3561

7958.

SPRAWOZDANIE

ZARZĄDU SZKOŁY PRZEMYSŁOWEJ UZUPEŁNIAJĄCEJ W PODGÓRZU

ZA ROK SZKOLNY 1914.

ARCHIWUM W KRAKOWIE

PODGÓRZE.
NAKŁADEM FUNDUSZU SZKOŁY PRZEMYSŁOWEJ.
:-: 1914 :-:

Spis rzeczy:

1. Rozprawka na temat: „Hartowanie stali“ . . . . . str. 3
2. Kronika zakładu . . . . . „ 12
3. Ognisko terminatorskie . . . . . „ 16
4. Nadzór i administracya . . . . . „ 20
5. Wydział szkolny miejscowy . . . . . „ 20
6. Grono nauczycielskie . . . . . „ 21
7. Klasyfikacya uczniów . . . . . „ 23
8. Wykaz statystyczny . . . . . „ 29
9. Zamknięcie rachunkowe . . . . . „ 31
10. Wyciąg przepisów o obowiązkach uczniów szkoły przemysłowej uzup. i ogłoszenie kierownika szkoły . . . „ 32

Drukarnia B Geizhalsa w Podgórzu, Kalwaryjska 18. Telefon 3379.

I.

Hartowanie stali.

Zanim przejdziemy do opisu hartowania stali, zastanowimy się pokrótce nad pochodzeniem i właściwościami tego materyału.

Stal jak powszechnie wiadomo, jest pewną odmianą żelaza, a odróżnia się od niego wyższą wytrzymałością, twardością i kruchością, — posiada zaś prócz tego właściwość, żelazu obcą, a mianowicie hartowność.

Właściwości te zależne są w głównej mierze od stopnia zawartości węgla w stali, — wiadomo bowiem, że im stal twardsza, tem więcej węgla posiada i na odwrót. — Zawartość węgla w stali, względnie żelazie waha w granicach od 0·03% do 4·5%.

Podział między żelazem a stalą nie daje się ściśle przeprowadzić, bo określenie, kiedy jakaś właściwość stali ustaje, a rozpoczyna się inna odpowiadająca żelazu miękkiemu, nie jest możliwem, ponieważ właściwości te nie zmieniają się nagle, lecz w sposób ciągły.

Z tych przyczyn równie dobrze można dany materyał nazwać stalą miękką lub twardem żelazem.

Wspomniana powyżej właściwość stali, zwana hartownością, występuje w nieznacznej mierze także u żelaza.

Ze stali występuje właściwość ta wybitnie w gatunkach zawierających ponad 1·4% węgla i wzrasta

stale w miarę podnoszenia się zawartości węgla. Hartowność objawia się w ten sposób, że rozgrzana do czerwoności, następnie szybko ostudzona stal nabiera wyjątkowej twardości, — przyczem zmieniają się też inne właściwości stali a także wygląd przełomu.

Dalszą cechą, rozróżniającą stal od żelaza i różne rodzaje stali od siebie, jest wygląd przełomu.

Przy użyciu tego sposobu oceny materyału należy pamiętać, że wygląd przełomu zależnym jest w znacznej mierze od warunków, w jakich przełamania dokonano. Przełom, tak u żelaza jak i u stali zawsze nierówny i ziarnisty różni się u różnych gatunków materyału grubością ziarna. — Owa wielkość ziarna w przełomie jest w ogóle u twardszych gatunków stali mniejszą niż u miększych.

Chcąc porównać wzajemnie kilka gatunków stali na podstawie wyglądu przełomu, należy poszczególne sztaby wyżarzyć do tej samej temperatury, a dopiero następnie łamać, albo wszystkie na gorąco lub też wszystkie na zimno. Uzyskane tą drogą przełomy dadzą podstawę do pewnej niemal oceny poszczególnych rodzajów materyału.

Jedynym niezawodnym sposobem oceny rodzaju stali jest badanie pod mikroskopem powierzchni metalu, polerowanej i wytrawionej kwasem.

Badaniami tego rodzaju zajmuje się osobna nauka zwana metalografią.

Wyliczywszy pokrótce główne cechy stali, przejdziemy do jednej z głównych jej właściwości, którą jest hartowność.

Proces hartowania rozpada się na następujące czynności, a mianowicie: zagrzewania, ochładzania i ewentualnie odpuszczania.

Zagrzewanie.

Do zagrzewania stali na ognisku kuziennem używa się z reguły węgli drzewnych. Przy użyciu węgli kamiennych trzeba uważać, aby w chwili, gdy się stal wkłada do ogniska, węgle były przez pół wypalone, a to ponieważ w węglu kamiennym znajduje się bardzo często piryt: (połączenie siarki i żelaza).

Piryt ten musi się wypalić, inaczej bowiem siarka przy tak wysokiej temperaturze połączyłaby się ze stalą i wytworzyła t. zw. miękkie plamy.

Używanie koksu jest z tego względu nieodpowiednie, ponieważ koks pali się trudniej i potrzebuje więcej wiatru, przez co stal narażonąby była w znacznym stopniu na odwęglenie powierzchni. W ogólności materyał palny na ognisku powinien składać się z równych co do wielkości kawałków, aby w ognisku nie pozostawały miejsca puste i aby wiatr nie mógł uderzać wprost w rozżarzoną stal. — Przy wkładaniu stali powinno ognisko być w pełnym żarze, poczem wiatr należy osłabić i dopiero przy końcu zagrzewania napowrót wzmocnić.

Przedmioty, przedstawiające większą wartość, mające zawilszą formę, lub cienkie ściany, dobrze jest zagrzewać w rurze gorącej lub w puszce blaszanej, wypełnionej zmielonym węglem drzewnym.

W przemyśle rytowniczym, zegarmistrzowskim i t. p. używa się do zagrzewania hartowanych przedmiotów, specyalnych piecyków, opalanych gazem lub mieszaniną gazu i powietrza. —

Najrównomierniejsze zagrzewanie da się uzyskać przez zanurzanie stali w odpowiednio podgrzanej cieczy n. p. w roztopionym ołowiu lub solach metalicznych (chlorek baru i t. p.).

Przedmiot nie powinien być nigdy zagrzewany do temperatury wyższej, jak temperatury koniecznej (wymaganej) dla danego gatunku stali, w każdym razie zawsze niżej od temperatry używanej przy wykuwaniu danego gatunku stali.

Temperatura hartowania:

Stali twardej i bardzo twardej — żar wiśniowo-czerwony t. j. około 750° C. —

Stali średnio twardej i podatno-twardej — żar jasno-wiśniowo-czerwony t. j. około 800° C.—

Stali podatnej (ciągliwej), miękkiej — żar czerwony t. j. 850° C.—

Jeżeli pożądaną jest twardość mała przy zachowaniu możliwie największej podatności n. p. dla części maszynowych, gdzie hartowania używamy celem uodpornienia samej powierzchni na działanie tarcia, jak w łożyskach i t. p., wówczas możemy użyć dla stali miękkiej i ciągliwej temperatur niższych, jak powyżej podane.

