

Generacja i historia

Polskiego
Ciepła

TOW. AKC.

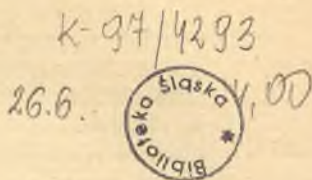
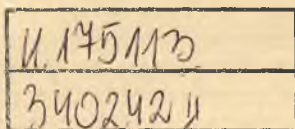
ST. MAJEWSKI

"POLONIA" * G. ST. MAJEWSKI 2B

CECHA FABRYCZNA







I

HISTORYCZNI PROTOPLAŚCI OŁÓWKA.

Od chwili, gdy człowiek uczuł potrzebę nadania swym myślom postaci trwałej, pozwalającej przypomnieć je w pamięci, zaczął szukać sposobu, w jaki mógłby to skutecznie. I tak: od wycinanego na pniu drzewa znaku, przypominającego gdzie złożona została zdobycz myśliwska czy też wojenna, stopniowo doszedł człowiek przez „stylus” wraz z płytką, początkowo łupkową, później zaś glinianą, do współczesnego nam ołówka i pióra.

Pierwszy „stylus” był zrobiony z kości, w późniejszych czasach z metalu, z jednej strony zaostrozony, zaś z drugiej rozplaszczony. Część zaostrozona służyła do wyciskania na łupku, względnie na płytce glinianej znaków, część rozszerzona odgrywała rolę dzisiejszej gumy do wycierania, a mianowicie służyła do zamazywania popełnionych błędów w pisaniu. Później stylus zastąpiono pręcikiem ołowianym.

Grafit, jako środek pisarski, poznano dopiero około połowy 17-go stulecia i wtedy wszedł on w użycie. Przyrząd do pisania zrobiony z grafitu nazywano nadal ołówkiem i stąd pochodzi utrzymująca się do dnia dzisiejszego nazwa, jakkolwiek dzisiejszy ołówek nic wspólnego niema z ołowiem.

Pierwszy ołówek grafitowy powstał w Anglii. Ze złóż grafitowych z kopalni grafitu w hrabstwie Cumberland, odkrytych w roku 1564, wycinano cienkie płytki, powierzchnię ich polerowano i przy pomocy piły krajano pręciki o przekroju kwadratowym. Pręciki te, bez dalszej ich obróbki, umieszczano w oprawce drzewnej. Jednak dość szybko spostrzeżono się, że taka gospodarka nosi, co do wydobywania grafitu, wszelkie cechy gospodarki rabunkowej, gdyż pozostawia wielką ilość odpadków, oraz że grafit gorszego gatunku przy tym sposobie produkcji nie daje się prawie wcale wykorzystać.

Zaczęto więc szukać sposobu, któryby dał możliwość użytkowania zarówno gorszych gatunków grafitu, jak również wszystkich odpadków. I tu myśl ludzka skierowała próby na drogę mielenia grafitu i następnie lepienia go środkami wiążącymi, ażeby móc nadać proszkowi grafitowemu ponownie kształt sztywnego pręcika.

Pierwsze próby poszły w kierunku wiązania mielonego i szlamowanego grafitu klejem, kalafonją, gumą, siarką itp., przez co otrzymywano stałą masę, którą znowu, jak poprzednio, krajano na płytki, polerowano, piłowano na pręciki i oprawiano w drzewo. Jednak wszystkie te środki wiążące nie dawały zadowalniającego rezultatu, aż dopiero w roku 1795 francuz Conté wpadł na zupełnie nową myśl, a mianowicie odrzucił środki lepiące, stosując glinę, jako domieszkę do grafitu i tak otrzymaną masę poddał procesowi ceramicznemu t. j. wypalaniu. Od ilości glinki zmieszanej z odpowiednią ilością grafitu okazała się zależną twardość ołówka.

Rzecz prosta, że wciąż idąca naprzód technika, wprowadziła cały szereg ulepszeń w produkcji ołówka, jednak zasada pozostała ta sama.

II

RYS DZIEJÓW CZYSTO-POLSKIEGO OŁÓWKA.

Fabryka Tow. Akc. St. Majewski w Pruszkowie pod Warszawą, sama w sobie i swoim historycznym rozwoju nosi tak charakterystyczne cechy doli, jaka często bywała i bywa udziałem czysto-polskiego przemysłu, że nie wahamy się w krótkości podać streszczenie jej dziejów.

Chociaż już rok 1889 ¹⁾ był datą założenia do dziś trwającej naszej fabryki, jednak dopiero w roku 1898 ²⁾ zdołano ją przekształcić na Towarzystwo Akcyjne, walczące na całym polsko-rosyjskim wówczas rynku z licznymi powstającymi konkurentami, których liczba wynosiła aż 15 ³⁾ rozrzuconych

¹⁾ Pierwszymi założycielami byli: inż. Stanisław Jan Majewski, inż. Józef Zaborski i dypl. handlowiec (nieżyjący obecnie) Stanisław Starzeński.

²⁾ Założycielami Towarzystwa Akcyjnego byli: inż. Stanisław Jan Majewski i (nieżyjący obecnie) Książę Michał Korybut-Woroniecki.

³⁾ 1) Schatzman — Warszawa, 2) Eljaszew — Grodno, 3) Lichtenbaum — Warszawa, 4) B-cia Heiman — Wilno, 5) Staedtler & Co — Warszawa, 6) Tarakanow — Wilno, 7) Ganszyn — Warszawa, 8) Staedtler & Co — Ryga, 9) „Fortuna” — Wilno, 10) „Veritas” — Warszawa, 11) Strauch — Ryga, 12) Karnatz — Moskwa, 13) Nikitin — Moskwa, 14) Braun — Ryga, Landsman — Wilno.

w 5 miastach, a mianowicie: w Warszawie, Moskwie, Rydze, Wilnie i Grodnie.

Żadna z nich nie była w polskich rękach, natomiast kilka było w niemieckich; wszystkie, pomimo to, przechodziły z rąk do rąk, likwidowały się lub upadały, nie mogąc wytrwać w trudnych niezmiennie ówczesnych warunkach przemysłowych. Stale istniała tylko jedna polska placówka w Pruszkowie, nieustannie powiększając swoją produkcję i ulepszając wyrób, w dążeniu do wyparcia najgroźniejszego konkurenta, jakim ciągle była, prócz krajowych, niemiecka konkurencja zagraniczna.

