gatunki średnie i niższe.

Ciężką sytuację przemysłu wełnianego spowodował spadek siły nabywczej ludności, brak eksportu, znaczne zapasy na składach hurtowników z przed 2—3 lat oraz lekka zima.

Obecnie przemysł wełniany pracuje na sezon wiosenny i letni, znacznie jednak redukuje swą produkcję.

Sprawy bankowe.

Z Rady Nadzorczej Banku Polskiego.

Dnia 8 stycznia pod przewodnictwem prezesa Banku Polskiego p. Stanisława Karpińskiego odbyło się zwyczajne miesięczne posiedzenie rady banku na którym wysłuchano szczegółowego sprawozdania dyrektora z przebiegu czynności za ostatni miesiąc oraz sprawozdań poszczególnych komisji rady a także zaznajomiono się z protokołami komisji rewizyjnej banku, która w grudniu r. ub. zbierała się 4-krotnie.

Następnie rozważano wyniki ostateczne działalności banku za 1-szy okres jego istnienia, t. j. od dn. 29 kwietnia 1924 r. do 31 grudnia 1924 r.

Tymczasowe rachunki zamknięć oraz bilans ostateczny zostały członkom rady podane. Polecono komisji bilansowej rady pod przewodnictwem pana Zygmunta Chrzanowskiego zbadać jak najdokładniej dostarczone dane, sprawdzić je z ksiązkami i dowodami banku oraz przedstawić swoje wnioski na nadzwyczajnym bilansowym posiedzeniu rady, które odbędzie się dnia 29 stycznia o godz. 10 rano.

Podług dotychczasowych danych dywidenda dla akcjonariuszy wyniesie 8 złotych od jednej 100-złotowej akcji, co w stosunku rocznym czyni 12%. Cyfra ta jednak może ulec zmianie, o ileby rada banku uznała za właściwe zrobić większe odpisy rezerwowe, niż proponuje dyrekcja.

Walne zebranie akcjonariuszy Banku Polskiego zwołane zostanie na godz. 10 r. dn. 14 lutego.

Zgodnie z wnioskiem dyrekcji mianowano p. Stanisława Szudka zastępcą naczelnika wydziału walutowego dyrekcji oraz p. Roberta Pawłowskiego z oddziału w Tarnowie zastępcą dyrektora oddziału w Rzeszowie.

Emisja dziesięciozłotowych banknotów.

Bank Polski podaje do wiadomości, że w dniu 12 stycznia 1925 roku zostały wypuszczone w obieg bilety 10-ciozłotowe II-ej emisji.

Rysunki i wymiary obrazu biletów II-ej emisji są takie same, jak biletów I-ej emisji, a różnica polega na tem, że:

1. bilety I-ej emisji wykonane zostały na papierze białym, lekko rypsowanym (wytlaczana drobna krateczka), bilety zaś II-ej emisji na papierze kremowym, gładkim;

2. litery serji i cyfry numeru są odmiennego kroju i mniejsze niż na biletach I-ej emisji;

3. tekst przedniej strony biletu II-ej emisji brzmi:

„Bank Polski Dziesięć złotych Warszawa 15 lipca 1924 r. Prezes Banku Karpiński, Naczelnny Dyrektor Dr. Mieczkowski, Skarbnik Orczykowski”.

Strony odwrotnej:

„Bilety Banku Polskiego są prawnym środkiem płatniczym. Podrabianie biletów, usiłowanie podrabiania, puszczanie w obieg podrobionych biletów podlega karom wymienionym w art. 50-ym statutu Banku”.

Bank Gospodarstwa Krajowego. Oddział w Łodzi.

Przez krótki, trzymiesięczny zaledwie okres pracy w Łodzi B. G. K. zdołał nawiązać silny kontakt ze sferami przemysłowymi i handlowymi, które nie tylko zwracają się doń po gotówkę, lecz również chętnie korzystają z innych usług bankowych, jak inkaso, przekazy, akredytywy i t. p.

Do chwili obecnej B. G. K. udzielił kredytów na sumę około 4 milj. zł., z czego 90% przypada na przemysł, a około 10% na handel i rolnictwo.

Z poszczególnych operacji bankowych podkreślić należy inkaso weksli, którego saldo stale wynosi nie niżej 700.000 zł. Do znacznego korzystania z usług B. G. K. przyczyniają się nader niskie opłaty inkasowe, nie przekraczając 3^o/₁₀₀, oraz szybka i sumienna obsługa klientów.

Zainicjowane przez p. Dyr. Milera wkładki oszczędnościowe dają nader pomyślne wyniki. Suma tych wkładek przekroczyła 30.000 zł. i złożyły się na nią wpłaty od 1 zł. (2 pozycja) do 1.500 (1 pozycja).

Najobficiej wpływają drobne oszczędności do 10 zł.

Obecnie p. Dyr. Miller wprowadza w czyn otwieranie rachunków czekowych bez zobowiązań terminowych z wpłatą chociażby na 12 godzin. Tym sposobem B. G. K. spodziewa się uzyskać znaczną gotowizną obrotową, co ułatwiłoby wszelkie operacje Banku.

Ilość stałych klientów B. G. K. stale wzrasta i obecnie dochodzi do 200. —

Zmiana siedziby Banków.

W pierwszych dniach lutego Bank Gospodarstwa Krajowego, Oddz. w Łodzi, przenosi się do nowego lokalu przy ulicy Piotrkowskiej róg ul. Moniuszki, zajmowanego dotychczas przez Bank Handlowo-Przemysłowy.