Czas zagrzewania powinien być tak wymierzony, aby ogrzewanie odbywało się możliwie szybko, a było równocześnie równomierne.

Zbyt powolne ogrzewanie jest powodem tworzenia się zendry.

Posypując stal podczas zagrzewania solą kuchenną albo powlekając ją miękkiem mydłem, można zapobiedz tworzeniu się zendry.

Jeżeli zagrzaną ma być tylko pewna część narzędzia, trzeba uważać, aby zagrzanie nie było ostro oddzielone od części zimnej. Zagrzanie powinno postępować stopniowo z żaru czerwonego w żar coraz ciemniejszy, w końcu gasnąć. Przedmiot, którego kształt nie pozwala na miejscowe ogrzanie, musi się w tych

miejscach. w których niema być zagrzany, a zatem i hartowany, oblepić dokładnie gliną.

Zanurzanie w cieczy i ochładzanie.

Najczęściej używa się do ochładzania czystej wody o temperaturze 20° C. Para, tworząca się na powierzchni stali, przeszkadza hartowaniu i trzeba ją usunąć, poruszając przedmiotem chłodzonym w wodzie lub zanurzając przedmiot w strumieniu szybko płynącej wody. Małe przedmioty można hartować pod tuszem.

Zdolność chłodzenia wody wzmaga się przez dodanie do wody 2 — 4% soli kuchennej albo kwasu siarkowego lub azotowego. Przedmioty, hartowane w wodzie zakwaszonej, należy obmyć wodą czystą lub wapienną.

Narzędzia nienarażone na działanie sił zmiennych n. p. noże do toczenia metali, nie wymagające wielkiej podatności zaś dużej twardości, można hartować w wodzie zakwaszonej lub czystej, poniżej 20° C.

Narzędzia skomplikowane, łatwo ulegające złamaniu, narzędzia o większych masach, szczególnie takie, które nie tylko na ostrzu, ale w całej masie mają być hartowane, również przedmioty wprawdzie o pojedynczych formach, ale z bardzo twardej stali wykonane lub wykonane z miękkiej stali, lecz narażone na nagłe i silne uderzenia — musi się hartować w wodzie wapiennej lub w tłuszczach. Energiczne działanie wody można zmniejszyć w ten sposób, że naprzód hartuje się przedmiot w wodzie tak długo, póki powierzchnia narzędzia nie stanie się ciemną, następnie ochładza się przedmiot zupełnie w oliwie.

Takiego złożonego hartowania używa się wówczas, kiedy hartowanie w oliwie nie dałoby pożąda-

nego stopnia twardości — zaś hartowanie w samej wodzie mogłoby sprawić pęknięcie narzędzia.

Nafta bywa też często używaną do hartowania. Zdolność przewodzenia ciepła u nafty jest znacznie mniejszą niż u wody, dlatego narzędzia w nafcie hartowane, nie tak łatwo pękają i rzucają się, lecz uzyskana twardość jest o wiele mniejszą.

Praktyka i teorya wykazują, że, aby stal mogła być zahartowaną, musi być nagle ochłodzoną z temperatury czerwonego żaru do temperatury brunatno czerwonego żaru, to znaczy z 800° C na 700° C.

Dalsze chłodzenie odbywać się musi powoli, ponieważ to ochłodzenie nie wpływa już na twardość stali. Odpowiednio do tego możemy sam proces hartowania podzielić na dwie części.

1) Właściwe hartowanie przez ochłodzenie z żaru czerwonego do brunatno czerwonego.

2) Utrwalenie hartowania przez ochłodzenie aż do temperatury cieczy t. j. 20° C.

W praktyce przeprowadza się to, jak wspomniano w ten sposób, że naprzód hartuje się w wodzie, a następnie przedmiot ochłodzony do temperatury brunatno czerwonego żaru ochładza się zupełnie w oliwie.

Przy zanurzaniu w cieczy uważać należy, by przedmiot był we wszystkich częściach możliwie jednako ochłodzony. Jest to koniecznie potrzebne ze względu na to, że partye intenzywniej ochładzane kurczą się bardziej niż inne, przez co powstają napięcia wewnętrzne, które w przedmiotach o znaczniejszych rozmiarach, lub wykonanych ze stali twardej, mogą łatwo sprawić pęknięcia.

Przedmioty tylko miejscowo zagrzane zanurza

się nieco głębiej, aniżeli sięga brunatno czerwony żar i wyjmuje się podczas ochładzania powoli z wody.— Długie narzędzia, jak świdry i t. p. powinno się zanurzać zawsze pionowo w kierunku osi.—

Przedmioty płaskie zanurza się powierzchnią szeroką. —

Odpuszczanie.

W jakikolwiek sposób stal bywa odpuszczana (z wyjątkiem odpuszczania w oliwie), trzeba zawsze cienką warstwę tlenku, która się tworzy na powierzchni hartowanej stali usunąć, aby mieć możność obserwowania barwy nalotu na czystej powierzchni stali.— Napuszczanie od wewnątrz wykonuje się zaraz po hartowaniu.— Stal nie ochładza się wówczas zupełnie w cieczy i wyjmuje stę ją z cieczy, gdy w środku znajduje się jeszcze tyle ciepła, że wywołać ono może na ochłodzonej i oczyszczonej powierzchni barwę pożądaną nalotu.

Odpowiednią chwilę po pewnem wyćwiczeniu łatwo oznaczyć, przeciętnie liczy się 1 sek. na $1^{m}|_{m}$ grubości przedmiotu. Ten sposób napuszczania jest odpowiedni tylko wówczas, jeżeli przedmiot jest mały i posiada taki kształt, że pozostałe ciepło dochodzi równomiernie ze wszystkich stron do powierzchni.

Stal odpuszczana (podgrzana) musi być następnie włożona do wody, aby dalsze odpuszczenie od pozostałego we wnętrzu ciepła nie mogło nastąpić. — To postępowanie nazywamy utrwaleniem odpuszczania.

Utrwalenie odpuszczania w przedmiotach z twardej bardzo stali należy wykonać w oliwie, ponieważ znaczniejsza ilość ciepła, która mogła pozostać wewnątrz, zostaje powoli odprowadzoną. — Przyczynia się to znacznie do wyrównania napięć wewnętrznych,

które w twardej stali hartowanej zawsze istnieją, — a temsamem i do uniknięcia pęknięć.

Odpuszczanie od zewnątrz powinno być wykonywanem bezpośrednio po hartowaniu, ponieważ napięcia powstałe przy hartowaniu, zostają przez odpuszczenie w znacznym stopniu usunięte.

