



№ 37.

Warszawa, d. 14 września 1929 r.

Ogóln. zbioru № 388.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: Warszawa, Krak.-Przedmieście 5 m. 4, tel. 114-26. Adres telegr.: „Metalowcy—Warszawa“.

Prenumerata wynosi wraz z przesyłką w kraju: Złp. 5 kwartalnie. Nr. pojedynczy gr. 50.
Członkowie Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych otrzymują „PRZEMYSŁ METALOWY“ bezpłatnie.

FABRYKA APARATÓW ELEKTRYCZNYCH
K. SZPOTAŃSKI i S-ka
SPÓŁKA AKCYJNA

Warszawa, Kałuszyńska 2-4-6, (gmach własny)
Tel. 90-43 i 90-65

Wyłączniki olejowe
wysokiego napięcia

6 000 — 10 000 — 20 000 Volt.

SPECJALNOŚĆ i DZIAŁALNOŚĆ PRZEDWOJENNA
1500 TONN MIESIĘCZNEJ PRODUKCJI.

Rok założenia 1874.

Kapitał zakładowy	Kapitał amortyzacyjny	Kapitał zapasowy
zł 750,000	zł 147,515.70	zł 313,783

WARSZAWSKIE FABRYKI ŚRUB I DRUTU
„J. Wolanowski“

Sp. Akc.

WARSZAWA, UL. GLINIANA Nr. 5

KONTA CZEKOWE: Bank Polski 6642; P. K. O. 3390; Bank Handlowy w Warszawie.

SKŁAD FABRYCZNY DLA SPRZEDAŻY DETALICZNEJ
Plac Grzybowski Nr. 6.

TELEFONY: Dyrekcji 90-18, Biura Technicznego 4-28, Biura Handlowego 68-71, Składu Fabrycznego 68-72.

Adres telegraficzny: BOULO—WARSZAWA.

Wyrobują:

- 1) Śruby z nakrętkami do wiązania szyn, oraz wszelkie inne typy od 5 do 35 m/m grub. bolca.
- 2) Haki do szyn wszystkich typów.
- 3) Wkręty do szyn. Tyrefony.
- 4) Nakrętki sześciokątne i kwadratowe.
- 5) Szajby (podkładki) pod nakrętki.
- 6) Nity kotlewe, mostowe, blacharskie wszelkich grubości i fasonów, od najcieńszych do 35 m/m średnicy.
- 7) Haki do izolatorów, armaturę żelazną dla budowy telegrafu i telefonów.
- 8) Wszelkie wyroby kute, tłoczone (prasowane).
- 9) Druty żelazne dla różnych celów, ocynkowane i galwanizowane, dla telefonów od 0,3 do 15 m/m w prętach i kręgach.
- 10) Gwoździe druciane od 13 do 300 m/m długości, również wszelkie fasonowe.
- 11) Drut kolczasty lakierowany i ocynkowany, oraz skobelki.
- 12) Gwoździe żelazne cięte, tapicerskie.
- 13) Gwoździe turystyczne do podszew.
- 14) Zatycki i różne wyroby z drutu.
- 15) Łańcuchy do podnośników i gospodarce.
- 16) Tekturę asfaltową do krycia dachów.

Na zapytania odpowiadamy niezwłocznie.

Prosimy żądać katalogu naszych wyrobów.



№ 37.

Warszawa, d. 14 września 1929 r.

Ogóln. zbioru № 388.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: Warszawa, Krak.-Przedmieście 5 m. 4, tel. 114-26. Adres telegr.: „Metalowcy—Warszawa“.

Prenumerata wynosi wraz z przesyłką w kraju: Złp. 5 kwartalnie. Nr. pojedynczy gr. 50.

Członkowie Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych otrzymują „PRZEMYSŁ METALOWY“ bezpłatnie.

PĘDNIE I TURBINY NA P. W. K.

Polska produkcja pędni reprezentowana jest na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu przez trzy fabryki specjalne.