Aż nadszedł rok 1914 i wybuchła wojna, a z nią w październiku zjawily się w Pruszkowie pod Warszawą pułki z artylerią niemiecką, bijąc celnie przez cztery doby z armat, stojących o dwa kilometry — w Helenowie, a kierowanych przez rezerwowych oficerów-inżynierów z niemieckich fabryk ołówkowych. Strzały dobrze trafiały, bo przecież chodziło o jedyną, a tak niemiłą im polską fabrykę konkurencyjną.

Cztery doby bombardowania ciężkimi pociskami wystarczyły, by 14 pawilonów polskiej fabryki obrócić w perzynę, paląc jednocześnie główny jej korpus.

Fabryka była gruntownie zniszczoną, ale w ruinach pozostało jeszcze sporo maszyn niewiele lub też nic nieuszkodzonych. Dyrekcja fabryki zaraz po cofnięciu się Niemców nad Bzurę zaczęła tę okoliczność wykorzystywać, by choć w prymitywnych budowlach i małych rozmiarach wyrabiać rozrzucone surowce i półfabrykaty. Przed ustąpieniem jednak wojsk rosyjskich za Wisłę, czujny na wszystko ówczesny gen.-gub. Warszawski ks. Engałyczew, przypomniał sobie o krzątającej się w Pruszkowie fabryce, żądając telegraficznie przygotowania do ewakuacji wgląd Rosji resztek ocalałych maszyn, surowców i towaru, grożąc przytem, w razie niezgody, przysłaniem saperów do wysadzenia wszystkiego w powietrze (jak to uczyniono w Żyrardowie).

Nie było wyboru — i, typowo już prześladowana przez obu odwiecznych wrogów fabryka, załadowana w pociąg o 50 wagonach, znalazła się w lipcu w Borysowie (nad Berezyną), gdzie w jesieni 1915 r. próbowała resztkami sił i maszyn znów wyrabiać ołówki.

Ale i tam fatum wojny w październiku tegoż roku ją dościgło, by jeszcze raz poddać próbie wytrzymałości to, co, prócz ducha kierowników, było już tylko szczątkami.

Nastąpiła druga pośpieszna ewakuacja o tyle gorsza, że już wgląd Rosji nad Don. Właściwie nie miała ona jednak wyraźnego celu i tylko cudem, bo wskutek zapalenia się płomieniem osi u jednego z wagonów, była powstrzymana na stacji Sławiańsk. Tam wszystko raptownie wyładowano i wyrzucono

na podwórze jakiegoś nieczynnego, a stojącego tuż przy stacji młyna parowego, w którym po wielu, niemal nadludzkich wysiłkach, wywieziona fabryka została osadzoną. I jeszcze raz w tych warunkach musiało kierownictwo fabryki spróbować swych sił i nerwów, by ponownie się skusić do organizowania fabrycznego mrowiska, tak brutalnie już po raz trzeci rozko-panego i rozrzuconego.

Siła atoli ducha i woli jest nieraz większą niż się wydaje, czego dowodem było uruchomienie po raz trzeci polskiej fabryki ołówków podczas wojny, ale już nad Donem, gdzie zmuszoną była przeszło dwa lata funkcjonować w murach starego opuszczonego młyna.

Wojna przez ten czas szalała, i ołówków Rosja potrzebowała, pozwalając rozbitkom żywić nadzieję zarobienia takiego kapitału, przy jakiego pomocy mogliby, po powrocie do Polski, zrujnowaną swą placówkę znów powołać do życia.

Ale i te nadzieje były płonne, bo przyszedł rok 1917 i 1918, a z nimi zapanował bolszewizm, *zagrabiając* czynną znów na terenie rosyjskim fabrykę, *konfiskując* przytem wszystkie jej kapitały, jakie zdołała nagromadzić i złożyć w bankach. Jedyne sami kierownicy zdołali ująć cało, ale z próżnemi rękami — fabryka zaś i zebrane na odbudowę kapitały pozostały i *pozostają dotąd* w bolszewickim kraju.

Tak to w Donieckim Zagłębiu miała się dokonać ostateczna zagłada polskiej fabryki ołówków, rozpoczęta w Polsce przez jednego odwiecznego wroga, a dokończona w Rosji przez drugiego.

Atoli i tym razem wytrzymałość zwyciężyła niepokonane niemal trudności, bo chociaż rozbitkowie powrócili do kraju bez żadnych środków — jeli się natychmiast pracy przy pomocy pożyczek P. K. O. i Ministerjum Przemysłu i Handlu. Pożyczki te aczkolwiek bardzo skromne, dały na razie możność odbudowania fabryki z gruzów w bardzo małym rozmiarze, pozwalającym jednak zacząć już pracować z zarobkiem; równocześnie zaś zrzeczenie się części swych kapitałów przez akcjonariuszów celem wprowadzenia na to miejsce świeżych oraz zgodzenie się na niepodnoszenie dywidendy przez szereg lat dokonały reszty, dając możność odtworzenia na nowo tak brutalnie i przemocą zniszczonej czysto-polskiej placówki przemysłowej ¹⁾.

¹⁾ Obecny Zarząd Tow. Akc. Fabr. Ołówków „St. Majewski” stanowią: inż. St. Jan Majewski (prezes), inż. J. Zaborski (vice-prezes), W. Jelski, inż. Leszek Majewski, K. Kozłowski, hr. J. Taczanowski i A. Fijałski.

Dyrekcję zaś stanowią: inż. St. J. Majewski (dyr. zarządzający), inż. Leszek Majewski (dyr. techniczny) oraz dyplomowani handlowcy — A. Fijałski (księgowość) i M. Kosicki (sprzedaż).

I dzisiaj ołówki „Majewskiego” znów są w swojej siedzibie, w swoich kilkunastu budynkach fabrycznych, tylko większych i piękniejszych niż przed wojną, a działwa wielu szkół naszych, wielokrotnie ma możność nie tylko pisania polskim ołówkiem, ale i zwiedzania fabryki w Pruszkowie, przebiegając między budynkami, rozrzuconymi wśród zieleni na terytorjum fabrycznem.

Tak oto skończyły się męki przedwojenne i wojenne tej gałęzi naszego przemysłu, tak zatriumfowała silna wola i praca, pokonywując złączone wysiłki obu naszych odwiecznych wrogów.