Przedmioty hartowane miejscowo n. p. na końcu zagrzewa się w płomieniu powyżej miejsca hartowanego i czeka tak długo, aż pożądana barwa na miejscu hartowanem się ukaże, wówczas zaś zanurza się przedmiot szybko we wodzie celem utrwalenia napuszczania. Odpuszczanie zależne jest od stopnia naturalnej twardości stali i materyału, który tą stalą ma być obrabiany, oraz od formy samego narzędzia.

Bezpieczniej i korzystniej używać stali twardszej, więcej odpuszczonej, — niż stali miękkiej mniej odpuszczonej.

Tylko w wyjątkowych wypadkach nie odpuszcza się stali n. p. pilniki, frezery, lub młotki wykonane z bardzo miękkiej stali.

Twarde gatunki stali powinny być zawsze odpuszczane. — Na ostrzu nieodpuszczonem, choćby pracowało najspokojniej, występują drobniutkie szczerby, których gołem okiem trudno dojrzeć.— Jeżeli ostrze takie pracuje dalej, — nierówności te wygładzają się i ostrze wygląda jakby stal była za miękką, podczas gdy stępienie powstało skutkiem zbyt wielkiej twardości i kruchości stali.

Do odpuszczania używa się ognia czystego, nie kopcącego i słabo świecącego. — Najrównomierniej odbywa się odpuszczanie w ogrzanym piasku.

Przy odpuszczaniu należy przedmiot obracać, by się równomiernie odpuścił. — Bardzo równomierne

odpuszczanie odbywa się w kąpieli oliwnej (n. p. w oleju cylindrowym) lub kąpieli metalicznej (stop ołowiu i cyny). — Przy odpuszczaniu w ołowiu pamiętać należy, że stal pływa po rozpuszczonym ołowiu.

Narzędzia skomplikowane n. p. frezery odpuszczać należy zawsze w oliwie, której można przy pomocy termometru nadać pożądaną temperaturę.

Pewną odmianą w sposobie odpuszczania jest opalenie używane dla otrzymania twardości sprężystej.

Do tego celu ogrzewa się lekko dany przedmiot pociąga oliwą lub łojem i tak długo ogrzewa, aż się tłuszcz na powierzchni zacznie palić; — po wypaleniu tłuszczu utrwala się odpuszczenie przez zanurzenie w oliwie lub wodzie. — Temperatury stali towarzyszące pewnym barwom metalu są następujące:

Nalot	Temper. w ° C
jasno żółty	220°
żółty	230°
ciemno żółty	245°
brunatno żółty	255°
czerwono brunatny	265°
purpurowo-czerwony	275°
fioletowy	285°
niebieski ciemny	295°
niebieski jasny	310°
szary	325°

II.

Kronika zakładu.

Tutejsza szkoła przemysł. uzup., założona staraniem gminy miasta Podgórza w r. 1891., ukończyła w dniu 15. maja 1914. roku dwudziesty trzeci rok istnienia. Zakład utrzymywany jest kosztem gminy, c. k. Rządu i funduszu krajowego, a subweniowany przez Izbę handlową i przemysłową w Krakowie, oraz Radę powiatową w Wieliczce.

Wpisy uczniów na r. szk. 1913/14 odbywały się w dniach 12., 13. i 14. września, a rok szkolny rozpoczął się dnia 15. września 1913. Uroczyste nabożeństwo i egzorta, zastosowana do rozpoczęcia roku, odbyły się 14 września. Nauka trwała bez przerwy przez 8 miesięcy i odbywała się w poniedziałki, wtorki, środy i czwartki wieczorem od 6. do 8. godziny, w niedzielę zaś po wspólnem nabożeństwie od godz. 10. do 12. przedpoł. Egzorty dla młodzieży odbywały się w niedziele po nauce o godz. 12. w południe.

Na b. r. szk. zapisało się do szkoły przemysł. uzup. i na kursa metalowców 362 uczniów. Z tej liczby zapisało się na kurs przygotowawczy A 53, na kurs przygotowawczy B 54, do kl. I. A 36 (metalowców), do kl. I. B 42, do kl. I. C 34, do kl. I. D 35 (metalowców), do kl. II. A 40 (metalowców), do kl. II. B 50, do kl. III. 18 (metalowców).

Z dotychczasowych kursów handlowych przy tutejszej szkole przemysł. uzup. utworzoną została w myśl rozporz. Wysokiego Wydziału kraj. z dnia 21. lipca 1913 r. l. 119569 oddzielna szkoła handlowa uzup. z początkiem r. szk. 1913/14. Z początkiem r. szk.

otwarto również kl. III. dla metalowców. Nauki udzielano według planów naukowych przepisanych przez Wysoką c. k. Radę Szkolną krajową.

Z powodu otwarcia III. klasy dla metalowców, którzy po ukończeniu II. klasy (dotychczas najwyższej) zapisywali się w przeważnej ilości na 5cio miesięczny kurs rysunkowy dla absolwentów szkoły przemysł. uzup., kurs ten w b. r. szk. nie przyszedł do skutku, gdyż z innych zawodów zapisała się na kurs ilość absolwentów niewystarczająca do otwarcia tegoż.

W ciągu r. szk. otwartą została w Krakowie szkoła zawodowa dla malarzy, do której w skutek odezw ze strony Zarządu tejże szkoły i Przełożeństwa Cechu malarzy, tudzież zezwolenia Wydziału szkolnego przeniosło się z kl. I. B szkoły tutejszej 5 uczniów, a z kl. II. B 8 uczniów.

W gronie nauczycielskiem zaszły w b. r. szk. tylko o tyle zmiany, że w miejsce ks. Jana Babraja objęło udzielanie nauki religii miejscowe Duchowieństwo parafialne, a naukę ustawodawstwa przemysłowego w kl. III. objął Dr. Stefan Grotowski.

W czasie wielkanocnym przystępowała młodzież po odbytych rekollekcyach do św. Sakramentów Pokuty i Ołtarza.

Wszyscy uczniowie otrzymują z funduszu szkolnego potrzebne środki naukowe i nie uiszczają żadnych opłat. Najpilniejsi otrzymali nagrody w książeczkach Kasy oszczędności z warunkiem, że pieniądze mogą podjąć dopiero za okazaniem świadectwa egzam. na czeladnika.

Uczęszczanie uczniów do szkoły było regularne, a karność i uobyczajenie nie pozostawiały wiele do życzenia. Materyał naukowy, zakreślony planami i in-

strukcyą wyczerpano w całości. Ogólny postęp uczniów w nauce był zadowalający.

Oprócz wykładów w szkole młodzież garnęła się chętnie do czytania książek. Biblioteka tutejszej szkoły przem. uzup. liczy 180 dzieł. Młodzież korzysta jednak jeszcze z biblioteki szkoły wydziałowej męskiej, z którą szkoła jest połączona i z biblioteki Tow. św. Wincentego á Paulo, razem 480 dzieł w 600 blisko tomach. — Biblioteką kierował p. M. Sroczyński. — Każda książka jest wpierw przeczytana przez nauczyciela, zanim się do rąk ucznia dostanie. Z bibliotek korzystali uczniowie wszystkich klas. Zmiana książek odbywała się co niedzielę. Wypożyczających w ciągu roku szkolnego było przeszło 180 uczniów, którzy przeczytali razem 1560 dzieł.

