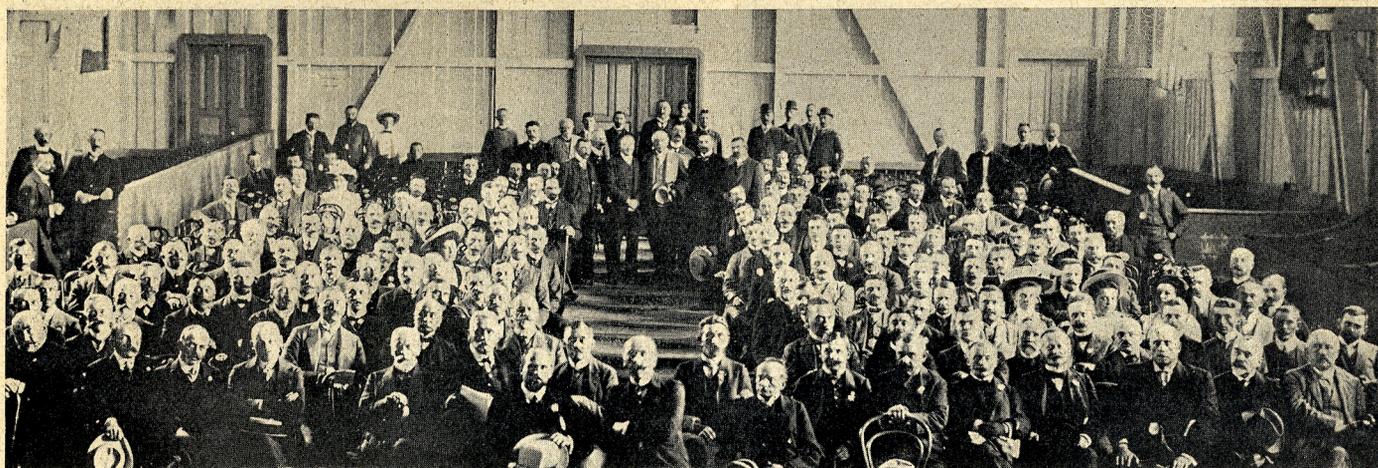


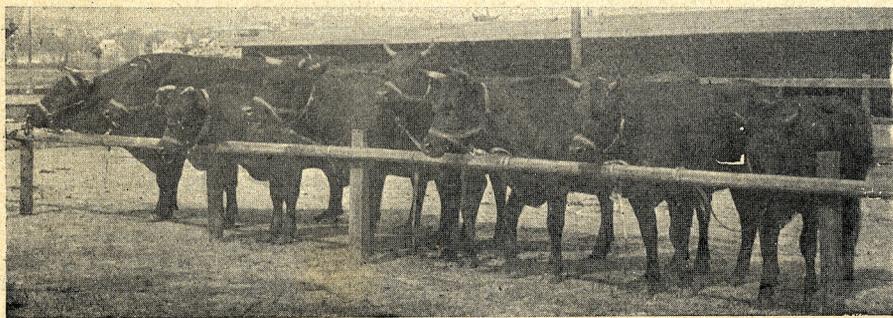
Z Wystawy Częstochowskiej.



Obrazy rolników. W pierwszym rzędzie siedzą: Seweryn ks. Czetwertyński i p. Maryan Kiniorski, prezes i wiceprezes C. T. Roln.



Uczestnicy wycieczki techników warszawskich i łódzkich przed głównym pawilonem.



Bydło czarne nadbużańskie ze Sterdzyńni, nagrodzone medalem złotym. Obora związku hodowlanego Warszawsko-Siedleckiego.

W Częstochowie.

Ostatnie dni sierpnia były niewątpliwie kulminacyjnym punktem okresu wystawowego. Zjazd członków Tow. Rolniczych ściągnął pod Jasną Górę liczne setki ziemian ze wszystkich części kraju; zjazd kółek rolniczych zgromadził około 8,000 włościan. Na placu wystawowym zapanowało gorączkowe życie. Pod przewodnictwem instruktorów snuły się liczne gromady gości w sukmanach, oglądając ciekawie ma-

szyny i przyrządy rolnicze, zatrzymując się dłużej w pawilonie przemysłu ludowego i przed wzorową zagrodą włościańską. Niemal równocześnie odbywały się wycieczki do pobliskich majątków, słynnych ze świetnie prowadzonego gospodarstwa. Zaraz potem rozpoczęła się wystawa bydła.