Historja polskiego ołówka byłaby jednak niezupełną, gdybyśmy nie przypomnieli na tem miejscu ciekawej przedwojennej walki, trwającej szereg lat w b. Galicji—walki, prowadzonej z kupcami materiałów piśmiennych przez szkolną młodzież o czysto-polski ołówek.

Wszyscy wiedzą jak Austrija hamowała rozwój przemysłu w Galicji, mającej pozostawać tylko rynkiem zbytu dla towarów niemieckich, chociaż dążenia polskiego społeczeństwa szły w kierunku przeciwnym. Te to dążenia spowodowały Krajowy Związek Przemysłowy¹⁾ do zwrócenia się do naszej polskiej, ale dla Austrii zagranicznej fabryki o sprzedawanie im naszych wyrobów. Zadanie było trudne, bo trzeba było stanąć do konkurencji ze starymi zasobnymi austriacko-niemieckimi fabrykami, będąc obciążeni ciężkiem cłem. Fabryka nasza postanowiła zrzec się wszelkiego zysku, płacić cło, a dać żądany polski towar w ręce pragnące go otrzymać.

Skutek był nadspodziewany, bynajmniej jednak nie dla fabryki, która absolutnie nic nie mogła zarobić, ale dla potrzeby ćwiczenia osób obojętnych w popieraniu polskiego wyrobu. Młodzież szkolna poprostu szalała, żądając polskiego ołówka u kupców, a gdy jej wciskano niemiecki — kupowała go, łamała i połamany rzucała pod nogi obojętnego na polskość sprzedawcy. I tak trwało do wojny, a bezinteresowność fabryki nieoczekiwanie została nagrodzoną ale dopiero w niepodległej Polsce, gdy ołówek „Majewskiego” wkroczył jako towar dawno znany do obecnej Małopolski.

Tysiące dawnych uczniów, aktorów wyżej opisanych scen, obecnie dojrzałych obywateli, doskonale pamięta ciekawy ten okres czasu, gdy zrozumienie przez nich zasady zależności politycznej od gospodarczej samodzielności było pouczającym nawet dla starszego pokolenia. Okres taki warto zresztą i obecnie przypomnieć zagranicznym kapitalistom przywdzie-

¹⁾ Instytucję pozostającą pod protektoratem Wydziału Krajowego we Lwowie.

wającym maskę „krajowości”, bo on może się powtórzyć, jeżeli będą nie tylko podkopywać byt polskiego przemysłu, ale nawet maskować się i omijać płacenie polskiemu skarbowi podatków.

III

OMIJANIE PŁACENIA POLSCE PODATKÓW

PRZEZ OBCYCH KAPITALISTÓW ZAKŁADAJĄCYCH NOWE FABRYKI.

Niemiecki nasz wróg odwieczny, pomimo dokonania wyżej opisanych na polskiej fabryce gwałtów, nie zaniechał dalszej walki, zmieniając tylko oręż: armaty i bomby — na pokojową niby konkurencję, ale opartą na istotnych przywilejach, a później na zajęciu stanowiska podstępnie uprzywilejowanego w opodatkowaniu dochodów.

W pierwszych latach po wojnie liczone z tamtej strony na nieprawdopodobieństwo, po tak strasznym zniszczeniu, odbudowania polskiej fabryki i jej obrotowych kapitałów. Wykorzystywano zatem nieogłędnie niskie polskie cło, by przynajmniej wysokie, droższe gatunki ołówków wprowadzać do Polski, czemu wielce sprzyjał fakt posiadania oddawna całkowicie zamortyzowanych maszyn i urządzeń. Gdy atoli, pomimo wszystko, coraz silniej niemieckie wyroby były wypierane przez ciągle doskonalące się krajowe ołówki, postanowiono wkroczyć do Polski w charakterze producentów o zamaskowanej krajowości, zakładając konkurencyjną fabrykę wewnątrz samego kraju pod zwodniczem, ale dość po wojnie popularnem hasłem, „wrowadzenia do przemysłu zagranicznego kapitału”.

Powiedzieliśmy „pod zwodniczem hasłem”, co wymaga nawet na tem miejscu wyjaśnienia dotyczącego nie tylko fabrykacji ołówków, ale i wielu innych wyrobów, albowiem mało kto zdaje sobie sprawę z metod, jakimi zagraniczny kapitał (szczególnie niemiecki) się posługuje, by zwalczać prawdziwie polską konkurencję, krzywdząc przytem jednocześnie polski skarb przez pozornie zupełnie niby prawne omijanie płacenia podatków dochodowych.

Szerokie rzesze podatników z pewnością nie wiedzą, że podatek dochodowy opłacany przez choćby trochę wybitniejszą fabrykę wynosi obecnie $27\frac{1}{2}\%$ od czystego zysku, podczas gdy jednocześnie procent pobierany przez jakiegokolwiek wierzyciela od swego pożyczonego kapitału opłaca tylko 10%, przyczem dotyczy to *tylko* obywateli polskich. O ile zaś pożyczający jest obcokrajowcem i dowiedzie, że od *wywiezionych* w ten sposób z Polski procentów płaci takż podatek w swoim państwie, które ma pod tym względem z Polską umowę — u nas może nic nie płacić.

W takim stanie rzeczy jakiś zagraniczny kapitalista lub fabrykant, chcąc ominąć lub przynajmniej zmniejszyć do minimum podatki opłacane w Polsce, postępuje w sposób następujący:

1) Tworzy Spółkę Akcyjną z możliwie małym zakładowym kapitałem, ażeby móc wykazać małą sumę zysku, co pociąga za sobą nie tylko niższy podatek, ale i niższą jego stawkę (wobec progresywności tego podatku).

2) Wprowadza równocześnie *główną* część kapitału w formie wierzytelności, od której Spółka płaci procenty, przez co zmniejsza wykazane zyski.

3) Wprowadza (o ile ma fabrykę zagranicą) część lub całość swoich starych maszyn, zazwyczaj już całkowicie zamortyzowanych, które podlegać będą w Polsce ponownej amortyzacji, zmniejszając przez to jeszcze raz podatek dochodowy.

4) O ile tylko się da sprowadza z zagranicy półfabrykaty, by obniżyć cło.

5) Poszukuje jakiegoś obywatela polskiego, najczęściej jednak nie polaka, na kierownicze stanowisko, by móc nazywać nową fabrykę „Krajową” a nawet „Polską” — wreszcie

6) Wprowadza paru znanych, mało materialnie zaangażowanych ale niezdarzących sobie sprawy z tego co czynią, polaków do zarządu dla nadania swej firmie zewnętrznych cech „polskości”.