Zachowanie się młodzieży poza szkołą nie dało powodu do zażaleń.

Jak powyższe zestawienie, dołączone wykazy i poszczególne sprawozdania stwierdzają, szkoła tutejsza stale się rozwija; frekwencya zwiększa się z każdym rokiem, tworzą się nowe oddziały, a w ślad zatem zyskują i postępy uczniów w naukach, umoralnienie i uobyczajenie młodzieży, co już niejednokrotnie sprawozdania powizytacyjne stwierdziły. — Postępy te mogłyby jednak jeszcze wydatniejsze przynieść rezultaty, gdyby tak P. T. Stow. ręk. jak i poszczególni P. T. Pracodawcy udzielali szkole szczerego poparcia. Poparcia tego wymagają nie tyle interesa szkoły, ile dobro powierzonej P. T. Pracodawcom młodzieży rękodzielniczej i wzgląd na rękodzieło nasze polskie, a zatem ogólne dobro społeczne. Niestety u nas nie wszyscy jeszcze P. T. Pracodawcy zrozumieli doniosłość tej sprawy. P. T. Stow. ręk. albo wcale nie nad-

syłają, albo nadsyłają zapóźno lub niedokładne wykazy terminatorów do wpisów do szkoły, wskutek czego mogą się jeszcze niektórzy z P. T. Pracodawców uchylić od posyłania uczniów do szkoły, a korzystając z tego, albo wcale swych uczniów do szkoły nie posyłają (jak n. p. niektórzy P. T. Rzeźnicy i Piekarze), albo posyłają dopiero w drugim a niekiedy nawet w trzecim roku praktyki (jak to miewa znów miejsce u niektórych P. T. Szewców). — Nowo zgłaszająca się młodzież przybywa czemraz słabiej przygotowana i czemraz częściej i więcej spotyka się między nią analfabetów. Gdyby więc wszyscy P. T. Pracodawcy dbali o to, aby do praktyki przyjmowali uczniów po ukończonej przynajmniej szkole ludowej, — gdyby uczniów tych zaraz po przyjęciu zapisywali do szkoły i regularnie na naukę posyłali i gdyby w końcu od czasu do czasu znosili się z tą szkołą i wspólnie a zgodnie z nią na uczniów swych oddziaływali, — postępy tychże musiałyby być wydatniejsze. — Miejmy jednak nadzieję, że sprawa ta wejdzie już w najkrótszym czasie na lepsze tory, tembardziej, że już obecnie wśród niektórych tutejszych P. T. Pracodawców znajduje się coraz wiecej takich, którzy sprawę należycie oceniają.

Miejscowy Wydział szkolny odbył w ciągu bieżącego roku szkolnego 4 posiedzenia, a Grono nauczycielskie 8 konferencyi.

Zakończenie roku szkolnego odbyło się w dniu 17. maja. W tym dniu wzięła młodzież szkolna wraz z całem Gronem nauczycielskiem o godz. 8. rano udział w uroczystem nabożeństwie, w czasie którego wygłosił Ks. Katecheta zastosowane do okoliczności kazanie. O godzinie 10. przedpołudniem nastąpiło zamknięcie roku szkolnego.

Uroczystości przewodniczył Wny Pan Franciszek Maryewski, burmistrz miasta i poseł na Sejm Krajowy, a obecnymi byli P. T. Członkowie Wydziału szkolnego Radcy miasta, Przemysłowcy i Majstrowie miejscowi z Przełożonymi Stowarzyszeń rękodzielniczych.

Po odbytej uroczystości oglądali P. T. Goście prace uczniów.

W b. r. szk. wizytowali tutejszą szkołę:

JWPan Inż. Tarczałowicz, c. k. Inspektor szkół przem.-uzup. i P. T. Członkowie Wydziału szkolnego miejscowego. —

III.

Sprawozdanie

o stanie i działalności „Ogniska terminatorskiego“ za rok szkolny 1913/14.

Założone przy tutejszej szkole przem. uzup. w r. 1910 „Ognisko terminatorskie“ ukończyło z końcem kwietnia b. r. szk. czwarty względnie piąty rok swego istnienia, gdyż już rok przed definitywnem założeniem t. j. w r. 1909 gromadziło grono nauczycielskie młodzież tę z własnej inicyatywy do szkoły w chwilach wolnych od nauki i pracy i urządzało dla niej bezinteresownie wykłady popularne, pogadanki i wycieczki naukowe.

Ognisko pozostaje pod opieką i nadzorem miejscowego Wydziału szkoły przem. uzup. a utrzymuje się z subwencyi Wys. c. k. Ministeryum robót

publ., Wys. Wydziału kraj., gminy miasta Podgórza. Izby handlowej, miejscowych Stowarzyszeń rękodzielniczych i Rady powiatowej.

Kierownikiem „Ogniska“ jest kierownik szkoły, a czynności w temże przyjęło całe grono nauczycielskie.

Ognisko mieści się w budynku szkolnym i korzysta z wszystkich urządzeń szkoły przem. uzup.

Na rok szkolny bieżący (1913/14) zapisało się 120 uczniów. Działalność ogniska rozpoczęła się w bieżącym roku szk. w dniu 28 września 1913 i trwała w myśl regulaminu do końca kwietnia 1914.

Ogólna ilość uczestników w ciągu roku 1913/14. była 2338. Największa ilość obecnych była 120, najmniejsza 40, przeciętna 73. Ilość wszystkich zebrań w ciągu roku była 35. z tego 3 wycieczki i 32. wykładów. Wykłady były następującej treści:

1. *A. Wroński.* Czasy przedhistoryczne Polski.
2. *J. Mrożek.* Ks. Józef Poniatowski.
3. *A. Mikstein.* Wpływ używania tytoniu na organizm ludzki.
4. *A. Mikstein* O fabrykacyi cukru.
5. *A. Mikstein.* O nafcie i jej destylacyi.
6. *F. Taroni.* O naszych pamiątkach.
7. *K. Jodłowski.* Z życia ks Józefa Poniatowskiego.
8. *A. Wroński.* Czasy Bolesława Chrobrego.
9. *J. Mrożek.* O powstaniu listopadowem.
10. *A. Mikstein,* Zgubne skutki oddziaływania trunków alkoholowych na organizm ludzki.
11. *J. Piotrowski* O węglu kamiennym.
12. *A. Mikstein* Zjawiska napowietrzne.
13. *K. Jodłowski.* O skautingu.
14. *F. Taroni.* O wulkanach i trzęsieniu ziemi w Messynie.