Ten ostatni zaś przenosi się do własnego lokalu przy ulicy Piotrkowskiej Nr. 96, zajmowanego dotychczas przez zlikwidowany oddział miejski Banku Handlowego w Warszawie, Oddz. w Łodzi.

Różne.

III Gdańskie Targi Międzynarodowe.

Prace przygotowawcze do III. Gdańskich Targów Międzynarodowych, które, jak wiadomo odbędą się 5—8 lutego 1925 r. są na ukończeniu. Będą to pierwsze Targi europejskie w nowym roku. Ponieważ większość wystawców zatrzymała zajmowane poprzednio miejsca do nowych Targów, można już dziś mówić o braku miejsc. Sądząc ze zgłoszeń dotychczasowych, udział Polski przedstawia się doskonale. W Targach październikowych brało udział 110 firm polskich.

Braki, jakie wyszły na jaw, będą obecnie usunięte. Dom wystawowy dla przemysłu włókienniczego i dom „Wisła“ dla maszyn drobnych i narzędzi gospodarczych, zostały przebudowane, umożliwiając prawidłową cyrkulację publiczności. Odnowiony starannie przez Gminę Polską „Dom Polski“, wypożyczony został, jak poprzednio, tak i tym razem Targom Gdań-

skim. Mieścić się w nim będą: galanterja, biżuterja i instrumenty muzyczne.

Zarząd Targów komunikuje nam, iż jest jeszcze w stanie wyznaczyć zgłaszającym się bardzo korzystne miejsca, o ile zgłoszenie nastąpi natychmiast. Ważnym dla zwiedzających i dla wystawców jest rozporządzenie Departamentu Kredytowego Ministerstwa Skarbu, zewalające na przewiezienie Zł. 1500,—, o ile jadący przez Tczew wykażą się legitymacją Targów. Są one do otrzymania w przedstawicielstwach Targów w Polsce za opłatą Zł. 5,—. Urząd mieszkaniowy, jak poprzednio, tak i tym razem mieścić się będzie na Dworcu w Gdańsku, wskazując gościom targowym odpowiednie kwatery.

Podkreślić należy, że eksponaty polskie korzystają z ulg taryfowych, a mianowicie transport powrotny wolny jest od opłat.

„Ameryka—Polska“.

Otrzymaliśmy zeszyt styczniowy miesięcznika „Ameryka—Polska“. Pismo to, wychodzące dotąd pod nazwą „Ameryka“, wnosi w nasze piśmiennictwo perjodyczne zgoła nowy typ, nową formę ujęcia tematów publicystycznych. To, co w Ameryce jest zjawiskiem powszednim: harmonijne połączenie pracy wyteżonej z urodą życia codziennego i myśli poważnej z humorem zdrowym, u nas jest jeszcze tragicznie rozszczerzone. Dla pełni życia i szczęścia konieczną jest synteza tych wszystkich czynników istnienia. Do takiej syntezy — do harmonji pracy i rozrywki, przyjemności i pożytku, literatury i ekonomiki, poezji i realnej twórczości gospodarczej — dąży ten nowy miesięcznik.

Dowodem właśnie tych dążeń jest cały szereg artykułów o treści głęboko poważnej, w których jednak zagadnienia ekonomiczne ujęte są w formę nader żywą, a często wprost fascynującą. I odwrotnie: nieprzymuszone opowiadanie człowieka o swych doświadczeniach młodzieńczych wśród otoczenia polskiej chałupy wiejskiej — prowadzi do najpoważ-

niejszych rozmyślań ekonomicznych i socjologicznych. Lub krótka i błaha nowelka amerykańska, utkana z życiem i śmiechem drwiącego przedziwu, pozostawia w umyśle czytelnika wiele zagadnień z dziedziny obyczajów i praw, rządzących narodami.

Wyszczególnienie chociażby kilku tytułów bogatej treści tego numeru może służyć jako jaskrawy dowód wypowiedzianych przez nas myśli: „Niemówny mówca“ — Calvin Coolidge; „Od sochy do katedry“; „Plan Daves'a — powtórne wtargnięcie Ameryki w sprawy europejskie“; „Laborologia“ — nowa nauka o pracy ludzkiej“; „Miljony amerykańskie dla rozbudowy miast polskich“; „Jak się robi pożyczki zagraniczne“ w Ameryce“ i wiele innych.

Obfitą tę treść zdobią bardzo liczne ilustracje, całość więc przedstawia się znakomicie.

Przybywa piśmiennictwu polskiemu nowy organ, który bezwątpienia wniesie w nasze życie wiele z tego ducha, wynoszącego Amerykę na czoło wszystkich państw świata.

Adres Redakcji: Warszawa, Nowy Świat 72/74.

Dział techniczny.

Drukarstwo.

Cel drukarstwa. Zapomocą farbowania otrzymujemy tylko jednostajne zabarwienie. Dla otrzymania na białym towarze kolorowych wzorów należy nałożyć nań i utrwalić ciało barwiące nie na całej powierzchni, a tylko w pewnych miejscach i w postaci danego wzoru. Możemy więc drukowanie rozpatrywać, jako miejscowe farbowanie na jeden lub kilka kolorów. Barwniki przy drukowaniu są takie same, jak przy farbowaniu. Przy farbowaniu traktuje się włókno przez dłuższy czas w kąpeli barwiącej przy współdziałaniu ciepła. Przy drukowaniu zaś farby nakłada się zapomocą przyrządów drukarskich na włókno w

ciągu bardzo krótkiego czasu. Dla połączenia barwnika nakłada się odpowiednie ciała (zaprawy lub podobne związki) na włókno przed lub po drukowaniu, lub też od razu dodaje się je do farby drukarskiej, którą zagęszcza się krochmalem, dekstryną, tragantem, gumą, klejem, kazeiną itd., aby farba podczas drukowania nie rozplynęła się. Po drukowaniu materiał suszy się w ogrzanej pomieszczeniu. Większość barwników należy utrwalić na włóknie przez przepuszczenie materiału (przędzy, tkaniny) przez parę wodną. Niektóre barwniki, jak np. czerń anilinowa, wywołuje się na włóknie dopiero przez utlenienie.