Że nasze twierdzenie jest zgodne z prawdą wybierzemy tylko cztery charakterystyczne przykłady wyciągnięte z cyfr bilansów ogłaszanych w Monitorze Polskim z lat ostatnich¹⁾.

Pierwszy przykład — zakład mniejszych rozmiarów: kapitał akcyjny tylko 100.000 zł., suma pożyczona 5.000.000 zł., czysty zysk 92.817 zł. Podatek dochodowy wypadłby około 14.000 zł. Gdyby jednak kapitał pożyczony wchodził do zakładowego i dawał tylko 5% zysku, toby zysk powiększył się do sumy około 342.000 zł. zmuszając do opłacenia 27½% podatku równającego się około 94.000 zł. W obecnym stanie rzeczy Skarb Państwa poniósł straty 79.000 zł.

Drugi przykład — zakład większy: kapitał 5.400.000 zł., pożyczony 34.500.000 zł. W bilansie wykazane były procenty 2.850.000 zł. Gdyby one należały do zysku powiększyłyby go do 3.770.000 zł. a podatek do 1.040.000 zł. Strata Skarbu wyniesie około 790.000 zł.

Trzeci przykład: kapitał 10.000.000 zł., pożyczono zaś 33.800.000 zł. Bilans wykazał stratę 284.000 zł., ale opłacono procenty na sumę 2.837.000 zł. Podatku dochodowego, oczywiście, wcale się nie należało, **gdyby jednak procenty figu-**

¹⁾ №№: 190 (22.VIII.27), 103 (5.V.30), 103 (5.V.31) i 105 (7.V.30).

rowały w zyskach toby podatek wyniósł około 700.000 zł. Strata zatem Skarbu — 700.000 zł.

Czwarty przykład, bardzo *charakterystyczny*. Kapitał tylko 300.000 zł., pożyczka za to 49.000.000 zł. Procenty od pożyczki osobno niewykazane, bo utopione w „wydatkach”. Zysk 656.000 zł. Prawdopodobnie opłacony podatek około 72.000 zł.; gdyby choćby 5% od owej 49-miljonowej pożyczki powiększało zysk, toby on wynosił około 1.890.000 zł., coby podlegało opłacie około 520.000 zł. Strata Skarbu wynosi zatem około 448.000 zł.

Żeby nie nużyć czytelników przytoczyliśmy tylko 4 przykłady, czytający jednak stale w Monitorze Polskim ogłoszenia tego rodzaju „dobrodziejów” zagranicznych — znajdą ich wiele.

W powyższem oświeceniu sprawy nasuwają się tylko takie logiczne wnioski:

1) Polscy obywatele nie mogą być stawiani w gorszem podatkowem położeniu niż zagraniczni.

2) Jeżeli prawo o podatku dochodowym nie przewidywało tego, co się dzieje, to trzeba je jaknajśpieszniej znowelizować.

3) Jeżeli cudzoziemska fabryka instaluje się w Polsce dla konkurowania z istniejącą czysto-polską, to *tolerowanie* podobnego rodzaju omijania prawa jest *jawnem zabijaniem krajowego przemysłu* zmuszonego dzielić się ze skarbem więcej niż czwartą częścią swego zysku.

IV

„DOBRODZIEJSTWO” KAPITAŁÓW ZAGRANICZNYCH

W KONKURENCJI Z MIEJSCOWYM PRZEMYSŁEM ZASPAKAJAJĄCYM
CAŁKOWICIE RYNEK KRAJOWY.

Tak bardzo Polska choruje obecnie na brak kapitałów, że staje się niemal popularnem hasło sprawdzania ich w jakikolwiek sposób, a to jest już często *szkodliwem* i *niebezpiecznem*, stając w sprzeczności z interesem gospodarczym kraju.

Niebezpieczeństwo, jako sprawa więcej niepokojąca, znalazło już w prasie wielu pisarzy wykazujących je czy to w opanowaniu kraju przez elektryfikację, czy opanowanie niezbędnych podczas wojny środków produkcji, czy coś podobnego, — *szkodliwość* jednak, jako sprawa drobniejsza wymyka się dotąd z przed oczu polskich obywateli, a nawet i Rządu, bo jest mniej widoczną, mniej rażącą, pomimo to jednak spowodowała w kraju *większe* spustoszenie, bo niby kret podgryza korzonki roślin w kraju rosnących, a nawet kwitnących.

Wspaniały przegląd naszego przemysłu jakim się Polska mogła poszczycić na wystawie swej w 1929 r. w Poznaniu, pozwolił wielu niegłęboko patrzącym obywatelom na szerzenie hasła sprowadzania kapitałów zagranicznych dla dalszego jego rozmnożenia i rozwoju, widząc w tem jedyny niemal sposób zbogacenia naszego kraju.

I gdyby ten pogląd był głoszony nie sumarycznie, ale więcej dociekliwie, toby był słuszny, ale niestety powinien on być oparty właśnie na docieklivosti, to znaczy na świadomości, że tylko takie kapitały sprowadzane przez zagranicznych ludzi do kraju są pożyteczne, jakie mają powoływać do życia *nowe* gałęzie przemysłu dotąd w kraju *nieistniejącego*, stwarzając tym sposobem *nowe bogactwo* narodowe, chroniące nas w *nowej ekonomicznej dziedzinie* od wywozu pieniędzy z kraju. Takie tylko zatem placówki przemysłowe poprawiają nasz bilans handlowy, stanowiący przecież jedną z najważniejszych podwalin trwałości nawet naszej waluty.

Niestety, sumaryczny, lub lepiej powiedzieć ogólnikowy pogląd na rzeczy zataił przeważnie tak pożądaną w danym wypadku docieklivość i stało się obecnie niemal faktem bezkrytyczne cieszenie się z powstawania *każdej* fabryki zakładanej za obce pieniądze, bo ona, jakoby, ma zmniejszyć ilość bezrobotnych.