15. *J. Piotrowski.* Drobnoustroje.
16. *A. Mikstein.* Życie roślin.
17. *A. Wroński.* Nasze dzieje.
18. *F. Taroni.* Ziemia święta.
19. *A. Mikstein.* Zabytki naszej przeszłości.
20. *K. Jodłowski.* Edykt medyolański
21. *J. Piotrowski.* O żelazie.
22. *A. Wroński.* Nasze dzieje (ciąg dalszy)
23. *K. Jodłowski.* Zasady przyzwoitego zachowania się.
24. *J. Piotrowski.* O ziemi.
25. *F. Taroni.* Tatry i Pieniny.
26. *J. Matysik.* Style w budownictwie.
27. *J. Mrożek* Tatarzy i ich napady na Polskę.
28. *F. Taroni.* Czasy przedhistoryczne w Polsce.
29. *M. Bieberstein.* Różnice kalendarzowe.
30. *A. Wroński.* Przysięga T. Kościuszki na rynku Krakowskim.
31 *A. Mikstein.* Elektryczność i jej zastosowanie.
32. *J. Peter.* O dwutlenku i tlenku węgla.

Wykłady były illustrowane bądź obrazami świetlnymi, bądź demonstracyami, bądź też wreszcie okazami i rysunkami.

Po każdym wykładzie odbywały się zabawy i gry towarzyskie. Najulubieńszą zabawą dla młodzieży była tombola, gdyż prawie każdy coś wygrał, choć nic nie stawiał. Do wygrania przeznaczone fanty były przeważnie z takich potrzeb szkolnych, których szkoła z reguły nie dostarcza (jak n. p. ołówki, gumy, centimetrówki, metry, notesy, książeczki, sztućce (reiszeigi) it. p.

Oprócz wykładów i zabaw garnęła się młodzież chętnie do czytania książek i korzysta nietylko z biblioteki Ogniska, ale również z biblioteki szkoły przem.

uzup. i szkoły wydział. męskiej, z którą szkoła przem. uzup. jest połączona. Biblioteką kierował p. M. Sroczyński. Każda książka w bibliotece jest przeczytana wpierw przez nauczyciela, zanim się do rąk ucznia dostanie. Zachowanie się młodzieży na zebraniach w Ognisku było bez zarzutu, karność zupełnie zadowalająca.

Ognisko tutejsze wywiązuje się więc ze swego założenia należycie. Obok przyjemnego i korzystnego bowiem zajęcia młodzieży wolnych chwil, umoralnia ją poucza i wychowuje, a przytem rozszerza jej zakres wiadomości w szkole.

IV.
Nadzór i administracya szkoły.

Szkoła tutejsza podlega nadzorowi ze strony c. k. Rządu, który wykonuje obecnie W. P. Inż. Jan Tarczałowicz, inspektor szkół przemysłowych uzup., tudzież nadzorowi ze strony Wydziału krajowego, który wykonuje Komisya krajowa dla spraw przemysłowych.

Lokalną administracyą szkoły zajmuje się miejscowy Wydział szkolny.

V.
Miejscowy Wydział szkolny.

Do Wydziału szkolnego, który sprawuje nadzór miejscowy i zarząd ekonomiczny szkoły, należeli:

Przewodniczący:

1. **Franciszek Maryewski,** burmistrz miasta Podgórza.

Zastępca Przewodniczącego:

2. **Dr. Samuel Aronsohn,** delegat Rady miejskiej.

Członkowie:

3. **Jan Bidziński,** dyrektor c. k. szkoły realnej w Krakowie, delegat c. k. Rady szk. kraj.
4. **Inż. Karol Rolle,** delegat Wydziału krajowego.
5. **Bernard Liban,** delegat Izby handl. przem.
6. **Antoni Mikstein,** dyrektor szkoły wydziałowej męskiej i uzupełn. przemysłowej,
7. **Jan Peter,** kierownik szkoły handl. uzupełniającej.

VI.

Grono nauczycieli.

Kierownik: **Mikstein Antoni,** dyrektor szkoły, uczył rysunków w kl. I. B. 4 godz. tygodniowo.

Nauczyciele: Duchowieństwo parafialne uczyło religii rzymsko-kat. 9 godz. tygodniowo.

Bieberstein Mordche uczył religii mojżeszowej 2 godziny tygodniowo.

Bieleś Jan uczył języka polskiego i pisania na kursie przygotowawczym A. 3 godz. i rachunków w kl. I C. 2 godz. tygodniowo.

Jodłowski Kazimierz uczył jęz. polsk. w kl. I. A. I. B. I. C. I. D. II. A. II B. i III. po 1 godz. tygodniowo.

Kern Romuald, inżynier c. k. kolei państwowych, uczył rysunków zawodowych w kl. II. A. i III. po 4 godz. tygodniowo.

Kukulski Bronisław uczył stylistyki w I. B. i I. C. po 2 godziny, stylistyki w II. B. 1 godz. i rachunków na kursie przyg. A. 2 godz. tygodniowo,

Matysik Jan uczył rysunków na kursie przygotowawczym B. 2. godz. tygodniowo.

Mrożek Józef uczył nauk przem.-kup. w I. D. 3 godz. tygodniowo.

Peter Jan uczył rachunków w kl. I. B. 2 godz. i w kl. II. B. 3 godz. tudzież rysunków w I D. 3 godz. tygodniowo.

Nauczyciele: **Piotrowski Józef** uczył nauk przem.-kup. w I. A. 3 godziny tygodniowo.

Sroczyński Mieczysław uczył rysunków w kl. I. A. 3 godz. i w kl. I. C. 4 godz. tygodniowo.

Stefański Józef uczył rysunków na kursie przygotowawczym A. 2 godz. tygodniowo.

Szurek Stefan inżynier c. k. kolei państwowych, uczył nauk przyrodniczych w kl. I. A, I. D, II. A i III. po 2 godz. tygodniowo.

Taroni Feliks uczył rysunków w kl. II. B 4 godz. tygodniowo.

Taszycki Bolesław uczył języka polskiego i rachunków na kursie przygotowawczym B. razem 5 godz. tygodniowo.

Wroński Antoni uczył nauk przem.-kup. w kl. II. A i III razem 3 godz. tygodn.

VII.

Klasyfikacya uczniów.

Kurs przygotowawczy A.