Szkic historyczny. Sztuka otrzymywania kolorowych wzorów na tkaninach znaną już była na 2000 lat przed Nar. Chr. Według słów Plinjusza, starożytni egipcjanie nakładali na tkaninę zapomocą pendzla zaprawy i później barwili w wywarze farby. Dla otrzymania białych kropek na niebieskiem tle w dawniejszych czasach związywali tkaninę w odpowiednich miejscach sznurkami i farbowali je w roztworze indyga, przyczem barwnik nie dostawał się na związane miejsca, i miejsca te pozostawały białymi. W Indiach miejsca tkaniny, nie podlegające zabarwieniu, pokrywali roztopionym woskiem, farbowali tkaninę indygiem, następnie zmywali wosk ciepłą alkaliczną wodą i otrzymywali w ten sposób biały wzór na kolorowem tle (modne obecnie batikowanie jawańskie).

Pierwszą drukarnię perkali założyli emigranci francuscy w Richmondzie na Tamizie w 1676 r. Drukowanie odbywało się ręcznie zapomocą płaskich wypukłych form. Sposób ręcznego drukowania szybko rozpowszechnił się w całej Europie i zachował się do dnia dzisiejszego, chociaż nie posiada on tego znaczenia, co dawniej. Powolność pracy ręcznego drukowania wywołała cały szereg udoskonaleń i urządzeń w tym kierunku, mających na celu przyspieszenie pracy i zastąpienie pracy ręcznej przez pracę mechaniczną. W 1800 r. Ebinger wynalazł maszynę, zwaną plombiną, która drukowała wałami drewnianymi, posiadającymi rysunki wypukłe. W 1833 roku Perrot skonstruował t. zw. perotyne, drukującą formami płaskimi o wypukłym rysunku.

W obecnych czasach, jak żeśmy już wzmiankowali, drukowanie płaskimi wypukłymi formami odgrywa tylko podrzędną rolę i utrzymało się tylko dla takich gatunków tkanin, których wyrób trudnym jest do osiągnięcia na obecnych maszynach drukarskich, pracujących formami cylindrycznymi o wgłębionym wzorze. Takie cylindryczne formy noszą nazwę walców drukarskich. Pierwsza maszyna pracująca o wgłębionym rysunku, zbudowana została w 1785 r. Maszyny takie są obecnie bardzo rozpowszechnione we wszystkich krajach Europy i Ameryki.

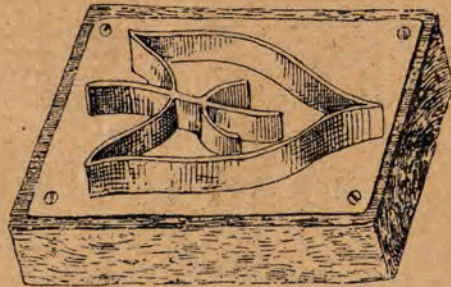
Każdy drukarski wzór składa się z powtarzającego się mniej lub więcej złożonego jednego rysunku, zwanego raportem. Raport nie zawiera części powtarzających się, a jeżeli i zawiera, to rozłożone one są różnie, jak to widać na rys. 1



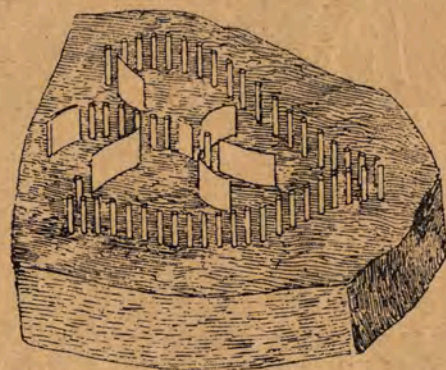
Rys. 1.

Przyrządy do drukowania. Najstarszym przyrządem do drukowania tkanin jest płyta drukarska, t. zw.

forma drukarska. Pierwotnie wyrzynano ją w drzewie. Obecnie otrzymuje się formy zapomocą wstawienia drucików i pasków z mosiądzu na deskę gruszkową lub klonową (rys. 2). Cztery sztyfty osadzone na rogach wskazują raport. Drukowanie zapomocą płyt wykonywa się również na maszynach, zw. perotynami. Drukowanie ręczne utrzymało się tylko dla wzorów o dużym raporcie (chustki wełniane, obrusy itp.).



Rys. 2-a.



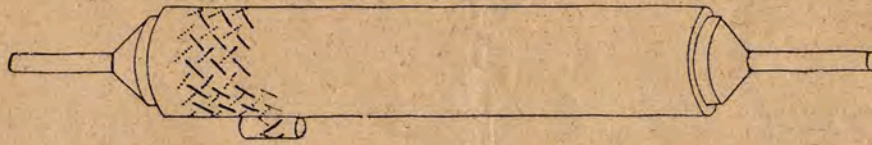
Rys. 2-b.