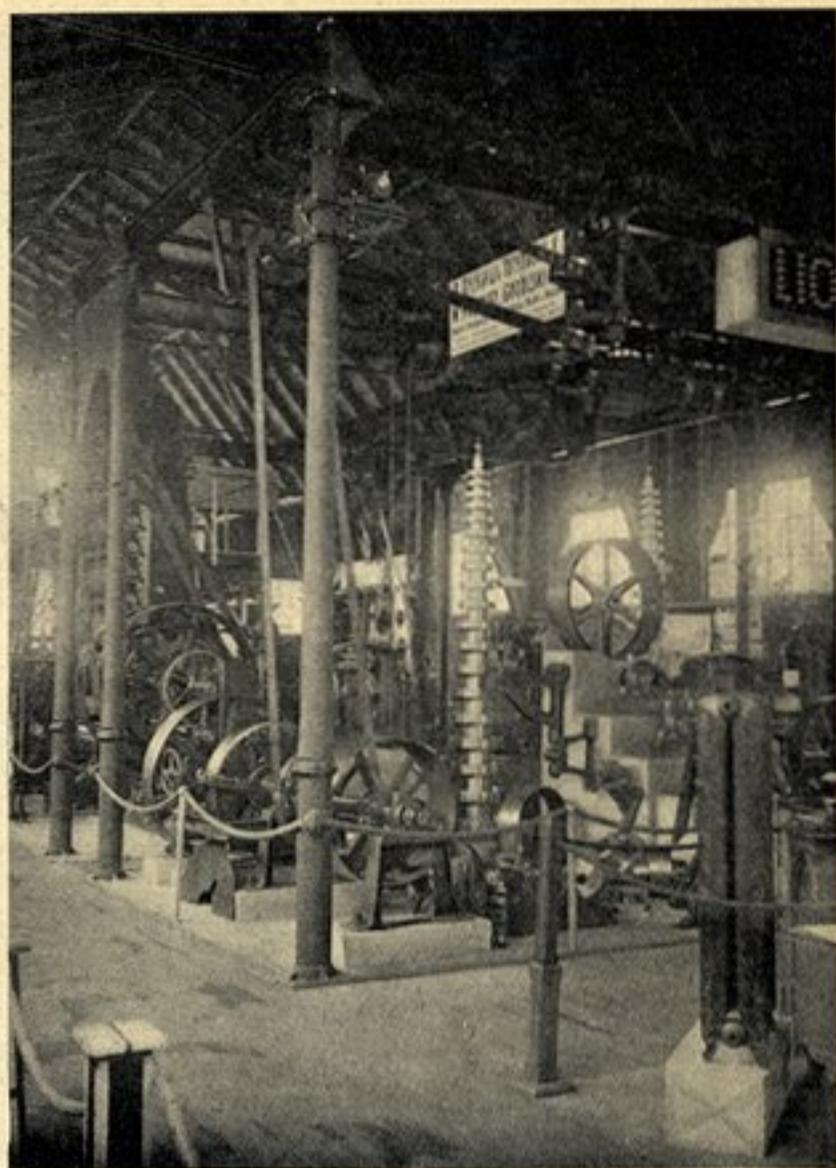
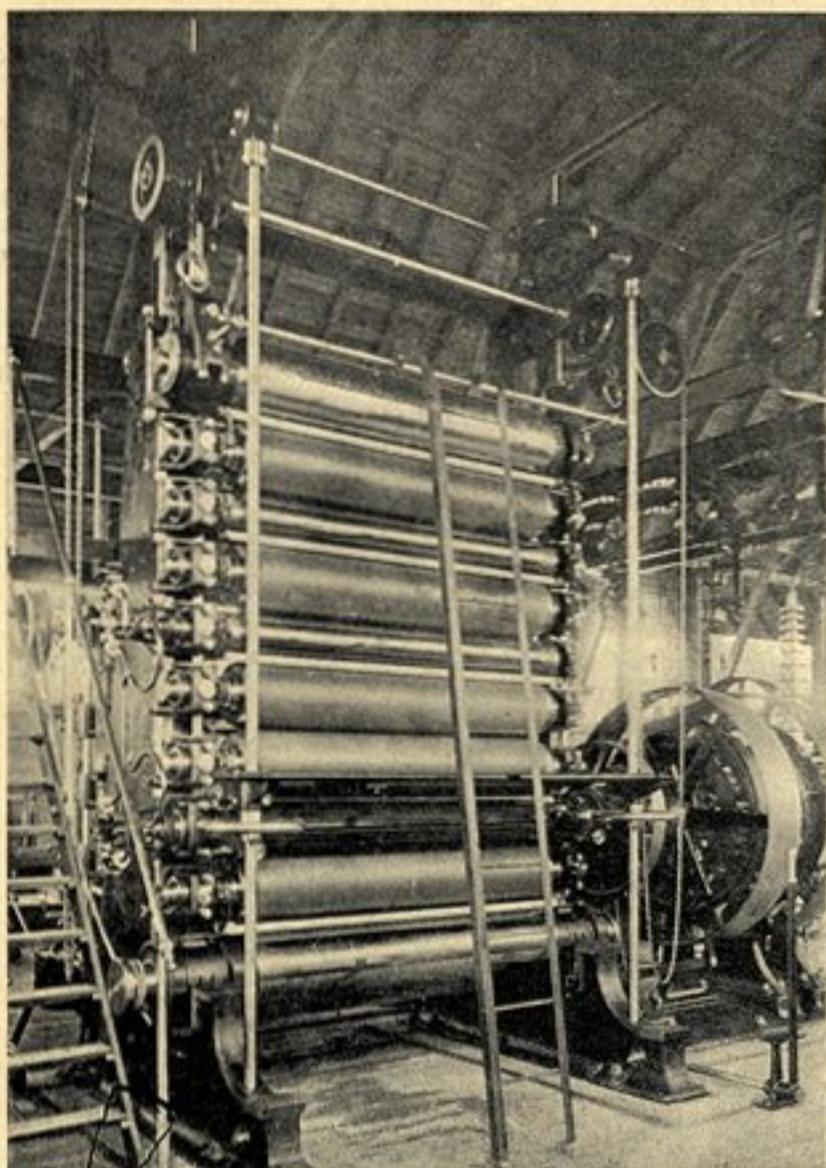
„Tydzień rolniczy“ musiał być punktem kulminacyjnym, zważywszy na rolniczy charakter naszego kraju. I, powiedzmy od razu, napenił serca otuchą i radością. Poziom kultury rolniczej w Królestwie dalekim jest je-



Sędziowie działu drzewnego. I-szy rząd dolny: pp. Bogusławski, Szczygliński, hr. Raczyński i Trenerowski. II-gi rząd: Zaremski, Grumela, Łopieński, Damięcki, Barszczewski, Mońkowski i Jakimowicz.

szcze od tych wyników, jakie osiągnięto na Zachodzie. Lecz można bez przechwałki powiedzieć, że rolnictwo nasze czyni znaczne i szybkie postępy.

Przemysł krajowy na Wystawie Częstochowskiej.



Maszyny Tow. Akc. fabryki transmisji i maszyn, oraz odlewów żelaznych firmy J. John, na Wystawie Częstochowskiej.

Wzorowa budowa maszyn.

Dużo jest rzeczy pięknych, dużo ciekawych i miłych dla oka na wystawie w Częstochowie, ale jej punktem środkowym i treścią jest obszerny i piękny Pałac maszyn.

Wszedłszy do niego, przekonywamy się, że ten przemysł, któremu tyle razy wołano: „ananki!” nad którym ubolewano i lży (ekonomiczne) roniono, jest przecież żywotnym, szeroko rozrośniętym, nawet potężnym.

Weźmy np. wspaniałe okazy jednej z największych i najpoważniejszych firm naszej centrali przemysłowej, t. j. Łodzi, mianowicie Tow. Akc. Fabryki transmisji i maszyn, oraz odlewów żelaznych J. John'a.

Powstanie tych zakładów, ich rozwój, wcale nie jednorazowy i nie zbyt gwałtowny, a więc normalny, i nareszcie dojście do dzisiejszych, imponujących rozmiarów—uważać można pod wielu względami za obraz zbiorowy i charakterystyczny w dziejach naszego przemysłu krajowego.

Zaznajamianie się z tem wszystkim jak ułatwione, objaśnień bowiem i wszelakich instrukcji udziela jeden ze współpracowników fabryki. Korzystanie z nich jest rzeczą i pożyteczną, i przyjemną.

Historia Fabryki J. John'a jest długą, bo aż 43-letnią. W r. 1866.

a zatem w okresie, kiedy przyszły Manchester polski liczył coś około jednej dziesiątej części mieszkańców, w stosunku do dzisiejszej ich ilości, założył zmarły Józef John niewielki, skromny warsztat mechaniczny, zatrudniający nieliczną garść robotników. Sumienność, wytrwałość i energia z jednej strony, z drugiej sprzyjające okoliczności, sprawiły, że niebawem wzrosła jego klientela, a po kilkunastu latach fabryka miała ustalony i zasłużony rozgłos i uznanie.