Z pomiędzy 53 uczniów wpisanych otrzymali:

a) stopień pierwszy z odznaczeniem:

1. Midor Franciszek. 2. Pilch Jan. 3. Turek Karol.

b) stopień pierwszy otrzymali:

1. Adamski Wincenty
2. Babula Bronisław
3. Bochenek Tomasz
4. Boguta Antoni
5. Bóbka Kazimierz
6. Burdek Józef
7. Cieśla Rudolf
8. Cyzowicz Franciszek
9. Czulak Karol
10. Dębski Bolesław
11. Dura Wincenty
12. Fleituch Józef
13. Goldstein Józef
14. Jonas Tobiasz
15. Kaczmarczyk Piotr
16. Kalisz Stanisław
17. Kruk Franciszek
18. Ligęza Franciszek
19. Mangiel Jakób
20. Mikulski Stanisław
21. Moksa Antoni
22. Mucha Michał
23. Olechowski Edward
24. Pączek Edward
25. Piszczek Rudolf
26. Rachtan Antoni
27. Radosz Rudolf
28. Rymarczyk Stanisław
29. Sałach Henryk
30. Samek Józef
31. Schwarzberg Salamon
32. Semper Sebastyan
33. Stępak Bronisław
34. Sukiennik Józef
35. Ślizowski Julian
36. Śmiałek Józef
37. Tracz Stanisław
38. Wasser Jan
39. Wełna Stefan
40. Wiecheć Teofil
41. Wolf Józef
42. Zabadaj Augustyn

Postęp niedostateczny otrzymało: 3 uczniów. Nie klasyfikowano: 1. ucznia. Opuściło szkołę 4. uczniów.

Kurs przygotowawczy B.

Z pomiędzy 54 uczniów wpisanych otrzymali:

a) stopień pierwszy z odznaczeniem:

1. Bieleń Stanisław. 2. Dudek Zygmunt. 3. Federgrün Józef.

b) stopień pierwszy:

1. Banaś Jan
2. Barcik Józef
3. Barszcz Stanisław
4. Bochenek Stefan
5. Bruzda Franciszek
6. Feig Józef
7. Gancarz Władysław
8. Gibas Jan
9. Głowa Maryan
10. Grzyb Waleryan
11. Hajost Mieczysław
12. Halbtuch Władysław
13. Hujdus Karol
14. Klasa Jan
15. Kolarz Władysław
16. Kowalczyk Piotr
17. Korzeniowski Alexand.
18. Krakowski Wawrzyn.
19. Krzemień Antoni
20. Kurkiewicz Walenty
21. Langerman Salomon
22. Lieberfreund Leon
23. Ludwikowski Józef
24. Macała Henryk
25. Michalik Jan
26. Oleksik Jan
27. Seweryn Wojciech
28. Starzec Szczepan
29. Stefan Adam
30. Strum Chaskiel
31. Studnicki Józef
32. Świątek Franciszek
33. Tabiś Walenty
34. Weisstein Izak
35. Wilk Stanisław
36. Witek Bolesław
37. Wyka Stanisław
38. Zybek Jan
39. Żabiński Antoni
40. Stefan Franciszek
41. Żelazko Wawrzyniec

Postęp niedostateczny otrzymało 4, opuściło szkołę 6 uczniów.

Kl. I. A. (metalowcy)

z 36 uczniów zapisanych otrzymało :

a) stopień I. z odznaczeniem:

1. Piernik Stefan.

b) stopień pierwszy:

1. Baran Władysław
2. Bieniasz Stanisław
3. Bąk Feliks
4. Chmiel Ludwik
5. Demkiewicz Maryan
6. Grochot Jan

7. Guszlewicz Tadeusz
8. Huczek Stefan
9. Kamionka Kazimierz
10. Kisiel Władysław
11. Kotula Ignacy
12. Lilling Fryderyk
13. Majcherek Jan
14. Makówka Stanisław
15. Malecki Apolinary
16. Michałek Jan
17. Najderski Józef
18. Nicpoń Zygmunt
19. Podmokły Zygmunt
20. Razowski Rudolf
21. Reich Kazimierz
22. Święch Jan
23. Solak Karol
24. Stanowiński Jan
25. Sukiennik Roman
26. Wcisło Kasper
27. Weimer Julian

Stopień drugi otrzymał 1 uczeń, nie klasyfikowano z powodu nieregularnego uczęszczania 1 ucznia, opuściło szkołę z powodu przesiedlenia się 6 uczniów.

Kl. I. B.

Z pomiędzy 42 uczniów zapisanych otrzymało

a) stopień I. z odznaczeniem:

1. Neuger Markus
2. Pieprzyk Karol
3. Rusek Jan.
4. Wolakiewicz Stanisław

b) stopień pierwszy:

1. Allerhand Maksymil.
2. Bróg Józef
3. Charmaj Józef
4. Celnik Szabse
5. Dudzik Franciszek
6. Garlacz Jan
7. Hirschfeld Samuel
8. Kaczor Grzegorz
9. Klimek Stanisław
10. Kmieć Tomasz
11. Lelek Piotr
12. Moskal Wincenty
13. Meres Kazimierz
14. Prociak Aleksander
15. Skubida Władysław
16. Starzec Franciszek
17. Świątek Jan
18. Szczepański Jan
19. Urbański Piotr
20. Wermuth Jozue

3. uczniów otrzymało postęp niedostateczny, 5 nie klasyfikowano 5. przeniosło się do szkoły zawodowej malarzy w Krakowie, a 5 przesiedliło się.

Kl. I. C.

Z pomiędzy 34. uczniów zapisanych otrzymało

a) stopień pierwszy z odznaczeniem:

1. Jastrzębski Aleksander
2. Kapusta Ludwik
3. Sojka Michał
4. Sokół Wincenty

b) stopień pierwszy:

1. Banaś Józef
2. Barcik Stanisław
3. Bystroń Teofil
4. Czaderski Feliks
5. Droszcz Stanisław
6. Dutkiewicz Józef
7. Foltański Kazimierz
8. Gabryś Jan
9. Glajcar Edward
10. Jaglarz Jan
11. Kusiak Albin
12. Kuta Jan
13. Mroczek Władysław
14. Olechowski Władysł.
15. Pamuła Józef
16. Sajak Władysław
17. Socha Andrzej
18. Sroka Edward
19. Zygulski Kazimierz

Stopień niedostateczny otrzymało 4 uczniów, nie klasyfikowano z powodu nieregularnego uczęszczania 4. uczniów, Opuściło szkołę 3. uczniów.

Kl. I. D. (metalowcy)

Z pomiędzy 35 uczniów zapisanych otrzymali

a) stopień pierwszy z odznaczeniem:

1. Gandera Roman.

b) stopień pierwszy:

1. Babraj Jan
2. Bąk Tadeusz
3. Birn Izaak
4. Bonior Antoni
5. Chryst Edward
6. Grabowski Władysław
7. Gross Witołd
8. Guszlewicz Mieczysł.
9. Guszlewicz Wł.
10. Kalaus Franciszek
11. Kotaba Wincenty
12. Kronenberger Edward
13. Kupiec Antoni
14. Lusztyn Tadeusz
15. Makoś Witold
16. Maślak Ignacy
17. Mięso Stanisław
18. Natanek Ferdynand
19. Pazdor Eugeniusz
20. Rozwadowski Stanisł.

