

ne wyżej fabryki zapomocą odpowiednich, bardzo wyraźnych znaków, jak również najbliższych tych fabryk położone stacje kolejowe.

Do mapy dołączony jest osobny dodatek książkowy, zawierający na 333 stronicach spis wszystkich, znajdujących się na mapie, zakładów przemysłowych, ze wskazaniem nazwisk właścicieli i dzierżawców tych zakładów, dokładnych ich adresów pocztowych, telegraficznych i kolejowych, nazwisk kierowników fabryk, oraz pewnych danych, dających pojęcie o wielkości tych przedsiębiorstw. Wśród tych danych znajdujemy informacje o silnikach, obsługujących wymienione fabryki, oraz o wysokości kapitału zakładowego i wielkości produkcji rocznej każdego z wyszczególnionych zakładów.

Cale powyższe wydawnictwo zasługuje na uwagę ze względu na dokładnie zebrany materiał, czego o podobnych oficjalnych wydawnictwach, przedrukowywanych z roku na rok bez zmian żadnych, a wskutek tego podających wiele fabryk od szeregu lat nieistniejących, przemilczających zaś o wielu zakładach, założonych w ostatnich czasach, powiedzieć nie można.

Mapa wraz z dodatkiem książkowym, wydana przez znaną firmę „Treugolnik“, opracowana zaś przez kierownika kijowskiego Oddziału tej firmy, p. K. Maciańskiego, może oddać wielkie usługi przemysłowcom i kupcom naszym, wskutek czego te kilka słów o wydawnictwie powyższem kreślimy.

Z. P.

**Słownik rzemieślniczy ilustrowany. Część I: Obróbka metali.** Warszawa, 1912. Cena 30 kop. Kwestya słownictwa technicznego jest dla nas zawsze żywa i paląca i poświęcamy jej wiele uwagi w porównaniu z innymi narodami. Przyczyny tego stanu rzeczy wyjaśniać niema potrzeby: leży ona w braku odpowiedniej liczby szkół technicznych i w słabym rozwoju piśmiennictwa zawodowego. Dopóki książki i podręczniki techniczne ukazywać się będą tak rzadko jak obecnie, kwestya słownictwa posiadać będzie charakter aktualny.

Wydanie słownika rzemieślniczego, a więc przeznaczonego dla najszerszych mas pracowników przemysłu, jest najbardziej racjonalną akcją w kierunku bezpośredniego rozwiązania kwestyi słownictwa. W chwili obecnej nasz język techniczny jest po większej części wyłącznie literackim. W życiu warsztatowem panuje gwar pełna obcych naleciałości. Powyższy stan rzeczy zmienia się jednak w dość szybkim tempie i praca nad rozbudzeniem dbałości o czystość języka dała w wielu wypadkach bardzo pomyślne wyniki: nie należy lękać się wszakże, że bliska jest chwila wprowadzenia języka nieskażonego do warsztatu, biura, korespondencji, publikacji reklamowych i t. p. Główna trudność polega na tem, że przemysł, jako całość, jest organizacją bardzo złożoną i że trudno zmienić stosunki odrazu na całej linii. Każdy z techników pracujących w przemyśle wie, że przy wprowadzaniu nowych wyrażeń i nazw należy kierować się nie tylko gorliwością i wyrobionem poczuciem językowym, ale i cierpliwością, mając na względzie dobro samej sprawy. Nie należy zapominać o tem, że piśmiennictwo techniczne nie wszędzie dociera i że mowa potoczna jest i będzie najdłuższą placówką gwary. Przekonanie choćby niewielkiej części ogółu rzemieślniczego o konieczności porzucenia gwary i wpojenie w nią elementarnych zasad poczucia językowego byłoby poważnym krokiem naprzód, gdyż poprawiłoby mowę potoczną.

To też z głębokim zadowoleniem powitać należy ukazanie się słownika, którego wydanie jest wynikiem uchwały VI Zjazdu Techników Polskich i w którego opracowaniu brały udział nasze najpoważniejsze instytucje naukowe. W opracowaniu obok wytkniętego celu ujednolajnienia słownictwa, wyczuć można chęć wpojenia w ogół dbałości o poprawność mowy, co wyraża się np. w podaniu nazw nie tylko przedmiotów, ale i czynności (wśrubować—zaśrubować—zerwać gwint, włączyć—wyłączyć, wprządz—wyprządz). Ta dbałość oraz staranność w wydaniu Słownika wywoła bezwątpienia wśród ogółu czytelników nastrój przychylny dla pracy Delegacji słownikowej, rozgrzeszający z usterek, związanych z nastręczającymi się trudnościami.

Część I „Słownika“, która ukazała się obecnie, poświęcona jest obróbce metali i obejmuje następujące działy: kowalstwo, kolarstwo żelazne i miedziane, blacharstwo i obrabiarki. O ile zachodziła tego potrzeba, nazwy są ilustrowane; podane są również przekłady nazw na języki: niemiecki, rosyjski i angielski. Podanie nazw cudzoziemskich ułatwia oryentację pojęć i nadaje pewien autorytet wyborowi wyrazu polskiego z pośród innych zbliżonych.