Z biegiem czasu na miejsce płyt drukarskich powstały walce drukarskie. Składają się one z mocnego cylindrycznego płaszcza z miedzi lub z mosiądzu, który osadza się na stalową oś. Wzór rytuje się na walcu, lub otrzymuje się na nim zapomocą fotochemicznego sposobu. W przeciwieństwie do opisanych powyżej płyt drukarskich, „form wypukłych“, rytowane walce drukarskie są „formami wgłębionymi“. Przy druku wypukłym farba drukarska siedzi na wystających miejscach, przy druku zaś wgłębionym — na wgłębionych miejscach. Rzadziej stosuje się również wypukłe walce drukarskie, wytoczone z twardego drzewa i jak przy płytach drukarskich wzór otrzymany jest przez wbicie drucików mosiężnych. Służą one przeważnie do drukowania tapet, których maszyny drukarskie bardzo podobne są do walców drukarskich dla perkali. Dalszemi przyrządami do miejscowego zabarwiania są szablony dla ręcznej lub mechanicznej pracy. Są one ogniwem pośrednim między drukowaniem i właściwym farbowaniem, gdyż farba zostaje nałożona na powierzchniach wolnych szablону (drukowanie natryskowe, niem. Spritzdruck).

Wyrób walców drukarskich. Najstarszym sposobem wyrobu wklęsłych wzorów na walcach drukarskich jest kłucie rylcem przy współudziale lupy. Ten sposób utrzymał się jeszcze przy takich wzorach, które nie powtarzają się na powierzchniach drukujących. Inne wzory żłobi się na płytach cynkowych i przenosi się je zapomocą pantografów na gładko polerowany walec miedziany, pokryty kwasoodpornym lakiem. Końce diamentowe pantografu wycinają wtedy wzór w powłoce lakowej walca miedzianego, który następ-

nie tak długo obraca się w rozcieńczonym kwasie azotowym, dopóki wzór nie osiągnie odpowiedniej głębokości.

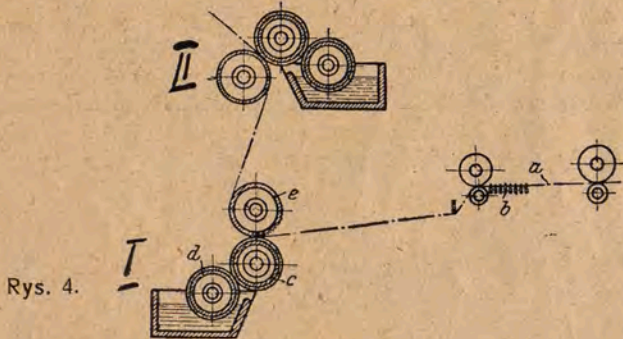
Walec drukarski zaopatrzony we wzór jest słabo stożkowo wydrążony i na specjalnych maszynach zostaje nabity na odpowiednią stalową oś (rys. 3).



Rys. 3.

Drukowanie luźnej taśmy (niedoprzędu).

Taśmy schodzące ze zgrzeblarki, których włókna ułożone są prawie równoległe, lecz nie posiadają skrę-



Rys. 4.

dalszej przeróbce barwne pasma zostają zmieszane i otrzymuje się przez to pstrą przędzę, którą od wynalazcy nazywamy Vigoureux. Przyrząd do drukowania jest bardzo prosty, (rys. 4 (I)). Taśma *a* przechodzi przez walec *c* zaopatrzony w grube obicie sukienne, zostaje nasycony farbą za pomocą walca *d*, obracającego się w korycie z farbą. Na obitym walcu obraca się drugi walec *e* karbowany w równoległe lub ukośne do osi paski, który przyciska taśmę do mokrego walca, przez co osiąga się paskowy wzór. Takie drukowanie może być następnie powtórzone i na drugiej stronie taśmy (rys. 4 (II)). Jeżeli przytem karby drugiego walca drukarskiego zostały przeciwnie skierowane do I walca drukarskiego, to otrzymuje się przytem skrzyżowany nadruk, który daje dobrą mieszankę pstrych i białych włókien.

Inż. B. Gabler.

(c. d. n.)

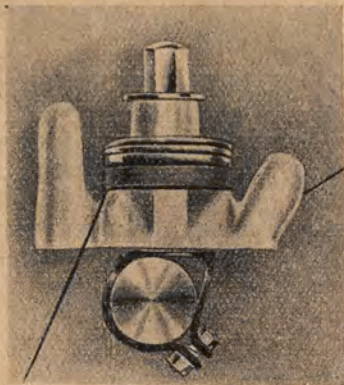
tów, można drukować tylko linjami lub pasami. Przy

Nieco o organizacji tkalni.

Najaktualniejszą sprawą doby obecnej są niedomagania przemysłu włókienniczego, które się wyrażają w zbyt drogiej i małej wytwórczości. Od dłuższego czasu cała prasa nasza i rozmaite organizacje z przemysłem tym związane drogą artykułów i referatów zastanawiają się nad temi niedomaganiem, przychodząc do wniosku, że przyczyną zła jest: 8-io godzinny dzień. Nad pierwszymi dwoma punktami przechodzę do porządku, zostały już dostatecznie one wyświetlone, dodam tylko, że w chwili odbudowy naszej Ojczyzny mowy być nie może o nieróbstwie pod jakąkolwiek postacią.