Bezkrytyczni entuzjaści, nieświadomi wykroczeń podatkowych opisanych wyżej, wysuwają właśnie szczytne hasła dostarczania przez nowopowstające zakłady przemysłowe pracy i zarobku naszym robotnikom; zapominają oni jednak, że gdy powstaje nowa fabryka, mająca zamiar konkurować z inną już istniejącą czysto polską wytwórnią, zaspakajającą całe zapotrzebowanie kraju, to pozbawia jednocześnie pracy pewną ilość robotników pracujących w tej polskiej fabryce. W rezultacie więc nic się nie zmienia na lepsze pod względem ilości zatrudnionych rąk, natomiast pozostaje *jako ujemny skutek* to, że zakład, powstały przy pomocy obcego kapitału, znajduje sposoby (jak to opisano wyżej) skrzywdzenia naszego skarbu przez omijanie płacenia należytego podatku dochodowego.

Najczęściej zaś bywa jeszcze gorzej, bo zwykle zakłada fabrykę konkurent zagraniczny dotąd do Polski wyroby swoje dostarczający, ale stale i skutecznie wypierany przez doskonałą krajową konkurencję, coby wkrótce zwolniło zupełnie rynek od tego obcego towaru. Zagraniczny konkurent w ten sposób stara się choć w części obronić swój stan posiadania, ale co to ma wspólnego z dobrem kraju i czy nie jest sprzecznem z pracą i dążeniem kraju do jego podniesienia?

Jak dalece, szczególnie Niemcy, lubią właśnie wprowadzać swoje kapitały na obce rynki zbytu pod maską „kraj-

wości” — niechaj służy niżej podana wiadomość, która się pojawiła w berlińskiej gazecie Vossische Zeitung dnia 23.V-1931 r.

„Trust Ołówkowy”

„Jak słyszymy znane światowe firmy ołówkowe A.W. Faber w Stein, Johann Faber w Norymberdze i Hardtmuth w Budweis związały się w celu racjonalnego wykorzystania swoich zakładów i rynków zbytu... Nowy koncern rozciąga się poza wymienionymi firmami także na fabrykę Hardmuth-Lechistan w Krakowie ¹⁾, na „Rumuńską fabrykę ołówków” w Hermannstadt, na fabrykę „Lapis Johann Faber” w Brazylii oraz „Johann Faber” w Wilmington w Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej”.

Wiadomość tę szybko, bo już 29.V r. b. publikował „Tygodnik Handlowy” w № 22, opatrując następującym komentarzem:

„Powstanie trustu posiada dla Polski doniosłe znaczenie ze względu na istnienie *jego ekspozytury* w naszym kraju. Nie ulega wątpliwości bowiem, że zrzeszenie się wyżej wymienionych przedsiębiorstw wyeliminuje ich wzajemną konkurencję i pozwoli na stworzenie jednolitego kierownictwa tak pod względem technicznym jak i handlowym. Również jest bardzo prawdopodobnem, że trust będzie miał ułatwiony dostęp do tanich międzynarodowych kredytów. Czynniki te w konsekwencji pozwolą na skuteczne zwalczanie konkurencji mniejszych wytwórni krajowych i w przyszłości na likwidację ich działalności. Osiągnięcie bowiem stanowiska monopolistycznego na rynku jest celem ostatecznym każdego trustu. Ze względu na doniosłość zagadnienia do szczegółowego jego omówienia powrócimy w najbliższym dziale papierniczo-piśmienniczym”.

Czytelnik łatwo zrozumie jak ciężką walkę musi podjąć czysto krajowa, ewentualnie polska fabryka, by nie dać się wyprzeć niemieckim fabrykom, mającym zapewne zorganizowane specjalne kapitały przeznaczone do niszczenia swej konkurencji w krajach, w których chcą ekspandować.

V

WYRÓB OŁÓWKĄ.

A teraz, wiedząc jakie cięgi przechodzi nasz przemysł ołówkowy, jak nawet w niepodległej Polsce odwieczni wrogo-

¹⁾ Fabryka ta reklamuje się u nas na wszelkie sposoby jako „polska”, podczas gdy jej główna centrala w Budweisie w oficjalnej nawet swej korespondencji handlowej nazywa ją wyraźnie swoją fabryką filjalną („unsere polnische Zweigfabrik”).

wie potrafić mogą obchodzić w konkurencji miejscowej prawo podatkowe — wejdźmy, choć opisem w jego mury i zapoznajmy się z samym wyrobem tak pospolitego, a jednak w wyrobie wielce skomplikowanego przedmiotu, jakim jest ołówek.

Przebieg produkcji należy rozdzielić na 3 części, a mianowicie: przygotowanie oprawki drewnianej, przygotowanie pręcika i połączenie pręcika z oprawką.

1. *Przygotowanie oprawki drewnianej.*

Na oprawkę drewnianą używamy kilka gatunków drzewa. Najlepiej nadaje się do tego drzewo cedrowe (*Juniperus Virginiana*) ze względu na swoje specyficzne właściwości. Jest ono stosowane do wyrobu ołówków szlachetnych wysokowartościowych, na przykład naszych polskich ołówków: „Polonia”, „Omnium”, „India” i t. p. Do tańszych ołówków używa się i pewnych gatunków świerków amerykańskich oraz naszej lipy i olchy.

Goście zwiedzający fabrykę ołówków w Pruszkowie mają możliwość oglądania sporego tartaku, gdyż Tow. Akc. St. Majewski, postawiwszy swoje zakłady na europejską skalę, ogranicza do minimum sprowadzanie surowca z zagranicy, ma zatem swój tartak, w którym przy pomocy traka (gater) kłocę zostają przetarte na bale, te zaś z kolei zapomocą piły taśmowej lub wahadłowej zostają pokrajane na mniejsze kawałki, by wreszcie i te kawałki poddać cięciu okrągłych pił tarczowych, które wyrzucają już deseczki cienkie na pół grubości ołówka, a szerokie na 6 ołówków obok siebie położonych, które zostają przy pomocy ruchomego pasa (transportera) przeniesione z budynku tartacznego do sortowni, mieszczącej się w innym pawilonie.

Cały budynek tartaczny, choć wypełniony wrącą pracą piłowania, wydzielającą mnogość trocin i pyłu — mało ich właściwie zawiera, albowiem trociny i pyły źle działają na płuca robotników, a fabryka pruszkowska, dbając o ludzkie zdrowie, z pod każdej piły wyciąga te szkodliwe odpadki przy pomocy elektrycznych ekshaustorów, przerzucających wszystko licznymi rurami bezpośrednio do kotłowni, gdzie wrzucone na paleniska wytwarzają w kotłach parę, a więc siłę pomagającą poruszać maszyny.