Rozpatrzmy obecnie wyrazy, budzące pewne wątpliwości ze względu na ich „literackość“ oraz oderwany charakter, przedstawiający pewne trudności przy wprowadzaniu ich do mowy potocznej rzemieślnika. Pospolity błąd przy tworzeniu nowych wyrazów polega na daleko posuniętej chęci ograniczenia się do jednego krótkiego i łatwego do wymówienia wyrazu. Wyraz ten staje się wówczas „zbyt specjalnym“ i niezrozumiałym bez dodatkowego omówienia. Do takich wyrazów zaliczyłibyśmy *podkowiak* (Hufnagel, horse nail), *skrzydlak* (Flügelmutter, thumb nut), *zaginak* (Falzhammer, soldering hammer), *równiak* (Spannhammer, stretching hammer), *skrój* (Schnittfläche), *ścin* (Schleiffläche).

Uwaga powyższa nie dotyczy słowa „wycinak“ (Locheisen, hollow punch-punchion), które wyraża pojęcie o narzędziu specjalnego kształtu. Poszczególne odmiany gwoźdźcia, naśrubka, czy młotka nie dadzą się jednak streścić w jednym wyrazie, gdyż nie będzie on nigdy odzwierciedlał dobrze danego pojęcia, chyba, że byłby to wyraz złożony na wzór niemieckich, a więc niezgodny z duchem naszego języka. Należy dodać, że usterki powyższe przy stosowaniu w życiu codziennym nie będą posiadać wielkiego znaczenia, gdyż wyraz przyjęty ostatecznie nie będzie odbiegał prawdopodobnie od podanego w słowniku. Za to pewną niedogodność sprawi zastąpienie przez wyrazy nowe innych utartych w mowie potocznej.

Wyraz *wiertło* ma wszelkie dane do rozpowszechnienia ze względu na znaczną liczbę pochodnych (wiertarka, wiercić, wiertniczy i t. p.). Wątpić należy wszakże, czy wiertła jedno i dwuscinowe zastąpią utarte już wiertła *piórkowe*, w. kolcowe—w. *centrujące* i w. *kręte*—w. *spiralne*. Dlaczego gwintownik ma się nazywać *gwintnikiem*,—pierwsza nazwa wydaje nam się dźwięczniejszą. To samo można powiedzieć o *głowicy tokarki* zamiast *łba* (Spindelstock). Wyraz *łeb* używa się w znaczeniu „łeb nożowy na wale wiertniczym“. Wyraz *podtrzymka* nie wyruguje napewno „okulara“, zresztą oznacza ono raczej podpórke specjalną pod narzędzie, co jest zgodne ze zdrobniałym charakterem wyrazu. Podobne uwagi można zrobić co do wyrazów i określeń: *suwadło* (utarty—sanie), *suwadło wzdlużne* (suwak podłużny), *rydło* (nóż), *trzymak do rydła* (ut. imak nożowy), *struglarka* (heblarka, strugarka), *struglarka pionowa* (dłutownica), *szlifiarka* (szlifierka), koło pasowe *schodkowe* (koło pasowe stopniowe), wał *wytaczadła* lub *wytaczarki* (wał wiertniczy).

Zaznaczając, że krytyka niniejsza nie ma na celu obniżania w czemkolwiek wartości i pożyteczności wydawnictwa, kończymy ocenę, nawołując ogół techników do gorliwego rozpowszechniania „Słownika Rzemieślniczego“.

H. M.

#### KSIAŻKI NADESŁANE DO REDAKCYI.

Cennik lokomobil przemysłowych Tow. akc. Zakładów Malcowskich. „Samochód i Płatowiec“. Nakład mies. „Lotnik i Automobilista“. Cena rb. 2.

Rodzewicz-Bielewicz A. F. Uspiechi prokatnego dzieła w 1911 g. Jekaterinosław 1912.

X. Rocques. Eaux de vie. Wydanie: Ch. Bérangera. Paryż. Cena 6 franków.

E. Leduc i G. Chenu. Matériaux de gras-oeuvre. Wyd. Ch. Bérangera. Cena 6 fr.

J. B. Pedl. Postrojenie i primienienie nomogram. Moskwa, r. 1913.

## Z TOWARZYSTW TECHNICZNYCH.

**Z krakowskiego Towarzystwa technicznego.** (Odczyty: prof. W. Bratkowskiego, inż. St. Szemplińskiego, d-ra H. Wielowiejskiego, radcy dworu J. Horoszkiewicza).

Jesienny cykl odczytów r. 1912 rozpoczął w Towarzystwie d. 18 października inż. W. Bratkowski, który w dniu tym mówił:

„O kursach zawodowych, ze szczególnem uwzględnieniem kursów inżynierskich“.

Prelegent zaznaczył na wstępie, że uczestniczył w Komitecie kursów inżynierskich, od czasu istnienia tegoż, poddał rozważce myśli i zdania, jakie się w Komitecie wyłoniły, i streszcza je w rozpoczętym wykładzie, który jest uzupełniony i rozwinięty w referacie, przygotowanym na VI Zjazd techników polskich. Podczas praktyki swojej w Niemczech przekonał się prelegent o doniosłości i użyteczności kursów zawodowych tak dla rzemieślników, jak i dla tech-