To był pierwszy okres działalności zakładów p. f. J. John'a.

Z wrostem fabryki rosło i doświadczenie. Należało niejedno zmienić, to i owo poprawić. Opatrzono się zawczasu, że, ulegając powszechnemu błędowi, zwłaszcza w naszych, krajowych fabrykach, wytwarzano stosunkowo dużo, ale zbyt różnorodnie, nadto wszechstronnie, bez myśli o wyspecjalizowaniu się, koniecznym do prawdziwego wydoskonalenia się. Była to, że się tak wyrazimy: „Fabryka-omnibus”—i jako taka byłaby skazana na vegetację tylko. Energiczny, rzutki, a jasno i dalej widzący zarząd ówczesny, zrozumiałszy te braki, postanowił dać dziełu trwalsze podwaliny, na którychby oprzeć się można bezpiecznie a silnie, rokując

przez to pomyślny rozwój na przyszłość. Mając to na uwadze, rozpoczęto, mniej więcej przed 20 laty, t. j. około 1889 r., specjalizację fabryki w kierunku wyrobu przyrządów transmisyjnych, czyli t. zw. „pędni”.

Przełom ten rozpoczyna drugi okres działalności firmy J. John'a.

Przyjęto zasadę, znaną w amerykańskim świecie przemysłu: „dobrze sprzedawać i płacić dobrze!” Stosując ją w pełni, nie można liczyć na taniość wyrobu, ale na jego jakość, t. j. wyborowość, z czem właśnie związana jest ściśle druga część zasady amerykańskiej: dobrego płacenia. Wykonania pewnego przedmiotu z zakresu transmisji podjąć się może pierwsza lepsza fabryka maszyn, nawet drobniejszy warsztat. Aby jednak przedmiot taki odpowiednio zastosować, na to potrzeba doświadczenia i wiedzy technicznej. Sama praktyka warsztatowa, choć zawsze pożyteczna, nie wystarcza. Celowy rozwój w tym kierunku wymaga już czegoś więcej, mianowicie: *myśli technicznej*. I za pomysłowość właśnie, za inicjatywę, trzeba „dobrze płacić”. Nie cofnęła się przed tem firma J. John, ale zrozumiałwszy tę konieczność, utrzymuje w biurze technicznym fabryki 12-u techników-specjalistów z wyższym wykształceniem, z których 9-ciu posiada pełne dyplomy inżynierskie. Pozatem, nad udoskonaleniami w samym wyborze typów i ich wykonaniu, mają pieczę: szef biura technicznego

i biura wytwórczego, mający przy sobie trzech pomocników, również inżynierów — nie licząc techników-wykonawców, personelu administracyjnego, urzędników handlowych, majstrów, kontrolerów, kalkulatorów, techników, załatwiających sprawy z władzą inspektorską — i t. d. i t. d.

Dodać należy, że większość tego personelu pracuje w fabryce od lat kilkunastu, zarząd bowiem zdaje sobie jasno sprawę, że częste zmiany w składzie dobrze z rzeczą obznajmionych osób, nie mogłyby wpływać dodatnio na ustrój i rozwój zakładów.

Jak widzimy z poprzedniego, firma *J. John* od początku tego drugiego okresu swego istnienia i rozrostu, nie szczędziła kosztów na dobór personelu technicznego. Nie dość na tem: dążąc świadomie do wytwórczości hurtownej i masowej, firma łożyła także poważne sumy na maszyny specjalne, posiadając obecnie we wszystkich oddziałach fabryki własne, do specjalnych celów zastosowane urządzenia i wyrabiając w swej odlewni żelaza z modeli metalowych, na odpowiednich formierkach: łożyska, koła parowe, sprzęgła, kierowniki i t. p. — wogóle wszystkie typowe części składowe do urządzeń transmisyjnych. Do obrabiania i wykonania tego wszystkiego posiada fabryka cały szereg rozmaitych obrabiarek, uchwytów i przyrządów, przeznaczonych często do jednego tylko, specjalnego przedmiotu. Dzięki temu, dostarczane przez fabrykę części napędowe, zalecają się ścisłością wymiarów, czyli mówiąc technicznie: *wymiennością*, przyczem zwraca się zawsze uwagę na zewnętrzny, ostateczny wygląd wykonanego przedmiotu.

Wyrób masowy, czyli hurtowny, zniewala również zarząd fabryki do przedsięwzięcia środków odpowiednich, by nie ograniczać się jedynie na zamówieniach, napływających w różnych ilościach, ale posiadać zawsze na składzie zapasy wszystkich typowych części napędowych. Dzięki temu największe nawet zamówienia wykonać może fabryka w krótkim czasie, nie potrzebując się uciekać do gorączkowego pospiechu, wpływającego tak często, jak tego mamy przykłady w zakładach, nie obliczonych na masowy wyrób, na niedokładność wykonania przedmiotu.

Ta szerokość rozmachu fabrykacji, dokładność wykonywanych urządzeń, nie wymagających poprawek, lub przeróbek, zyskały dla firmy *J. John* powszechne uznanie, nie tylko w kraju naszym, ale i w najdalszych zakątkach Cesarstwa.

Dążność firmy w chwalebnym kierunku, aby skutecznie konkurować z pierwszorzędnymi fabrykami za granicą, sprowadziła jedną jeszcze konieczność, mianowicie odpowiedniego urządzenia odlewni.

I w tym razie nie zawahano się przed odpowiednimi nakładami. Skutkiem tego odlewnia fabryki pracuje już od roku na podstawie analiz chemicznych, dokonywanych we własnym la-

boratorium, pod nadzorem specjalisty-chemika. Chemik, łącznie z kierownikiem odlewni, odbywa próby wytrzymałości odlewów, dosięgających niejednokrotnie granic, które przekraczają normy, przyjmowane zazwyczaj do odlewów. Takie postawienie odlewni na poziomie najnowszego postępu techniki, umożliwiło firmie *J. John* wprowadzenie, poza transmisją, jeszcze jednego artykułu z zakresu odlewnictwa, mianowicie *kotłów systemu Ströbla*, używających wielkiego uznania i wielce rozpowszechnionych za granicą.

Są to kotły składane z oddzielnych dzwon, przeznaczonych do urządzeń ogrzewniczych mieszkań, za pomocą wody lub pary, do pralni, cieplarni i t. p. Jakkolwiek kotły nie pracują na wysokie ciśnienie, to jednak same już zewnętrzne warunki ich działalności: z jednej strony żar paleniska, z drugiej woda — wymagają umiejętne go doboru materiałów, użytych do odlewu żelaznego, aby odlew ten pozbawić szkodliwej w tym razie kruchości, będącej, jak wiadomo, właściwością żelaza lanego. Dokonywanie odlewów takich bez analizy w laboratorium chemicznym, jest wprost niewykonalnym.