Tak powstałe deseczki muszą być wysuszone, a następnie w zależności od gatunku drzewa — impregnowane, czyli przesykane; impregnowanie zaś polega na tem, że wyschnięte drewno deseczki zostaje napełnione odpowiednio płynną substancją, która je robi przyjemniejszym do krajania scyzorykiem przy temperowaniu ołówka.

Substancje impregnujące wtłaczają się pod wielkiem ciśnieniem przy pomocy pomp, sięgającym powyżej 100 atmo-

sfer, do dużych stalowych cylindrów, w których znajdują się uprzednio tam włożone wysuszone deseczki. Deseczki pozostają przez jakiś czas pod działaniem ciśnienia, poczem zostają wyjęte z cylindrów i skierowane do sztucznych parowych suszarni.

Wysuszone deseczki idą dalej do halli na maszyny zwane „żłobkarkami”, gdzie każdą deseczkę biorą w obroty dwa noże heblowe, umieszczone na wspólnej osi, poruszającej się z szybkością 4200 obrotów na minutę. Noże heblowe działają na deseczkę w ten sposób, że jeden z nich hebluje ją na odpowiednią grubość, drugi zaś żłobi wąskie rowki dokładnie na miarę przecika.

Tak ostrugana deseczka gotowa się staje do wklejenia w nią ołówkowego przecika.

2. Przygotowanie przecika.

Grafit, jak wiadomo jest jedną z postaci węgla (węgiel, grafit, djament), a znajdujemy go najczęściej w przyrodzie w surowych bryłach, w postaci zlepków blaszkowych, promienistych lub bezpostaciowych.

Natura rozrzuciła wprawdzie grafit w łonie ziemi niemal we wszystkich częściach świata, nie wszystkie jednak kopalnie dostarczają go w stanie nadającym się do wyrobu ołówków; tu mogą być brane pod uwagę jedynie grafity: angielskie (już wyczerpane), cejlońskie, japońskie i meksykańskie.

W fabryce ołówków grafit podlega procesom oczyszczania i przeróbki w połączeniu z glinką w sposób następujący: starannie oczyszczona glina, po jej przeszlamowaniu i wysuszeniu dodaje się w odpowiednim stosunku do grafitu i poddaje razem z nim tak zwanemu mieleniu na mokro.

Od zwiększenia ilości gliny w stosunku do grafitu zależy *twardość* ołówka, a od długotrwałości przemiału połączonej masy grafitu z gliną — *delikatność* w pisaniu ołówka, a więc jego wysokowartościowość i moc.

Młyn, na pozór, przypomina dwa zwykłe żarna, różniąc się jedynie od nich zasadniczo przez ekscentryczny ruch kamieni, z których dolny osadza się na swej osi w ten sposób, że jedynie obrót górnego kamienia ustawionego mimośrodowo do dolnego, posiadającego jednak odrębną swoją oś i odrębny ruch obrotowy — jest w stanie, przez pośrednictwo, niejako, lepkości masy grafitowej, leżącej między kamieniami, pociągając powolnie kamień pod nim położony. Ta to właśnie ekscentryczność ruchu młyńskich kamieni w połączeniu z różnicą szybkości ich obrotu stwarza tarcie mielące powoli drobinki grafitowe i gliniane, doprowadzające je do tak niezwyklej jaką widzimy w ołówku dokładności.

Czas przemiału, zależy od wymaganego stopnia dobroci zarówno co do delikatności pisania jak mocy, a dla najwyż-

szych gatunków towaru przemiał trwa tygodniami i to przy pracy 24-godzinnej na dobę. Warto przytem zauważyć, że w dobrze rozwiniętych fabrykach ilość grafitowych młynów oblicza się na wiele dziesiątków jeżeli nie na setki.

Po zmieleniu masa musi być w odpowiedni sposób starannie wysuszona, by być jeszcze raz przed ostatniem jej kształtowaniem w postać pręcika przepuszczoną 50 do 100 razy przez maszyny zwane „walcownikami”, które między swemi syjenitowemi walcami doprowadzają masę ołówkową do plastyczności, pozwalającej jej nadawać pożądany kształt przy zachowaniu jaknajwiększej mocy.

Plastyczna masa idzie dalej pod potężne prasy wytwarzające ciśnienie obliczane na setki atmosfer. Maszynę taką stanowi cylinder, w którym u góry znajduje się otwór na tłok, u dołu zaś „matryca” z otworem, przystosowanym do grubości, jakiej winien być pręcik. Ponieważ matryce wytrzymać muszą bardzo wysokie ciśnienie, wyrabia się je najczęściej z drogich kamieni (szafir, rubin). Cylinder napęnia się masą grafitową, poczem wywiera się ciśnienie na masę, która w ten sposób przez mały dolny otwór, zaopatrzony w matrycę, zostaje wytłaczana w postaci pręcika.

Następnie tnie się pręcik na kawałki, odpowiadające długości ołówka, wysusza możliwie najbardziej i wypala w piecu.

Dawniej do wypalania pręcików służyły prymitywne piece, opalane węglem, które i dziś jeszcze mają zastosowanie w mniejszych fabrykach, jednak dawały one wyniki niezadowalniające, gdyż pręciki wypalały się nierównomiernie — jedne były niedopalone, inne przepalone — rezultat: łamiący się łatwo pręcik. Obecnie w racjonalnie postawionych fabrykach funkcjonują tak zwane piece hofmanowskie, wypalające grafit na wzór cegieł w komorach otaczających pierścieniowo komin, lub w piecach tunelowych z nadmuchem, dochodzących do 18 metrów długości. Że zaś gołe pręciki nie mogą być bezpośrednio obejmowane płomieniem, więc przed wejściem w piec układane są w specjalne dla nich przygotowane grafitowe również tygle.

Po wypaleniu pręciki zostają impregnowane to jest wkłada się je w różne tłuszcze i płyny, poddając działaniu temperatury i ciśnienia w tak zwanych aparatach próżniowych (vacuum aparaty). W ten sposób powiększa się miękkość pręcika przy pisaniu. Po ochłodzeniu pręcik gotowy jest do przyjęcia drewnianej okładki.

3. Wykończenie ołówka.

Dwie żłobkowane deseczki, o których była mowa przy obróbce drzewa, położone jedna na drugą dają sześć otworów, w które wkleja się 6 gotowych pręcików ołówkowych

i po przetrzymaniu 24 godzin pod prasą oddaje do dalszej obróbki na wielką hallę, w której najpierw skomplikowana maszyna porywa je, by doprowadzić do dokładnie jednakowej długości, a następnie przekazać maszynom „strugarkom” obrabiającym taką podwójną, zawierającą już wewnątrz ołówki, deseczkę w celu ostrugania zewnętrznej powierzchni i rozdzielenia jej na 6 już oddzielnych ołówków.