Ważniejszym jednak jest urządzenie techniczne fabryk. Zdaje mi się, że bodaj niewielu może skryzystalizować, na czym polega to nieodpowiednie urządzenie techniczne, i czy można tu sanację z łatwością przeprowadzić.

Jako tkacz z zawodu gałęzi bawełnianej, przede-



wszystkiem tę gałąź mam na uwadze. Tkacka fabryka, jak wiemy, składa się z oddziału przygotowawcze-

go i właściwej tkalni. Do pierwszego należą cewiarki osnowowe i wątkowe, snowarki i klejarki; tu należy mało jeszcze znana maszyna do przywiązywania osnowy, oraz przyrząd do związywania nici podczas cewienia. Właściwą tkalnię stanowią krosna tkackie.

Przygotowawczy oddział tkacki jest podwaliną dalszej pracy w tkalni, to też cała uwaga przedewszystkiem na ten oddział powinna być zwróconą. Zadaniem cewiarki osnowowej jest przewinięcie przędzy, przeznaczonej na osnowę z kopek na cewki tarczowe. Podczas tej czynności nitka winna być oczyszczoną od łupinek i przerwaną w miejscach zbyt słabych. Na cewce tarczowej przędza winna być nawinięta twardo, ma to podwójne znaczenie: na cewkę wchodzi więcej przędzy, a następnie przy odwijaniu się nitki podczas snucia ta ostatnia nie wrzyna się między inne.

Cewiarki starego typu zbudowane są mimośrodami, nadającymi cewce kształt cylindryczny. Kształt ten jest bardzo dobry przy snuciu, lecz o ile, co się często zdarza, nadbrzeżne zwoje nitki nie opadną po za tarcze. Dla zapobieżenia takiemu opadaniu służą mimośrodami, nadające cewce kształt baryłkowaty, łatwe przy tem są do zamiany. Przy cewiarkach nowych używa się w tym celu obrączki węzowej. Do naprężenia i czyszczenia nitki przy maszynie służą wałki, lub deski oklejane sukrem względnie pluszem. Ten sposób powszechnie uznanym jest za niewłaściwy, ponieważ nitka przechodzi silne tarcie, podczas którego nie tylko łupinki są usuwane, lecz i włókna, stanowiące nitkę, zostają od niej odchylone, wskutek czego ta ostatnia staje się słabszą. Od wielu lat w tym celu stosowany jest przyrząd kulkowy, który nie osłabia nitki, w dostatecznej zato mierze czyści ją i hamuje.

Prócz przyrządu kulkowego istnieje jeszcze nowszy sposób do naprężania i czyszczenia nici przy pomocy przyrządu „Perfect“ (patrz rys.). Przyrząd

składa się z nasady porcelanowej i krążków żelaznych, pomiędzy którymi przechodzi nitka. Nad kulkowym naprężaczem ma tę wyższość, że naprężenie nitki reguluje się ilością krążków, co łatwym jest do uskutecznienia. Te same naprężacze zastosowane są również przy snuciu osnów z cewek krzyżowo-stożkowych.

Przy cewieniu przędzy bardzo się zaleca przyrząd do wiązania w postaci nożyka haczykowatego (rybki) lub t. zw. „Barber Knoter”. Tu cewiaczki daleko szybciej załatwiają się z procedurą wiązania, wzmagają się ich wydajność, a następnie, co w dalszej pracy na krosnach olbrzymie ma znaczenie, końce na węzłach są krótkie.

Snowarki w ulepszeniu nie daleko się posunęły, przy nowych bowiem typach jest tylko dodany przyrząd do spuszczenia nawoju osnutego.

Klejenie osnowy ma na celu przesycenie i sklejenie ze sobą oddzielnych włókien, oraz pokrycie całej nitki cienką błonką kleju, która zabezpiecza nitkę przy tarceniu się jej w nicielnicach i płosze, jak również chroni od wykruszania się poszczególnych włókien. Dziś

spotykamy trzy typy klejarek: bębnową, rewolwerową i komorową. Wszystkie trzy typy winny być tak urządzone, ażeby klej automatycznie lub mechanicznie mógł dopływać do koryta, względnie miejsca zanurzenia osnowy w kleju. Jest to koniecznym do utrzymania jednakowej zawartości w płynie kleju. Do ogrzewania kleju w korytach nie należy wpuszczać żywej pary, która rozcieńcza klej. Bębny powinny być opancerzone, prócz tego dennice ich winny być pokryte masą izolacyjną; chroni to bowiem bębny od ochładzania się ich otaczającym powietrzem. Nowe maszyny posiadają bębny wprowadzane w obrót zapomocą kół zębatach. Maszyny te mają tę dodatnią stronę, że nie osłabiają nici, jak to ma miejsce przy bębnach obracanych przez osnowę. Prócz tego pożądanym jest zastosowanie do tych krochmalarek aparatów saturatorów do zaoszczędzania pary. Niżej podana tablica wykazuje różnice w rozchodowaniu pary i trwaniu klejenia identycznych partji osnowy. Dane te pochodzą z rosyjskiej fabryki „Tow. akc. F. Szczerbakowa S-wie” w Jeziorach:

Gatunek osnowy	Z saturatorem			Bez saturatora		
	na 1 pud przędzy mięk.	czas trwania klejenia	waga partji	na 1 pud przędzy mięk.	czas trwania klejenia	waga partji
Flanela 1084 mt.	81 f.	4 g. 13 m.	14 p. 37 f.	81 funt.	3 g. 3 m.	14 p. 38 f.
Demikoton 1540 mt.	83 f.	5 g. 47 m.	23 p. 7 f.	88 funt.	6 g. 15 m.	21 p. 20 f.
Kreas 1364 mt.	86 f.	5 g. 55 m.	20 p. 7 f.	88 funt.	6 g. 20 m.	19 p. 35 f.
Metkal 1420 mt.	84 f.	5 g. 42 m.	20 p. 12 f.	85 funt.	6 g. 25 m.	20 p. 25 f.