W tym zakresie wytwórczości, opartej już na podstawach naukowych, przy zastosowaniu najnowszych metod obróbki, zamyka się drugi okres działalności i rozwoju firmy *J. John*.

Ale zarząd, pomimo tak wielkiego powodzenia fabryki, nie spoczął na laurach. Przed sześciu laty postanowiono rozszerzyć jeszcze działalność przez zorganizowanie nowego działu fabrykacji, dotąd w naszym kraju nieznanego, mianowicie do *wyrobu wygładziarek (kalandrów)*.

W nowym tym dziale fabrykacji rozpoczęto od wyrobu walców, jako jednej z głównych części składowych każdej wygładziarki. Walec taki, przygotowany z tłoczonego papieru, juty lnu, lub t. p. — stosownie do materiałów, do gładzenia których ma być użyty — powinien posiadać przede wszystkim odpowiednią twardość, a to w tym celu, by papier lub tkaninę uczynić gładką, samemu przy tem nie zużywać się nadmiernie. Zarazem winien być sprężystym, aby wszelkie odciski na nim ciał obcych, jak ziarenek piasku, węzłek i t. p., dały się usunąć przez mycie, bez konieczności przetaczania walca. Toczenie bowiem nie jest rzeczą prostą: najlepsza stal tępi się na dobrze stłoczonym materiale. To też do toczenia walca potrzebny jest dyament. Proces stłaczenia materiału na stalowym rdzeniu walca jest tylko możliwym na tłoczni hydraulicznej o wysokim ciśnieniu.

Zdobywszy i w tym kierunku doświadczenie a zarazem uznanie odbiorców, urządzono w roku zeszłym pierwszy w naszym kraju oddział konstrukcji wygładziarek. W tym celu zorganizowano odpowiedni personel techniczny, a zaopatrzony warsztat w najnowszej konstrukcji specjalne

maszyny-obrabiarki, przystąpiono energicznie do pracy. Owocem trudu jest wykonanie różnych typów wygładziarek i statynówek do papieru, do tkanin lnianych, jutowych, bawełnianych, fabrykatów z gumy i t. d. Kilka sztuk tych typów już pracuje, zyskawszy zupełnie uznanie odbiorców.

Rozszerzenie zakresu działalności fabrycznej w kierunku wyrobu wygładziarek nazwijmy wejściem w *trzeci okres rozwoju Fabryki J. Johna*. W tym rozszerzonym zakresie pracuje ona w chwili obecnej...

Wysłuchawszy tych zajmujących a ciekawych szczegółów, jakich mi udzielił fachowy a uprzejmy cicerone, zwróciłem się do niego z jedną jeszcze kwestią, mianowicie:

O ile epoka zastoju, który w tak dotkliwy sposób podciął rozwój naszego przemysłu wogóle, dała się odczuć i na zakładach firmy *J. Johna*?

Odpowiedź była prawdziwą niespodzianką:

— W latach krytycznych — mówił zagadnięty — kiedy tak przeważająca ilość naszych fabryk zmuszoną była, z powodu zastoju, ograniczać, nieraz do minimum, zakres swej wytwórczości, jeśli nie zawiesić ją zupełnie, nasze zakłady T-wa Akcyjnego p. f. *J. John*, należały do nielicznych a wyjątkowych fabryk, których produkcja wcale się nie zmniejszyła.

— A czy są panowie zadowoleni z wystawy w Częstochowie i z jej rezultatów?

— Najzupełniej. Wystawa jest ze wszech miar udaną. Przytem nas spotkało zaszczytne wyróżnienie, bo nie tylko dostaliśmy najwyższą nagrodę, mianowicie *Dyplom uznania*, ale sam motyw odznaczenia jest dla nas rzeczywiście bardzo pochlebny. Brzmi on:

„Za wzorowe okazy: odlewni żelaza, fabryki transmisyi i fabryki maszyn, w kierunku konstrukcyjnym i fabrykacyjnym“.

Rzeczywiście piękne, choć ze wszech miar zasłużone wyróżnienie.

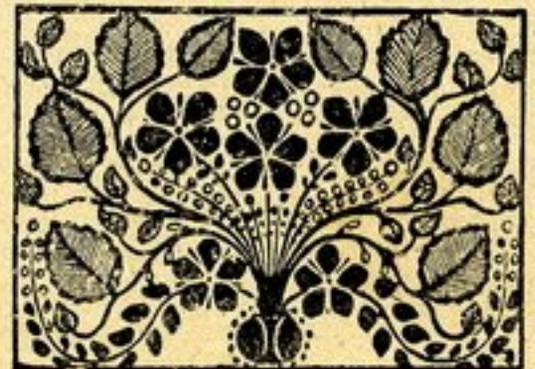
Dla ścisłości informacji dodać jeszcze należy, że Fabryka p. f. *J. John* posiada następujące biura własne:

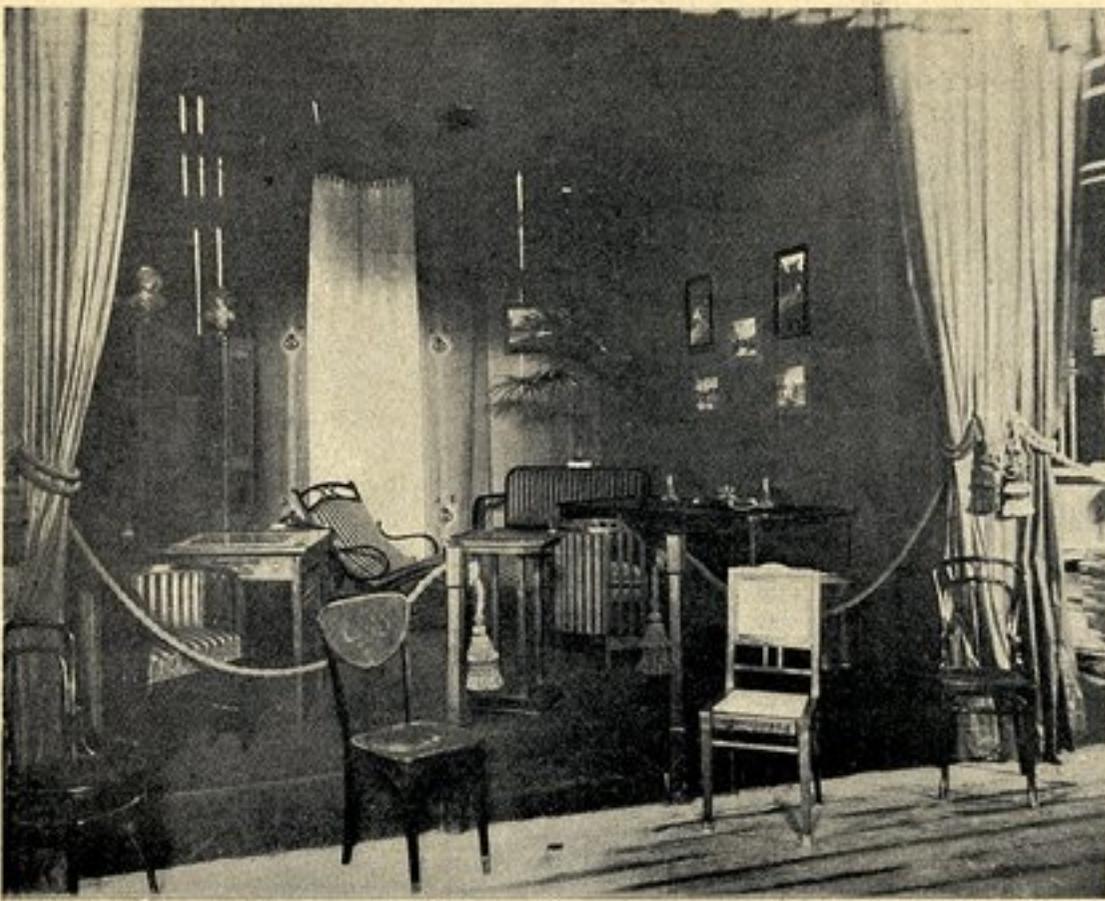
W Warszawie — Marszałkowska 148; w Kijowie — Puszkina 12; w Petersburgu — Wasil.-Ostrow. Tuczkowa nabier. 2.