Tow. Akc. Budowy Trasmisyj, Maszyn i Odlewni Żelaza J. John — Łódź wystawia:

2 kompletne przekładnie zębate 1:7,2 w skrzyniach oliwnych dla przeniesienia 350—500 KM przy 1450/200 obrot./min., ze sprzętami elastycznymi. Koła zębate szybkoobrotowe wykonane są z chromoniklowej stali i stanowią jedną całość z wałkiem, który jest wsparty na łożyskach rolkowych. Uzębienie kół jest podwójnie skośne. Wydajność przekładni 96—98%. Jedna z przekładni jest w ruchu.

2 kompletne przekładnie ślimakowe 1:15 w skrzyniach oliwnych dla przeniesienia do 23 KM pracy ciągłej przy 1450 obrot./min. ślimaka i 96,6 obr./min. ślimacznicy. Ślimaki stalowe dwuzwojowe położone u góry i wsparte na łożyskach kulkowych. Ślimacznice żeliwne o wieńcach fosforbronzowych. Obie wystawione przekładnie znajdują się w ruchu. Poza tym wystawiona jest taka sama przekładnia w przekroju.

Osobno wystawione są: 1 ślimak stalowy dwuzwojowy i 1 ślimacznica z wieńcem fosforbronzowym.

1 kompletna przekładnia zębata 1:6 w ruchu do tłokowania dla przemysłu naftowego.

Następnie wystawione są rozmaite części transmisyjne, jak: naprężacze pasów, kierowniki pasowe, koła zębate żeliwne z zębami podwójnie daszkowymi, frezowanymi na specjalnym automacie, koła zębata czołowe i t. d.

Oprócz tego uruchomione zostały cztery linje transmisyjne. Pierwsza linja otrzymuje napęd od silnika elektrycznego. Linja ta daje ruch pędni drugiej zapomocą kierownika stropowego, linji trzeciej—za pośrednictwem przekładni ślimakowej. Linja czwarta odbiera ruch od linji trzeciej również zapomocą przekładni ślimakowej. Na pędni pierwszej znajduje się sprzęgło cierne dwustożkowe w celu umożliwienia włączania i wyłączania całej transmisyji, a na pędni czwartej osadzone jest sprzęgło kłowe, aby mieć możliwość wyłączyć w biegu przystawkę zębatą do tłokowania.

Na Wystawie pomieszczone są nowe konstrukcje wszystkich części pędni, które fabryka opracowała w ostatnim czasie na zasadzie najnowszych badań tech-

nicznych, ujmując racjonalnie rozkład materiału i zmniejszając z tego powodu wagę w niektórych wypadkach do 50%. W sprzedaży nowe części będą po wykończeniu wszystkich modeli przypuszczalnie w początku 1930 roku.

Bogato zaopatrzone jest stoisko **Wytwórni Pędni, Maszyn i Odlewni Żelaza Krawczyk i S-ka w Zawierciu**.

Z działu pędnianego wystawione są następujące eksponaty:

Serja łożysk samosmarowych z panewkami żeliwnymi, ruchomymi, systemu „Sellersa“, używanych do wałów, wystawionych przeważnie na naprężenia skręcające.

Serja łożysk samosmarujących stałych, wylanych specjalnym białym stopem, używanych przy wałach silnie obciążonych kołami pasowymi lub linowymi oraz przy działaniu na wał sił w kierunku jego osi.

Podpory łożysk, jak: serja płyt podstawowych typu lekkiego, serja płyt podstawowych typu ciężkiego ze ściekiewkami na smar, koźły stojące i wiszące, wsporniki ściennie, wsporniki słupowe, wieszaki Sellersa, skrzynie murowe typu lekkiego i ciężkiego.

Sprzęgła, służące do połączenia wałów pędnianych między sobą, tworząc w ten sposób połączenia stałe lub czasowe. Z kategorii sprzęgieł stałych wystawione są sprzęgła tarczowe i sprzęgła łukowe, natomiast z działu sprzęgieł wyłączalnych znajdują się sprzęgła kłowe i sprzęgła cierne systemu „Hilla“. Charakterystyczną cechą sprzęgieł systemu „Hilla“, służących do łączenia i rozłączania pędni w biegu, jest to, że uchwyty zaciskowe naciskają jednocześnie i z jednakową siłą na zewnętrzny i wewnętrzny obwód pierścienia sprzęgającego, wskutek czego osiąga się w porównaniu z innymi systemami sprzęgieł ciernych podwójne tarcie i usuwa się zupełnie działanie siły odśrodkowej. Chwyty zaciskowe wykonywa się ze specjalnego drzewa, które twardej na powierzchni podlegającej tarcii, przez co ulegają one bardzo nieznacznie ścieraniu się, w razie potrzeby jednak mogą być łatwo dociągnięte zapomocą prostego i dostępnego przyrządu nastawiającego.