Klejarki rewolwerowe są niezbędne dla wytwórni małych, które przerabiają przędę z motków, są jednak niepraktyczne, gdyż cały proces przewijania i snucia odbywa się już po uklejeniu osnowy. Mając powyższe na uwadze, należy kleić osnowę przynajmniej z 15% obciążeniem, licząc, że najmniej 5% kleju podczas cewienia i snucia zostanie wykruszone.

Komorowe klejarki pod względem wydajności stoją niżej od bębnowych, natomiast wyżej pod względem jakości klejonych osnów. Nikt osnowy nie traci swego kształtu cylindrycznego, powtórne suszenie osnowy przy pomocy ogrzanego powietrza jest równomierniejsze, ponieważ unika się przesuszania osnowy, oraz przyklejania się do bębna poszczególnych nitki.

Krosna tkackie pod względem ulepszenia najdalej się posunęły. Dzisiaj posiadamy już automaty częściowe polegające na przyśrubowaniu magazynu z cewkami napełnionymi wątkiem i przyrządu do zamiany cewek pustych cewkami z wątkiem. Dalej posiadamy automaty całkowite, gdzie rola tkaczki redukuje się tylko do nawiązania zerwanej nitki i wprowadzenia jej do barda, puszczenia w ruch krosna i wyjęcia sztuki tkaniny.

Jeżeli mowa jest o jakichkolwiek inwestycjach, to uważam, że w tkalniach istniejących tylko pierwszy typ może być zastosowany bez narażenia się na większe wydatki. Całkowite zaś mogą być zastosowane w fabrykach nowopowstających.

Do ważnych bardzo urządzeń technicznych należy jeszcze zaliczyć aparaty do zwilgaczenia i odświeżania powietrza. Te bowiem od dłuższego już czasu cieszą się wielkim uznaniem nie tylko na Zachodzie,

lecz i w Rosji. Do czasów bolszewickich we wszystkich większych fabrykach zdążono je zaprowadzić z dobrymi rezultatami. Stałe odświeżanie powietrza zwilżonego bardzo dodatnio wpływa na stan fizyczny i psychiczny robotnika, czyniąc go zawsze rzeźkim i zdolnym do pracy. Jednocześnie zastosowanie określonego procentu wilgotności w powietrzu bardzo dodatnio wpływa na wytrzymałość przędzy. Zauważyłem, że najlepsze rezultaty osiąga się przy wilgotności od 73% do 76%. W tej samej fabryce Szczerbakowych do założenia aparatów wydajność nie przekraczała 68%, tymczasem przy nich ta ostatnia wzrosła do 76,4%. To samo zauważyłem w fabryce Diedowskiej M-ry, gdzie osnowy najlepiej szły przy wyżej podanej wilgotności, natomiast gorzej przy niższej i przy 82% różnica wahała się pomiędzy 25 i 32% w zrywaniu się nici.

Dowiedzionem jest również, że na potaniecie wytwórczości dodatni wpływ wywiera i elektryfikacja tkalni z popędem grupowym, unika się tu bowiem bezużytecznego rozchodowania energii podczas postoju poszczególnych krosien.

Teraz przejdę do organizacji pracy. Dobrze zorganizowaną będzie wówczas, gdy wydajność maszyn będzie maksymalną przy zużyciu minimum rąk i czasu. Opierając się na odczycie p. inż. Kinela wygłoszonym na zjeździe Kół Naukowej Organizacji Pracy w Warszawie i w Stow. Techników w Łodzi, widzimy, że dobre prosperowanie przedsiębiorstwa w dużej mierze zależy od administracji. W zupełności podzielam to zapatrywanie, co zresztą nieraz już dowiedzionem zostało. Tu tylko należy się zastanowić nad tem, czy ta organizacja, jaką stosują w Ameryce może i u nas

mieć zastosowanie. Zdaje mi się, że całe pokolenie należy wychować na modłę amerykańską, gdzie zasadą jest: czas to pieniądz, gdzie przy największym zacierzeniu partyjnym, zawsze się zgodzą, gdy chodzi o dobro kraju. Zdaje mi się, że i ci, którzy na wiosnę wyjadą na praktykę do Ameryki po powrocie nie wiele zrobią, bowiem nie do nich się będą stosowali, lecz oni napewno do miejscowych warunków. A te warunki bardzo są ciężkie dla kierowników. Z jednej

strony nieróbstwo i nieusprawiedliwione nieraz pretensje, z drugiej ta jakaś nieufność i nienależyte ocenianie przez przemysłowców swojej administracji. Jestem pewien, że dużo może zrobić dla przemysłu administracja z sił krajowych, o ile tylko ich dążenia do naprawy warunków stanowczo i nieodwołalnie przez przemysłowców będą poparte.

Jan Pasierbiński.

Państwowa Szkoła Włókiennicza w Łodzi.