Prócz tego posiadają zakłady swych przedstawicieli we wszystkich znaczniejszych miastach Cesarstwa.

Częstochowa.

Peritus.





Mebie firmy „Wojciechów” na Wystawie Częstochowskiej.

Fabryka Mebli Giętych „Wojciechów”.

Wśród mnóstwa wystawców w Częstochowie zwracają w zaszczytny sposób uwagę trzy eleganckie kabiny w Głównym Pawilonie Przemysłu, należące do *Fabryki Mebli Giętych „Wojciechów”*.

Stara, zasłużona, a nadto, co tak przyjemnie zaznaczyć, rdzennie polska firma.

Jak wszystko, co się normalnie ma rozwijać, powstał i „Wojciechów” z małego. W r. 1870 pierwszy zaczątek dzisiejszej wielkiej fabryki dał hr. Poletyło, w swych dobrach Krańcyn (ziemia Lubelska) na folwarku Wojciechów. Mała rękodzielnia motowowa zajmowała początkowo kilkunastu, później około 100 robotników.

Po kilku latach przejęło fabrykę Tow. Udziałowe, złożone wyłącznie z ziemian i inteligencji miejscowej. W skład właścicieli wchodził: ś. p. rejent Stan. Zawadzki z Kutna, ś. p. mecenas Leon Krysiński, inżynier Alfons Helbich i brat jego, Adam, radca T. K. Z. ś. p. Salezy Chrzanowski z Piotrkowskiego, Władysław Karasiński i w. i.

W tym czasie fabryka w Wojciechowie liczyła już około 300 robotników, ciesząc się stosunkowo szerokim wzięciem.

I wzrastała coraz bardziej.

Już w r. 1884 przekształciła się w *Spółkę Akcyjną*, z kapitałem 275 tysięcy, który w miarę potrzeby i roz-

woju, urósł do 550 tysięcy rubli, zatrudniając, dzięki powiększeniu swej wykończalni na Pradze, około 800 robotników.

Po pożarze fabryki w Wojciechowie (1903), Tow. nabyło dawną fabrykę Ottona Gehlig'a w Kamińsku (Piotrkowskie), rozszerzywszy ją znacznie, tak, że dziś zakłady zatrudniają około 1,000 robotników.

A poza tem, oprócz głównej specjalności, t. j. mebli giętych, otworzył „Wojciechów” dział mebli stolarsko-giętych, fornirownię, wyrabiającą wszelkiego rodzaju forniery do krzesel, stołów i wszelakich mebli stolarskich.

Nadto posiada „Wojciechów”, prócz dawnego, a znanego magazynu głównego w Hotelu Europejskim w Warszawie, znaczne magazyny w Moskwie, Petersburgu i w różnych głównych centrach Cesarstwa.

Wyroby fabryki, między innymi odznaczeniami, otrzymały: *medal srebrny* na wielkiej wystawie paryskiej (1889), *medal złoty* na paryskiej wystawie przemysłowej (1890), *Dyplom uznania* w Warsz. Tow. Handlu i Przemysłu, różne odznaczenia na wystawach w Rosji i t. d. i t. d.

I słusznie.

Urządzenia fabryczne, maszyny i cały ustrój zakładów są istotnie ostatnim wyrazem najnowszego postępu w dziedzinie przemysłu drzewnego, kładzie się

bowiem nacisk nie tylko na wykończenie, ale i na dobry smak, na estetykę, posilując się w tym celu i własnymi pomysłami, i doskonałymi wzorami zagranicznymi, zwłaszcza angielskimi i francuskimi. Zgrabne, lekkie a praktyczne meble z tej fabryki, wytworzyły pod pewnym względem swój własny charakter, który nazwaćby można: „*Styl Wojciechów*”.

Nakoniec jeszcze jedno.

Poza rozwojem samej fabryki i interesów handlowych, uczynił „Wojciechów” bardzo dużo w kierunku dobrobytu i oświaty swych pracowników. Fabryka utrzymuje bezpłatną szkołę fabryczną dla dzieci robotników, kształcąc w niej około 200 wychowanców, a dając im bezpłatnie nie tylko książki, ale wszelkie materiały szkolne.

Prócz tego posiada „Wojciechów” własną, niedawno zorganizowaną straż ogniową, która w ostatnim zbiorowym popisie strażackim w Częstochowie zajęła miejsce wybitne.

Również i na to zwrócić uwagę należy, że Fabryka udziela swym pracownikom pomocy lekarskiej bezpłatnie.

Nadto kasa urzędników Fabryki i Fundusz stypendyalny, prowadzone wzorowo, rozwijają się dobrze i z prawdziwą korzyścią dla uczestników.