21. Schwarzberg Samuel
22. Socha Jan
23. Sczepański Maksymil.
24. Wiatr Wojciech
25. Zduń Karol
26. Żondra Adolf
27. Żydek Jan

Postęp niedostateczny otrzymało 3, opuściło szkołę 4, uczniów.

Kl. II. A. (metalowcy)

Z pomiędzy 40 uczniów zapisanych otrzymało:

a) stopień I. z odznaczeniem:

1. Kilarski Józef

b) stopień pierwszy:

1. Albin Stanisław
2. Balwierz Edward
3. Banach Andrzej
4. Bączek Tadeusz
5. Benesz Edward
6. Bialik Piotr
7. Biernat Wojciech
8. Chojka Ludwik
9. Cygan Franciszek
10. Chmieloch Jan
11. Ćwiertnia Alexander
12. Ćwiertnia Leon
13. Dudzik Eugeniusz
14. Dutka Ludwik
15. Duzel Julian
16. Gawlik Karol
17. Godzik Antoni
18. Golec Władysław
19. Harabasz Karol
20. Konieczkowski Wilh.
21. Kotaba Gustaw
22. Kotarba Stefan
23. Koza Maryan
24. Landau Jeremiasz
25. Lasoń Adam
26. Mrowiec Edward
27. Paciorek Piotr
28. Pałkowski Jan
29 Piekarczyk Kazimierz
30. Piekarczyk Teofil
31. Pogan Franciszek
32. Reguła Tadeusz
33. Sitko Wojciech
34. Straż Sylwester
35. Zając Wiktor
36. Zięba Kazimierz.

2 uczniów otrzymało postęp niedostateczny, 1 uczeń nieklasyfikowany.

Kl. II. B.

Z pomiędzy 50 zapisanych otrzymali:

a) Stopień bardzo dobry.

1. Dziurdzia Jan. 2. Gałat Józef 3. Mól Zygmunt

b) Stopień pierwszy.

1. Abrahamowicz Leon
2. Baran Stanisław
3. Bystroń Bolesław
4. Gaugusch Stefan
5. Gogola Adam
6. Goldberger Arnold
7. Gondek Józef
8. Gorączko Stanisław
9. Iglicki Kazimierz
10. Kluska Jan
11. Kowalczyk Władysław
12. Kozioł Antoni
13. Królikowski Szczepan
14. Kulig Michał
15. Małota Feliks
16. Marek Franciszek
17. Michalik Stanisław
18. Myśiński Michał
19. Pałac Szymon
20. Pojałowski Jakób
21. Pułczyński Stefan
22. Rokosz Józef
23. Ropa Wojciech
24 Sindek Piotr
25. Skóra Stanisław
26. Sokołowski Kazimierz
27. Sowiński Jan
28 Stachel Jan
29. Wandstein Józef
30. Żurawik Reimund

1 uczeń otrzymał stopień drugi, nie klasifikowano 7 uczniów 1 uczeń umarł, 8 przydzielono do szkoły zawodowej w Krakowie.

Kl. III. (metalowcy)

Z pomiędzy 18 uczniów zapisanych otrzymali

a) stopień pierwszy z odznaczeniem:

1. Białoń Stanisław
2. Frasiński Henryk
3. Nazim Władysław
4. Straż Józef

b) stopień pierwszy:

1. Binczycki Walenty
2. Golec Jan
3. Gross Antoni
4. Grzyb Teofil
5. Grzybowski Waleryan
6. Hołuj Wojciech
7. Sedor Józef
8. Szwajca Antoni
9. Szczurek Julian
10. Wilczakiewicz Karo
11. Zimny Jan

Opuściło szkołę 3. uczniów.

VIII.

Wykaz statystyczny uczniów uzup. szkoły przemysłowej w Podgórzu w roku 1913/14.

	Kurs przygotowawczy A.	Kurs przygotowawczy B.	W szkole przemysłowej							Razem
			Kl. I. A	Kl. I. B	Kl. I. C	Kl. I. D	Kl. II. A	Kl. II. B	Kl. III	
A. Liczba uczniów.										
Zapisanych	53	54	36	42	34	35	40	50	18	362
Opuściło szkołę z różnych przyczyn	4	6	6	10	3	4	1	9	3	46
Pozostało z końcem roku	49	48	30	32	31	31	39	41	15	316
B. Frekwencya.										
Przeciętnie	92	95	94	91	90	87	93	92	90	92%
C. Wynik klasyfikacyi.										
Klasyfikowano	48	48	29	27	27	31	39	34	15	298
Nie klasyfikowano . . .	1	—	1	5	4	—	—	7	—	18
Stopień I. z odznaczeniem	3	3	1	4	4	1	1	3	4	24
Stopień I.	42	41	27	20	19	27	37	30	11	254
Stopień II.	3	4	1	3	4	3	1	1	—	20
D. Wyznanie uczniów.										
Wyznania rzym.-kat. . .	45	48	35	34	34	33	39	47	18	333
„ grecko-kat. .	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1
„ ewangielick. .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
„ mojżeszowego	8	6	—	8	—	2	1	3	—	28
E. Narodowość uczniów										
Polaków	53	54	34	42	34	35	40	50	18	360
Rusinów	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1
Niemców	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1
F. Wiek uczniów.										
Poniżej lat 18	45	50	29	38	27	31	17	22	7	266
Ponad lat 18	8	4	7	4	7	4	23	28	11	96

	Kurs przygotowawczy A.	Kurs przygotowawczy B.	W szkole przemysłowej							Razem
			Kl. I. A	Kl. I. B	Kl. I. C	Kl. I. D	Kl. II. A	Kl. II. B.	Kl. III.	
G. Pochodzenie uczniów										
Rodem z Podgórza i kolicy	15	38	27	15	8	22	17	12	8	162
Rodem z innych powiatów	38	16	9	27	26	13	23	38	10	200
I. Zawody uczniów.										
Bednarzy	2	—	—	—	3	—	—	—	—	5
Blacharzy	1	1	1	—	—	—	3	—	—	6
Bronzowników	—	—	2	—	—	1	—	—	1	4
Cieśli	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Elektrotechników	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1
Fryzyerów	1	—	—	1	—	—	—	4	—	6
Garbarzy	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Introligatorów	1	—	—	1	—	—	—	—	—	2
Kaflarzy	3	3	—	—	6	—	—	3	—	15
Kamieniarzy	—	—	—	—	4	—	—	—	—	4
Kotlarzy	3	—	—	—	—	—	1	—	—	4
Kowali	6	3	1	—	—	1	2	—	1	14
Krawców	6	4	—	3	—	—	—	1	—	14
Kuśnierzy	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Malarzy pokojowych	1	4	—	6	—	—	—	10	—	21
„ szyldów	1	—	—	4	—	—	—	—	—	5
Mechaników	—	1	—	—	—	2	1	—	—	4
Murarzy	—	3	—	—	2	—	—	—	—	5
Piekarzy	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Pokostników i szklarzy	—	4	—	4	—	—	—	—	—	8
Rymarzy	1	1	—	1	—	—	—	—	—	3
Rzeźbiarzy	—	—	—	—	1	—	—	2	—	3
Stelmachów	—	2	—	—	1	—	—	1	—	4
Stolarzy	5	3	—	—	15	—	—	13	—	36
Ślusarzy	6	5	29	—	—	30	29	—	16	115
Szewców	10	15	—	18	—	—	—	12	—	55
Tapicerów	1	1	—	2	—	—	—	2	—	6
Tokarzy	—	1	1	—	2	—	1	1	—	6
Innych zawodów	5	3	1	2	—	1	3	1	—	16
										362

IX.