Zarządzeniem Pana Kierownika Ministerstwa Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego z dnia 15 grudnia 1924 roku za N. 20752, w dniu 15-go stycznia 1925 roku został otwarty przy Państwowej Szkole Włókienniczej w Łodzi *Zakład dla badania surowców i produktów włókienniczych oraz materiałów przemysłowych*. Cel i organizacja Zakładu określa następujący statut jednocześnie nadany:

§ 1. Zakład dla badania surowców i produktów włókienniczych oraz materiałów przemysłowych, utworzony przy Państwowej Szkole Włókienniczej w Łodzi, jest Instytucją Państwową, podlegającą Ministerstwu Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego, korzysta z lokalu Szkoły i jej urządzeń oraz personelu.

Cel zakładu.

- a) badanie i wydawanie orzeczeń dla celów przemysłowych surowców i produktów włókienniczych, oraz — w miarę potrzeby i posiadanych środków, — badanie innych surowców, materiałów i produktów przemysłowych, jak np. barwników, smarów, tłuszczów, wód, paliwa i t. p.;
- b) wykonywanie badań naukowych, odnoszących się do wyżej wymienionej dziedziny surowców i produktów.

§ 3. Zakład wykonywa za odpowiednią opłatą prace i badania dla zakładów przemysłowych, instytucyj państwowych i komunalnych, szkół zawodowych i oddzielnych obywateli.

§ 4. Zakład jest jednocześnie pracownią doświadczalną dla uczniów Państwowej Szkoły Włókienniczej w Łodzi.

§ 5. Badania i oceniania wymienione w § 2 punkt a) wykonywane są jedynie na zapotrzebowanie pisemne.

§ 6. Badania surowców, produktów i materiałów wykonywane są podług przepisów, które będą uzgodnione z Komitetem Technicznym przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu (Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 2. 7. 1923 roku Monitor Polski Nr. 157 z dnia 14 lipca 1923 roku) i zatwierdzone przez Ministra Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego i Ministra Przemysłu i Handlu.

Władze i personel Zakładu.

§ 7. Zarząd Zakładu należy do Dyrektora Państwowej Szkoły Włókienniczej w Łodzi.

§ 8. Dla kierowania Zakładem i pracami w nim Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego mianuje Kierownika.

§ 9. Oprócz kierownika w skład personelu Zakładu mogą być powoływani w charakterze rzeczow-

znawców, asystentów, laborantów i służby, osoby z pośród personelu Państwowej Szkoły Włókienniczej w Łodzi.

Rada Opiekuńcza Zakładu.

§ 10. Rada Opiekuńcza ma zadanie utrzymywania ścisłego związku pomiędzy Zakładem a przemysłem oraz przyczyniania się do prawidłowego funkcjonowania Zakładu i jego rozwoju.

§ 11. Rada Opiekuńcza składa się:

- 1) z jednego przedstawiciela Przemysłu lub Techniki Włókienniczej, powoływanego przez Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego;
- 2) z jednego przedstawiciela Związku Przemysłu Włókienniczego Państwa Polskiego;
- 3) z jednego przedstawiciela Stowarzyszenia Techników w Łodzi.

Kadencja członków Rady trwa 3 lata.

§ 12. Dla wypełnienia celów wskazanych w § 10 Rada Opiekuńcza:

- 1) ma prawo wglądania w prace Zakładu oraz składania uwag Dyrektorowi Szkoły i Ministerstwu;
- 2) podejmuje starania dla uzyskania od związków przemysłowych przedsiębiorstw i oddzielnych obywateli dla Zakładu wszelkich pomocy, mogących postawić jego działalność na poziomie najwyższym, odpowiadającym nowoczesnemu stanowi techniki.

§ 13. W posiedzeniach Rady bierze udział Dyrektor Szkoły.

Fundusze, opłaty i wydatki Zakładu.

§ 14. Fundusze Zakładu składają się:

- a) z funduszu obrotowego, przekazywanego przez Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego;
- b) opłat pobieranych za wykonywanie badań i prac wskazanych w § 2;
- c) zasiłków i darowizn ze strony przemysłu i oddzielnych obywateli.

§ 15. Obracanie funduszami i rachunkowość prowadzone są na zasadzie ustalonych przez Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego dla „Funduszu Obrotowego Warsztatów Szkolnych“ według przepisów zatwierdzonych przez to Ministerstwo.

§ 16. Wysokość opłat za wykonywania badań oraz zużytkowanie tych opłat na zakup materiałów, potrzebnych do prowadzenia Zakładu i honorarja dla wykonawców, zatwierdza Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego.

TOWARZYSTWO AKCYJNE
WYROBÓW BAWELNIANYCH

LUDWIKA GEYERA

ŁÓDŹ

TELEFON № 3-08 ✂ UL. PIOTRKOWSKA № 293 ✂ TELEFON № 11-18

FABRYKA ISTNIEJE OD 1829 R. / 6.000 ROBOTNIKÓW.

WYROBY BAWELNIANE SUROWE i DRUKOWANE.
CHUSTKI i KÓLDRY BAWELNIANE.
PŁÓTNO INTROLIGATORSKIE.

Zachodnie Towarzystwo dla Handlu i Przemysłu Sp. Akc.

Zarząd w Warszawie: Marszałkowska 148.
Oddział w Gdańsku: Hundegasse 27/28.

ODDZIAŁ W ŁODZI: TRAUGUTTA 6. Tel. 3-71.
Adres telegraficzny: „WESTERN“.

Wydział surowców i chemikalji:

wełna, szmaty, kałafonja, lój techniczny, olej kokosowy, oleina, mydło, barwniki i chemikalje fabryki Brown & Forth Ltd. London.