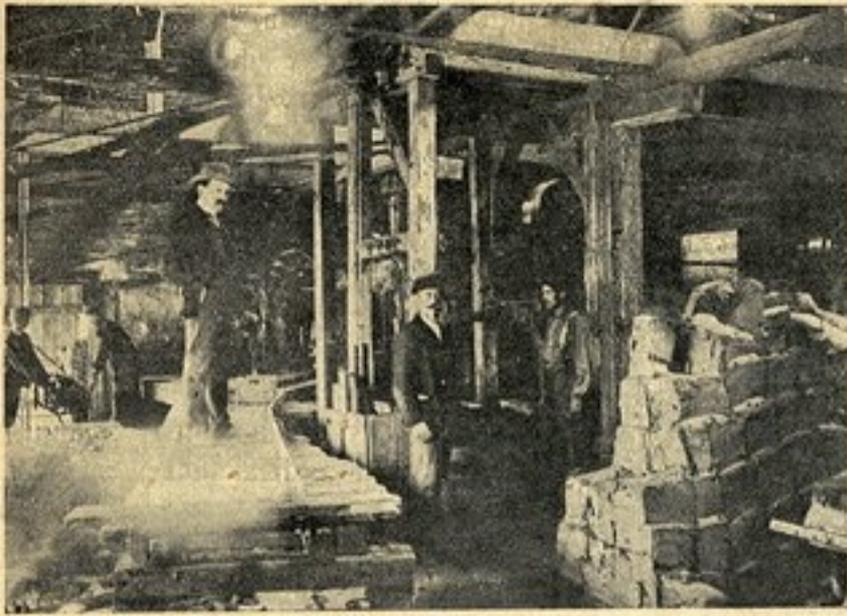
To też obejrzenie zakładów i wyrobów fabryki „Wojciechów” sprawia pod każdym względem dodatnie wrażenie, tem więcej, że, jak się rzekło na wstępie, przedsiębiorstwo to, założone i posługujące się miejscowymi siłami, jest w stanie kwitującym i ciągle rozwijającym się.

A takich jest niewiele.

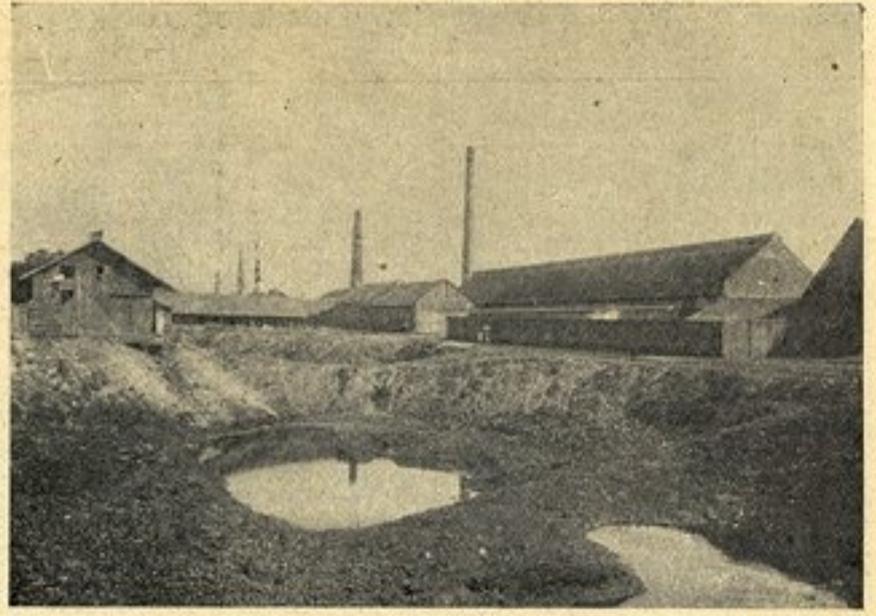
Thony.



Mebie firmy „Wojciechów” na wystawie częstochowskiej.



Wnętrze cegielni w Jelonekach.



Cegielnia firmy B. Schneider w Jelonekach.

Zakłady Cegielniane i Fabryka Dachówek B. Schneidra w Jelonekach.

Fabryka *Jelonki* wcale nie konkurowała w Częstochowie o specjalną nagrodę dla siebie.

Ale sędziowie konkursowi, zbadawszy dachówkę, jaką fabryka — mówiąc nawiasem, bezinteresownie — pokryła ładne budynki „Wzorowej Zagrody Włociańskiej”, będącej jedną z prawdziwych ozdób Wystawy Częstochowskiej, zaopiniowała, że tak wyborny okaz ceramiczny nie może pozostać bez odznaczenia.

Tym sposobem *Jelonki* zostały nagrodzone medalem srebrnym.

I słusznie.

Dachówka wyróżnia się i zaleca przede wszystkim bardzo dobrym kolorem, co dowodzi doskonałości materiału a zarazem prawidłowego sposobu wypalania.

Zakłady fabryczne w *Jelonekach* (tuż pod stacją W.-W., Włochy) są jednym z nowszych nabytków w naszym przemyśle krajowym, istnieją bowiem dopiero od 1903 r. Przetwały zatem cały ten najgorszy najbardziej krytyczny okres dla fabryk, przeżyły w samym początku swego istnienia wszystkie zastoje, wynikające z ogólnego położenia, rozmaite strajki i t. d., jakie się przemysłowi naszemu od lat kilku dawały i jeszcze dają we znaki. Jak wiadomo, gałąź cegielniana w tym przemyśle była jedną z najbardziej dotkniętych, a to skutkiem absolutnej prawie martwoty w budownictwie.

Przeszły też *Jelonki* przez jedną jeszcze, nader dotkliwą klęskę: groźny pożar w r. 1906 zniszczył zupełnie fabrykę.

Ale zarząd fabryki nie opuścił rąk wobec nieszczęścia. Już w następnym roku odbudowano zakłady, znacznie je powiększwszy i udoskonaliwszy znakomicie, zwłaszcza przez urządzenie szlamniarni. Glinę, potrzebną do wyrobu dachówki, poddaje się procesowi szlamowania, przez co oddzielone zostają wszelkie części niepotrzebne, przede wszystkim najdrobniejsze nawet cząstki wapna, o ile się ono w glinie znajduje. Jest to rzecz pierwszorzędnej wagi, obecność bowiem marglu, nawet

w najmniejszej ilości, powoduje wietrzenie dachówek i potrzebę zamienienia ich nowymi. Od dwóch lat fabryka, zatrudniająca około 600 robotników, funkcjonuje prawidłowo, zwłaszcza w roku bieżącym, w którym postępowanie w wytwórczości cegielnianej dość wybitnie się zaznaczyło, chociaż nie w takim jeszcze stopniu, żeby go można nazwać dostatecznym, a nawet choćby tylko prawidłowym, przynajmniej w stosunku do istotnej naturalnej potrzeby. Ruch budowlany rozwinął się, ale niebawem rozwinąć się musi daleko bardziej, warunki bowiem miejscowe, zwłaszcza w samej Warszawie, na której potrzeby Zakłady w *Jelonekach* głównie są obliczone, wydawać się muszą na dłuższy przeciąg czasu wprost nie do zniesienia. Drożyzna mieszkań jest tak dotkliwa, że, cokolwiek się stanie, Warszawa, w stosunku do swego naturalnego przyrostu, rozbudować się *musi*. A, co zatem idzie, przemysł na budownictwie oparty, wejdzie znów w okres normalnego rozwoju.