Strugarka podobna jest do już znanej nam maszyny żłobkarki, jednak różni się od tamtej tem, że używamy tu innych noży, a mianowicie strugających albo ołówki okrągłe, albo sześciokątne, albo też owalne, lub o innych specjalnych przekrojach.

Charakterystyczną cechą wielkiej halli, w której stoją szeregi strugarek i żłobkarek, wytwarzających przecieź fontanny drobnych wiórków — jest właśnie zupełna tych wiórków *nieobecność* i zadziwiająco czyste powietrze, a stwarza to skomplikowana sieć krzyżujących się w powietrzu pod stropem rur wciągających w siebie przy pomocy wielkiego ekshaustora wszystkie wióry i pyły, jak to było i w tartaku, by je także przerzucić do spalania pod kotłami.

Z pod strugarki wychodzą już właściwie gotowe do użytku ołówki, brak im tylko zewnętrznej miłej, gładkiej i barwnej szaty. By i to osiągnąć, tylko co urodzony ołówek musi jeszcze przejść przez bardzo skomplikowane i liczne maszyny szlifierskie, nadające drzewu gładkość — maszyny wytwarzające bardzo dużo drzewnego kurzu, który znów licznymi rurami i rurkami przez ekshaustory dostaje się prosto na ogień pod kotły.

Pięknie wygładzony ołówek idzie dalej do innej halli pełnej licznych maszyn polerowniczo-lakierniczych, charakteryzujących się kilkunastometrowej długości ruchomymi pasami, niosącymi na sobie politurowane ołówki, które przez czas tego kilkunastometrowego spaceru obsychają, by jeszcze wielokrotnie powrócić do tej samej maszyny, dopóki nie osiągną ostatecznego pięknego blasku. Wejście do halli polerowniczej przedstawia malowniczy widok na tysiące różnobarwnie okraszonych ołówków, jakby jakąś zaczarowaną mocą spacerujących milcząco na pasach po sali, a tylko cichy szcęk sprężyn maszynowych, wyrzucających ołówki zainteresowuje ucho.

Ostatnią czynność, którą jest właściwie chrzest ołówka dokonywują maszyny stemplujące, które wyciskają na oprawce imię ołówka, jak na przykład: „Polonia”, „Demon”, „Perkun” i t. p. oraz cechę fabryczną, firmę, numer, znakowanie trwałości i tak wykończony ołówek idzie w świat do rąk konsumenta.

Na zakończenie należy powiedzieć, a z powyższego bardzo powierzchownego opisu poniekąd stwierdzić, że aczkolwiek sam ołówek jest drobnym przedmiotem, jednak wyrabiająca

go fabryka musi być dużą i imponującą, jeżeli chce stać na wysokości swego zadania.

To też fabryka „Tow. Akc. St. Majewski” położona w Pruszkowie rozkłada się w kilkunastu budynkach przepelnionych setkami maszyn poruszanych parą i elektrycznością i w takich jedynie ramach, mając za sobą 42-letnie doświadczenie, przeżywszy aż 16 konkurencyjnych fabryk, przeszedłszy całkowicie zniszczenie na wojennym froncie i okrutną powtórzoną aż *dwa razy* (co jest już zupełnym wyjątkiem) grabieżczą ewakuację do Rosji — może zasypać całą Polskę potrzebną jej ilością doskonałych czysto-polskich ołówków.

Że zaś miliony ołówków wychodzących z Pruszkowa obrabiają wyłącznie polskie głowy i ręce, posługują się przytem tylko polskim kapitałem i dzielą w podatku dochodowym aż 27½% swego zysku z polskim skarbem — przeto i prawo obywatelstwa w całej Polce winno, zdaje się, przysługiwać tylko polskiemu ołówkom popularnie zwanym „Majewskiego”.

VI

WYRÓB STALÓWEK, OBSADEK, PLUSKIEWEK I SPINACZY.

Jako dopełnienie do fabrykacji ołówków, Tow. Akc. St. Majewski wyrabia pióra stalowe, obsadki do piór, pluskiewki i spinacze.

Fabrykacja stalówek, jakkolwiek operuje zupełnie odmiennym, bo stalowym materiałem surowym, ma pewną ważną analogję z wyrobem ołówków, bo tu jak i tam konieczną jest nadzwyczajna dokładność obróbki i precyzyjność narzędzi.

Pióra stalowe wyrabiane są z pierwszorzędnej taśmowej stali, która przedewszystkiem idzie na maszynę wycinającą z niej płytki o kształcie rozplaszczonej stalówki.

Wycięte płytki podlegają oczyszczeniu w bębnoch z trocinami, by następnie przejść do żelaznych garnków wstawianych do pieca, gdzie zostają rozpalone do temperatury wyższego i następnie powoli ostudzone, co powoduje zmiękczenie stali konieczne do dobrej obróbki. Zmiękczone w ten sposób płytki poddaje się wyginaniu w odpowiednich formach pod bardzo silnym ciśnieniem śrubowych pras.

Z pod prasy wychodzi już coś zupełnie podobnego z wyglądu do stalówki, daleko jej jednak jeszcze do stanu zdatności do pisania.

Przedewszystkiem taka surowa stalówka jest miękką i musi być zahartowaną i w hartowaniu odpuszczoną do takiej ela-

styczności, jaka jest niezbędną dla dobrego pióra. Potem następuje kolejno poprzeczne szlifowanie końców na specjalnych automatach, ich przecinanie przy pomocy odpowiednich maszyn-nożyc oraz wykańczanie samych czubków.

W tym stanie rzeczy mamy już właściwie niemal gotową stalówkę, brak jej tylko wykończenia, zasadzającego się na czyszczeniu piór w bębnoch dla dokładnego wygładzenia kantów i czubków oraz kolorowaniu, które, jeżeli idzie drogą termiczną, bywa brązowe lub niebieskawe, jeżeli zaś ma iść drogą galwaniczną osiąga powierzchnię mosiężną, srebrną lub złotą. Najwięcej rozpowszechnione szare stalówki mają tylko powłokę lakierową.