Wydział żywnościowy:

herbata, kawa, kakao, mleko skondesowane, mąka amerykańska, ryż, szmalec amerykański, oliwa nicejska, sardynki, śliwki, i t. p. artykuły kolonialne

Wydział techniczny:

pasy transmisyjne ang. skórzane i Balata fabr. Barrow, Hepburn and Gale Ltd. London, bicze tkackie chromowe ang. fabr. Brooksbank Son Ltd. Skipton, obrabiarki do met. fabr. Danish Machine Company w Kopenhadze, met. białe (łożysk.) i spławy fabr. Eyere Smelting Co Ltd. Sheffield, Pakunki asbest.

Wydział samochodowy:

samochody fabr. „Delage“ w Paryżu i „Standard“ w Coventry, gumy samochodowe fabr. George Spencer Moulton Ltd.

Wydział wag:

wagi stołowe, dziesiętne, wozowe i wagonowe fabr. „WEBER, DÄHNE i S-ka“ w Warszawie

Wydział metalurgiczny:

druty i gwoździe.

Własne składy w Łodzi, w Warszawie i w Gdańsku.



**Polskie firmy eksportowe muszą
natychmiast zgłosić swój udział
w III. Gdańskich Targach Międzynarodowych, od 5-8
lutego**

jeżeli chcą otrzymać korzystne miejsce.

**GOŚCIOM z POLSKI za okazaniem legitymacji
Targów Gdańskich wolno przewieść Zł. 1500.**

Karty wstępu (legitymacje) są do nabycia w Oddziałach Targów:

- w Warszawie**, ul. Wspólna 33, Teofil Pietraszek.
- w Wilnie**, ul. Niemiecka 22, p. Karlin.
- w Łodzi**, ul. Piotrkowska 50, Biuro Ogłoszeń, Fuchs.
- w Lwowie**, ul. Jagiellońska 1. Targi Wschodnie.
- w Katowicach**, ul. Plebiscytowa 12, p. Mirski.
- w Cieszynie**, w Schlesischer Merkur, Robert Berger.
- w Białymstoku**, Rynek Kościuszki 20, p. Rapoport.
- w Bydgoszczy**, ul. Jagiellońska 70, biuro Express., ew. przez Zarząd Targów.
- w Gdańsku**, za nadesłaniem Zł. 5.—

JÓZEF WOLSKI

Łódź, Piotrkowska 3. Tel. 22-99.

Firma egzystuje od roku 1893.

Poleca wyborowe wina, koniaki, likiery oryginalne, wódki Baczewskiego, Mikołasza, Kantorowicza, oraz towary kolonialne i delikatesy. :::

WIELKI WYBÓR PIERNIKÓW

firmy Gustaw Weese oraz Wróblewskiego.

Kawior astrachański. — Jarzębniak Izdebnicki.

Ceny niżej konkurencyjne.

Wyroby Włókiennicze

ZAJDLER i REBZDA

ŁÓDŹ

ul. Piotrkowska № 62.

POLECAJĄ: Obrusy, kapy i nażuty wykonane gobelinowe, firany odpasowane: jaguardowe, tamborowane i mereżkowe (ręcz. robot.), firany z metra bieżącego w 5 gatunkach oraz ręczniki kąpielowe (frotté)

Od Administracji „Przeglądu Włókienniczego“.

Administracja „Przeglądu Włókienniczego“ prosi wszystkich P. T. Prenumeratorów o wpłacenie zaległej prenumeraty za 1924 w sumie **zł. trzy** na rachunek wydawnictwa w P. K. O. Nr. 61907. Również prosimy o wpłacenie prenumeraty na rok 1925 w sumie **zł. 12** za cały rok, **zł. 6** — za 6 mies. i **zł. 3** — za 3 mies. Przy niniejszym numerze załącza się blankiet nadawczy P. K. O.

Sp. Akc.
Wyrobow Bawełnianych
I. K. Poznańskiego
w Łodzi.

Rok założenia firmy 1873, rok przekształcenia na T-wo Akcyjne 1890.

Fabryka posiada:

Przędzalnię cienką (135.000 wrzecion), przedzalnię odpadkową (9.000 wrzecion), tkalnię mechaniczną (4.850 warsztatów), farbiarnię przędzy i towarów, bielnię, apreturę, drukarnię (12 maszyn drukarskich), warsztaty mechaniczne, gazownię i odlewnię metali.

Własna bocznica kolejowa przy stacji ŁÓDŹ-KALISKA.

Wyrabia:

Przędzę bawełnianą od № 6 do № 44, towary białe bieliżniane, kolorowe, zefiry, krośniaki surowe i bielone, rulety, płócienka, caji i t. p.

Fabryka zatrudnia obecnie 3.500 robotników.

Adres telegraficzny: Ikape-Łódź.

Towarzystwo Akcyjne

Société Fermière de la **Czenstochovienne**

Kapitał zakładowy 20 milionów franków.

Przędzalnia, Tkalnia i Farbiarnia bawełny
oraz
Wykończalnia, Przędzalnia i Tkalnia Juty
w Częstochowie.

Zarząd: 38 Rue des Longues-Haies Roubaix
(Francja).

Adres telegraficzny: **Fermier-Roubaix.**

Oddział w Łodzi:

ulica Piotrkowska № 152.

Adres telegraficzny: **Fermier — Łódź.**

TELEFONY:

Nr. 24-87—Dyrektora, Nr. 3-21—Biura, Nr. 31-25—Składów.

Rachunek bieżący w Banku Polskim, Oddział w Łodzi.
Konto czekowe w P. K. O. Nr. 62944