Jakim sposobem się to stało, że w obec tylu kataklizmów w przemyśle

cegielnianym, *Jelonki*, przetrwały bez zachwiania owo tak ciężkie, tak krytyczne pięciolecie?

Na to krótka, ale przekonywująca odpowiedź:

Ponieważ założone zostały na mocnych podstawach.

Takimi podstawami mocnymi są przedewszystkiem:

Kapitał udziałowy, wynoszący 700,000 rs..

A dalej:

Fabryka jest właścicielem 21 włók ziemi, pod samymi Włochami, gdzie posiada bogaty, niewyczerpany zapas wyborowej gliny.

Na tym obszarze pracuje aż pięć dużych cegielni, oraz fabryka dachówek, obsługiwana przez maszynę parową o sile 100 koni.

Dodawszy do tego doskonałość i trwałość wyrobu, zrozumiemy najważniejsze powody, dla jakich *Zakłady Cegielniane i Fabryka Dachówek w Jelonekach* nie tylko przetrwały epokę krytyczną, ale wyszły z niej pod każdym względem zwycięzko.

Thony.



Domy, kryte dachówką firmy B. Schneidra w Jelonekach, na Wystawie Częstochowskiej.



Pawilon firmy Sambor, Krawczyk i S-ka, na Wystawie Częstochowskiej.

Fabryka pędni, maszyn i odlewnia żelaza w Zawierciu Sambor, Krawczyk i S-ka.

Fabryka ta powstała w roku 1893. Założyli ją dwaj polscy specjaliści: buchalter, p. Jan Sambor, i mechanik, p. Marcin Krawczyk. Pierwszy objął handlowy, drugi techniczny kierunek fabryczki.

W owym czasie, na początku istnienia, mały ten zakład ledwo że można było nazwać fabryczką. Ze skromnymi funduszami rozpoczęty, był to raczej warsztat ślusarsko-reparacyjny, zatrudniający kilku rzemieślników.

Ale założyciele mieli energię, wiarę w siebie, zawodowe przygotowanie. Przytem mieli jeszcze jedną ważną rzecz, która tak często o powodzeniu decyduje: linię wytyczną, świadomość celu swych wysiłków, jasne uznanie tego, dokąd i którądy iść należy.

Główną ideą pp. Sambora i Krawczyka było wyspecjalizować się w wyrobie pędni czyli przyborów transmisyjnych.

Siła mechaniczna, wędrując z silnika po warsztatach, z budynku do budynku, z piętra na piętro, od maszyny do maszyny—sporo na swej mocy i użyteczności traci.

Nieraz aż do 40%.

A rzadko kiedy mniej, aniżeli 15%.

Straty to ogromne i obciążające nadmiernie koszta produkcji.

Otóż pp. Sambor i Krawczyk po-

stanowili tak wydoskonalić wyrób pędni, aby te straty doprowadzić do możliwego minimum.

I to im się powiodło.

Zwłaszcza od roku 1907, kiedy do firmy w charakterze trzeciego wspólnika wstąpił inżynier-technolog, p. Michał Terech, fabryka poczęła szybko osiągać ideał, do którego dążyła, i rozwijać się z wielkim pośpiechem.

Budowano więc w niej pędnie, ściśle zastosowane do ich przeznaczenia; wykończano z wielką starannością wszystkie części, którym nadawano odpowiednie rozmiary, starając się przede wszystkim o to, aby części ruchome, jak wały, sprzęgacze, koła pasowe, zębate i t. p., były, przy dostatecznej wytrzymałości, możliwie najlżejsze.

W tym celu fabryka zaopatrzoną została w najlepsze i najpostępowsze obrabiarki, które pozwalają części pędne wykonywać nie tylko w sposób doskonały, ale i po cenach bardzo przystępnych.

Piętnastoletnia praktyka uczyniła z fabryki tej specjalistkę pierwszego stopnia w zakresie wyrobu pędni.

Powodzenie, sukces uwieńczył zresztą pilną a umiejętną pracę dzielnych kierowników tej fabryki, która od po-

czątku samego była nawskróś polskim przedsięwzięciem. Dziś jest to poważna fabryka, rozbudowana na własnych placach, zatrudniająca od 150—180 rzemieślników: stolarzy, tokarzy, kowali, lejarzy i t. p.

Wytwórczość jej roczna sięga już 150,000 rb.

Fabryką zarządzają ciągle sami właściciele, a zmuszeni oni zostali, aby odpowiedzieć pozyskanemu zaufaniu, rozszerzyć zakres działalności swoich zakładów.

Dziś firma „Sambor, Krawczyk i S-ka” wyrabia, oprócz pędni, oraz wszystkiego, co do nich należy, następujące jeszcze rzeczy:

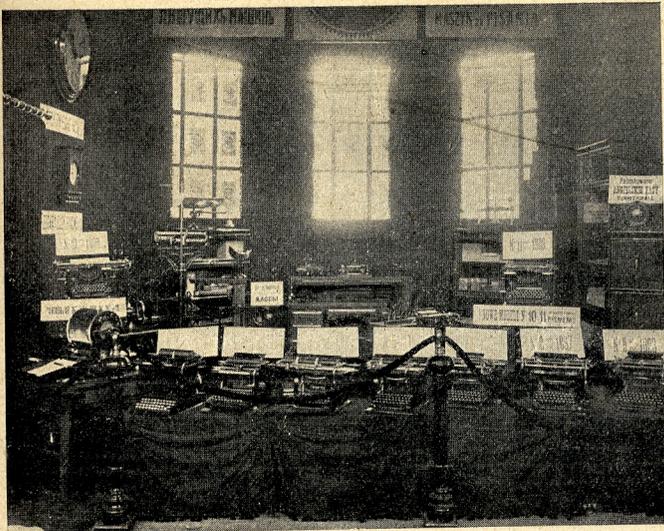
Okna żelazne kute dla kościołów, magazynów, fabryk, dworców kolejowych, zarówno z kutego żelaza, jak i ciągnionego i teowego; odlewy maszynowe i budowlane; przybory do pieców hut szklanych i ceglarskich; tarcze lane i kute dla szlifierzy szkła; ceglarki maszynowe i kieratowe; a nawet obrabiarki żelazne dla własnych potrzeb i na zamówienie. Większa część obrabiarek specjalnych, zastosowanych do wyrobu części pędnianych, została zaprojektowaną i wykonaną we własnej fabryce.

Właściciele a zarazem kierownicy fabryki czuwają z nieustającą usilnością nad tem, aby zdobyte zaufanie utrzymać, a fabrykę, przez polskie zawodowe siły stworzoną i prowadzoną, kierować stale po drodze postępu. Nie ustępuje ona innym, najlepszym, pod względem dobroci i taniości swych wyrobów,—a klientela jej stale rośnie.