Zamknięcie rachunkowe za rok 1913.

Lp.	Przychód	K.	h.
1.	Pozostałość kasowa z r. 1912 . . .	115	57
2.	Subwencya Wydziału kraj. i c.k. Rządu	7512	—
3.	„ miasta Podgórza	3402	—
4.	„ Izby handlowej i przem. w Krakowie	500	—
5.	„ Rady powiat. w Wieliczce	200	—
	Razem . . .	11729	57

Lp.	Rozchód	K.	h.
1	Wynagrodzenie za godziny w szkole przemysłowej uzup. . .	7278	50
2	„ handlowej uzup. . . .	1326	—
3	„ na kursie rysunkowym .	246	—
4	„ kierownictwo szkoły przem. uzup.	600	—
5	„ szkoły handl. uzup. . .	100	—
6	„ egzorty	20	—
7	Przybory szkolne i środki naukowe .	1452	90
8	Koszta administracyjne	203	—
9	Prenumerata czasopism	18	10
10	Sprzęty szkolne	135	—
11	Nagrody uczniów	32	—
12	Pozostałość kasowa	318	07
		11729	57

X.

Wyciąg przepisów

o obowiązkach uczniów szkoły przemysłowej uzupełniającej.

Obowiązkiem każdego ucznia jest:

1) Zapisać się w oznaczonym czasie do szkoły przemysłowej uzupełniającej i uczęszczać do niej regularnie aż do zupełnego uzyskania wykształcenia stanowiącego cel nauki w tej szkole.

2) a) Poddać się wszelkim zarządzeniom kierownictwa szkoły, mającym na celu jego uobyczajenie i wykształcenie.

b) Utrzymywać otrzymaną książeczkę kontrolną w należytym porządku i ewidencyi.

3) Zachowywać się przyzwoicie względem członków grona nauczycielskiego i współuczniów w szkole i poza szkołą, nawet w czasie feryi. Zachowywanie się zaś jego wobec innych osób winno być takie, aby korzystnie o nim świadczyło i nie dało powodu do zażaleń.

4) Przynosić na naukę te przybory naukowe, których szkoła z reguły nie dostarcza.

5) Brać udział we wszystkich ćwiczeniach religijnych praktykowanych w szkole.

6) Wynagrodzić wszelkie szkody zrządzone przez nieostrożność, swawolę lub złośliwość.

II. Nie wolno zaś uczniowi:

1) Palić papierosów, tytoniu i cygar w obrębie budynku szkolnego i w najbliższem otoczeniu tegoż.

2) Przynosić ze sobą do szkoły niepotrzebnych do nauki przedmiotów, jak np. lasek, narzędzi, zabawek, niepotrzebnych książek itp.

3) Wypożyczać i rozszerzać książek treści złej i niemoralnej.

4) Grać w karty w lokalach publicznych wogóle a o pieniądze nawet w domu.

5) Uczęszczać na publiczne zgromadzenia. Tworzyć stowarzyszeń, ani do nich należeć.

Ogłoszenie.

Wpisy uczniów do tutejszej przemysłowej szkoły uzupełniającej na rok szkolny 1914|15 odbędą się 11, 12 i 14 września b. r. od 6. do 8 godz. po południu. Nauka rozpocznie się 15. września i odbywać się będzie w poniedziałki, wtorki, środy i czwartki wieczorem od godziny 6. do 8, a w niedzielę po wspólnem nabożeństwie od 10 do 12 godziny przedpoł.

Przypomina się P. T. Pracodawcom i Rodzicom, że według § 75 i 100 ustawy, obowiązani są do uczęszczania na naukę w szkole przemysłowej uzup. wszyscy terminatorzy tak zapisani w Cechu, jakoteż niezapisani, tudzież młodzież, która ukończyła szkołę ludową, a nie uczęszcza do szkoły średniej. Obowiązek

uczęszczania do szkoły w myśl ustawy trwa do 18 roku życia, pod warunkiem ukończenia ostatniej klasy przemysłowej z dobrym postępem.

Uczniowie, nowo wstępujący do szkoły, mają przedłożyć przy wpisie ostatnie świadectwo szkolne i metrykę chrztu, lub w braku tejże podać dokładną datę urodzenia.

P. T. Przemysłowców, którzy swoich terminatorów nie zgłoszą do wpisu przed rozpoczęciem roku szkolnego, wykaże Zarząd szkoły c. k. Starostwu, jako władzy przemysłowej, celem zmuszenia ich ustawowymi środkami do dopełnienia obowiązku.

Wszyscy PT. Pracodawcy obowiązani są na mocy ustawy przemysłowej czuwać nad swoimi uczniami, aby regularnie uczęszczali na naukę, aby przychodzili do szkoły o oznaczonej godzinie i nie spaźniali się, co bardzo przeszkadza nauce. Zarazem zwraca się Zarząd szkoły do P. T. Pracodawców z prośbą o dopilnowanie, by uczniowie katolicy uczęszczali na wspólne nabożeństwa w niedziele.

Każdy uczeń otrzyma bezpłatnie książki i środki naukowe, a dla ścisłej kontroli, czy uczeń był rzeczywiście w szkole, wydaje się książki kontrolne, w których obecność ucznia w szkole potwierdza się codziennie.

Książeczki te powinni P. T. Pracodawcy ściśle przeglądać i podpisywać, godziny opuszczone z ich powodu usprawiedliwić, aby nie zachodziła potrzeba urzędowych upomnień.

Dla absolwentów uzupełniającej szkoły przemysłowej otworzy się w przyszłym roku szkolnym specyalny kurs rysunków zawodowych, o ile się zgłosi odpowiednia ilość uczniów.

W końcu zwraca się uwagę że tylko tacy uczniowie będą przypuszczeni do egzaminu na czeladników, którzy wykażą się świadectwem ukończonej z dobrym postępem nauki w szkole uzup. przemysłowej, majstrowie więc zaniedbujący przepisany obowiązek posyłania swych terminatorów do szkoły, tamując ich przyszłość, będą powodem narzekania młodzieży.

Zarząd uzupełniającej szkoły przemysłowej
w Podgórzu, 17 maja 1914.

Antoni Mikstein
kierownik.