Z opisu powyższego fabrykacja stalówek wydaje się być łatwą i prostą, dość jednak wejść do oddziału fabryki, gdzie się je wyrabia, by zarówno ilość i dokładność maszyn, aparatów i pieców jak i sama drobiazgowość towaru przekonała o trudnościach, jakie muszą być zwalczane.

*

Przedmiotem zazwyczaj leżącym na stole obok stalówki jest pluskiewka i spinacz, towarzystwo te zwykle schodzi się i przy wyrobie, z tem jednak zastrzeżeniem, że pióro wymaga wielkiego nakładu pracy i inteligentnego robotnika, pluskiewki zaś i spinacze głównie bardzo skomplikowanych maszyn i inteligentnego nadzoru w ich konserwacji.

*

Stalówka musi mieć obsadkę i tu zaczyna się jej łączność w wyrobie z ołówkiem, bo obsadka zarówno ze względu na swój kształt, materiał przeważnie drzewny, jak i różnego rodzaju lakierowe wykończenie ułatwia sobie narodziny, jeżeli się niejako przytuli do fabryki ołówków. Jej zaś części metalowe dość wygodnie daje się obrabiać w sąsiedztwie wyrobów stalówek, co wzięte razem wyjaśnia, dlaczego zarówno, pióra stalowe, jak obsadki, pluskiewki i spinacze wyrabia jedna i ta sama firma St. Majewski i S-ka.

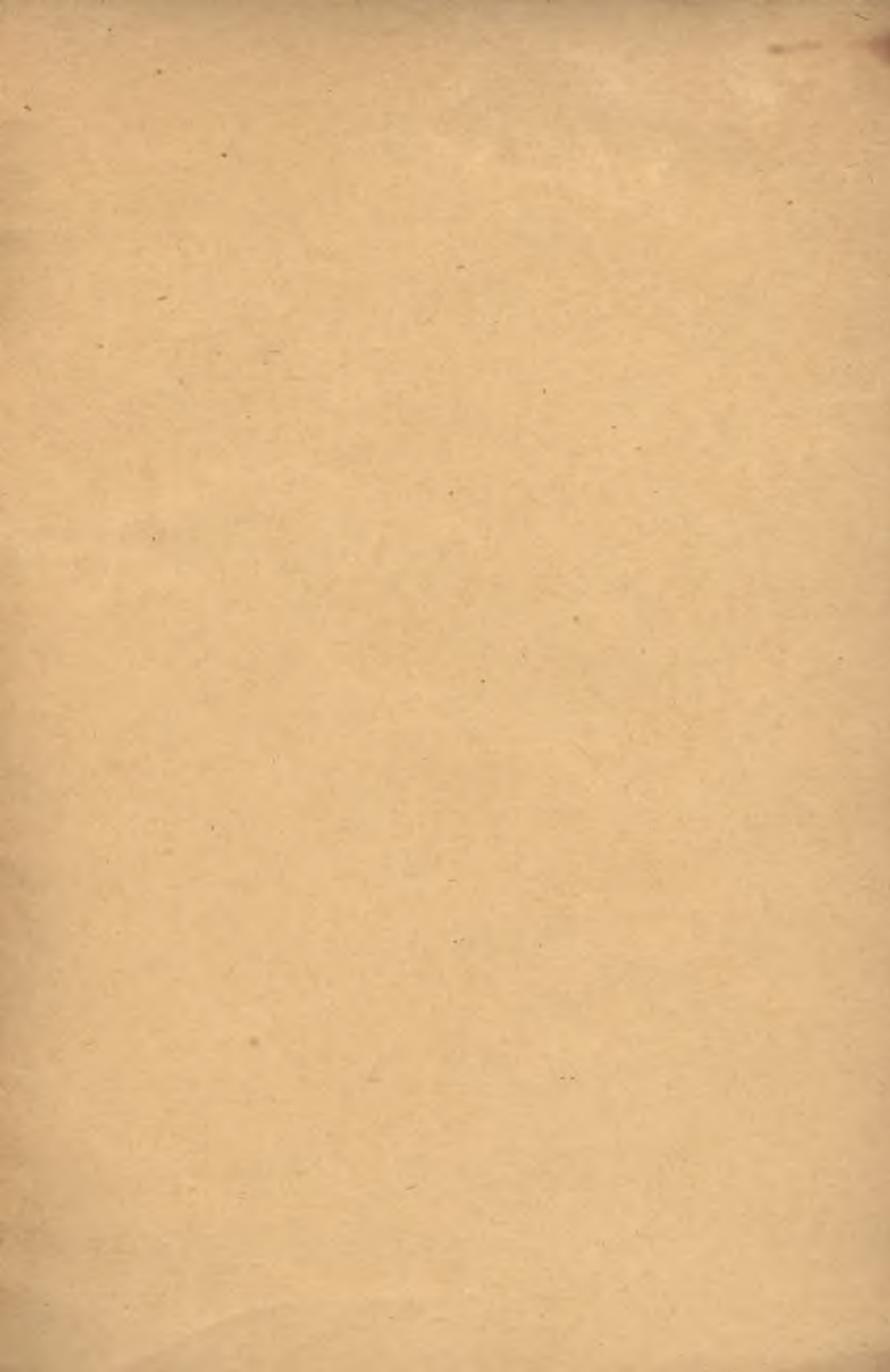


*Trzeba widzieć krajowe sprawy
gospodarcze w świetle prawdy.*

T R E Ś Ć

	Str.
I. Historyczni protoplaści ołówka	3
II. Rys dziejów czysto-polskiego ołówka	4
III. Omijanie płacenia Polsce podatków przez obcych kapitalistów, zakładających nowe fabryki	8
IV. „Dobrodziejstwo” kapitałów zagranicznych w konkurencji z miejscowym przemysłem, zaspakajającym całkowicie rynek krajowy	10
V. Wyrób ołówka	12
1) Przygotowanie oprawki drewnianej	13
2) Przygotowanie pręcika	14
3) Wykończenie ołówka	15
VI. Wyrób stalówek, obsadek, pluskiewek i spinaczy	17

ZAKŁAD DRUKARSKI JAN ULASIEWICZ I SYN
WARSZAWA — MARSZAŁKOWSKA № 49 — TELEFON 835-48



Biblioteka Śląska w Katowicach
Id: 0030000792903



II 340242

ZAKŁAD DRUKARSKI
JAN ULASIEWICZ i SYN
WARSZAWA
UL. MARSZAŁKOWSKA № 49
: : : : : TEL. 835-48 : : : : :