Ta klientela przychodzi już nie tylko z Królestwa Polskiego, ale i z Rosyi, a nawet z odległej Mandżuryi. Liczne a chlubne świadectwa, jakie nasi przemysłowcy z Zawiercia otrzymują, świadczą jak najlepiej o zdrowiu i sile ich zakładu, który stał się jedną z najsympatyczniejszych placówek swojskiego przemysłu.

Ant.





„Remington”, (Krzysztof Brun i Syn).

Jakie znaczenie posiada wystawa w Częstochowie, dowodzi, że niema prawie pierwszorzędnej firmy krajowej—z tych naprawdę krajowych—któraby nie starała się o honorowe miejsce na owym zbiorowym a tak zaszczytnym konkursie naszego przemysłu. Zastanawia przytem, że niektóre z tych uznanych firm wystawiają okazy o wybitnie specjalnym charakterze. Specjalizowanie dowodzi niewątpliwie dojrzewania przemysłu naszego, a trafnego zrozumienia rzeczy przez wystawcę.

Mówimy o starej i zasłużonej firmie warszawskiej *Krzysztof Brun i Syn*.

W specjalnym dziale „Wzorowy Kantor” widzimy

na pierwszym planie: *Historję słopniowego rozwoju maszyny do pisania.*

Dział istotnie ciekawy i pouczający.

Przed 42 laty powstał pierwszy pomysł maszyny do pisania. Zbyteczne zapewne dodawać, że powstał w Ameryce. Jednakże pierwsze próby—nie od razu Kraków zbudowano—nie dały zadawalniających rezultatów. Dopiero w r. 1873 firma *Remington* rozwiązała trudne zadanie, sporządziwszy pierwszą maszynę, zdatną już do celów praktycznych. I pierwszeństwo na tem polu, zdobyte przed 36 laty, dierży dotąd firma *Remington* niepodzielnie, dzięki temu, że, uwzględniając i postępy techniki, i wymagania piszących, stworzyła kolejno 11 typów maszyn do pisania, coraz bardziej doskonalonych. Z naśladowców firmy *Remington*—tak licznych, że wytworzyli całą gałęź przemysłu—żaden mistrzowi nie dorównał.

Jak wielki jest popyt na maszyny do pisania firmy *Remington*, dość przytoczyć, że w chwili obecnej przeszło sześćset tysięcy „Remington’ów” jest w użyciu, a zwiększana z roku na rok produkcya dochodzi do bajecznej cyfry 500 sztuk dziennie.

Trudno z takim mocarzem konkurować!.

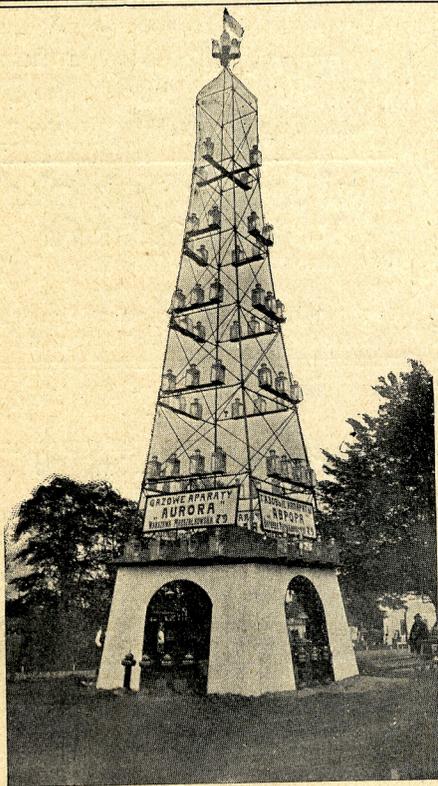
Poza maszynami do pisania *Remingtona*, widzimy również staraniem firmy *Krzysztof Brun i Syn* urządzony Doskonały Kantor, z uwzględnieniem wszelkich w tym kierunku wymagań nowoczesnych. A zatem:

Z wyjątkową precyzją wykończone biurka, fotele, szafki składane, starannie opracowany „System Kartkowy”, segregatory „Vertical” i t. d. i t. d. I dalej:

Wagi oryginalne *Fairbanks*, nieocenione arytmometry *Brunsviga*, numeratory, perforatory, aparat kopiujący „Roneo”, dający 5,000 odbitek, mimeograf, szapirograf i w. in. Zwracają też uwagę angielskie kasy ogniotrwałe do wmurowania w ścianę i znakomita instalacya zegarów elektrycznych.

Wszystkie te udoskonalenia znane są już dawno i uznane na Zachodzie, gdzie znajdują szerokie zastosowanie.

Thony.



Aparaty gazowe „Aurora”.

Inżynier Stodólski niemało się przyczynił do piękności wystawy czę-

stochowskiej: on to ją co wieczór oświetla swojemi światłami gazowemi tak suto, że miejsce, gdzie stoi jego wieża, z rur gazowych wzniesiona, jest jakby punktem centralnym placów wystawowych. Ta wieża ma 16 metrów wysokości i umieszczono na niej 76 latarni gazowych, które, co wieczór zapalane, dają światło mocne, białe i równe, które już od dworca kolejowego rzuca się w oczy. Gaz do tych lamp pochodzi z aparatu „Aurora”, który go wytwarza, z siłą dostateczną dla stu lamp. Jest tu i drugi aparacik podobny, tylko mały, na 10 lamp, doskonale nadający się do oświetlenia mieszkań prywatnych, a tak wygodny, że go na każdym stole pomieścić można; aparat ten połączono z kuchnią gazową w pawilonie, aby pokazać, jak praktyczną jest „Aurora” i ile korzyści i wygody może zapewnić nawet małemu gospodarstwu.

Inż. Stodólski obrał sobie oświetlenie za specjalność i rozpowszechnia u nas te ostatnie wynalazki, które stanowią prawdziwy wyraz postępu. Widzimy więc na wystawie krajowego wyrobu latarnie gazolinowe, które są niezawodnie przeznaczone do bardzo

szybkiego rozpowszechnienia. Wiele miast w Królestwie już je posiada. Są to latarnie bez sztucznego ciśnienia, dlatego trwałe, mocne, a do obsługi proste i łatwe. Okrywają je banie szklane krajowego wyrobu. Koszt niewielki—65 rb.,—dostępny nawet dla małej miłośnicy.

Wspomnijmy jeszcze o amerykańskich gazolinowych lampkach „Rex”, prostej konstrukcyi, ładnej formy, dużej siły świetlnej, które szybko się wśród publiczności rozpowszechniają. Niemiecka tandeta nie jest w stanie ich dobrze naśladować. Inż. Stodólski poczyna takie lampy, wcale udatnie, wyrabiać w kraju.

w.