Sprzęgieł powyższych nie wyrabiano dotychczas w kraju, sprowadzając je w dużej ilości z Niemiec. Fabryka Krawczyk i S-ka jest jedyną w Polsce firmą, która tego typu sprzęgła wyrabia.

Działanie powyższego sprzęgła zademonstrowane jest na ruchomej pędni, w zastosowaniu jednego z kilku typowych wyprężników.

Naprężacze pasów, aparaty, umieszczane przy napędach kół pasowych na pasie schodzącym z rolką ruchomą naprężoną, służą do zwiększenia kąta obejmującego koło pasowe i tem samem osiągnięcia zwiększonej siły przENOŚnej.

Naprężacze te wykonywa się w dwóch typach, a mianowicie: jednoramienne i dwuramienne (ostatnie używane przy ciężkich napędach). Na stoisku fabryki Krawczyk i S-ka pokazane są oba typy, przyczem jednoramienny demonstrowany jest w części ruchomej pędni.

Przekładnia zębata służy do zmniejszenia obrotów przy zastosowaniu silników elektrycznych do napędu pędni lub poszczególnych maszyn w bezpośrednim połączeniu. Przekładnie powyższe posiadają — w zależności od potrzeby — jedną lub kilka par kół zębatach czołowych lub daszkowych frezowanych, chodzących w smarze znajdującym się w dolnej części skrzyni przekładniowej żeliwnej, szczelnie zamkniętej. Wały osadzone są w pierścieniach kulkowych, celem zmniejszenia tarcia i osiągnięcia wysokiej wydajności.

Fabryka Nowoczesnych Pędni Benn—Bielsko wystawia części pędni wykonanych podług wynalazków i ulepszeń angielskiego inżyniera H. H. Benn'a, a mianowicie:

Patentowane sprzęgła Benn'a do włączania i wyłączenia podczas ruchu.

Elastyczne sprzęgła Benn'a, odznaczające się małą średnicą, dopuszczającą dużą ilość obrotów. Pracują one pewnie przez obciążenie sprężyn śrubowych wyłącznie na ciśnienie. Przeciążenie, dzięki elastycznemu zderzakom, jest wykluczone. Wstrząsy są jaknajbardziej zlagodzone. Sprzęgła te posiadają przytem zaletę łatwego montażu i demontażu.

Opasacze pasów, zaopatrzone w rolki naprężające, wzgl. kierujące, osadzone na łożyskach kulkowych. Dźwignie z rolką i ciężarem są nastawialne. Opasacze naciskać mogą z góry, z dołu lub poziomo.

Wszystkie części pędni, wyrabiane przez firmę Benn'a, są znormalizowane podług norm niemieckich DIN, ponieważ normalizacja produkcji daje możność tańszej masowej fabrykacji serjowej.

Dla należytego funkcjonowania i konserwacji pędni niezbędnem jest stosowanie możliwie najlepszych pasów, fachowo obliczonych podług zasad naukowych, wykonanych ze skór wysokogatunkowych, z indywidualnem uwzględnieniem warunków napędu. Pasy, odpowiadające powyższym warunkom, są wystawione na temże stoisku przez Fabrykę Pasów Pędnych i Skórzanych Wyrobów Technicznych **G. Gnerlich** w Cieszynie.

Fabryka ta wystawia pasy wyprawy czysto dębowej, podwójnie wyciągane na mokro, pasy chromowe, chromowe wodoodporne, chromowo-kauuczukowe specjalne dla rolnictwa, pasy wyprawy „Orangetan“. Wszystkie wystawione pasy są tylko klejone nie szyte, gdyż szwy wywołują niszczące w skutkach uderzenia zarówno na pędnię, jak i na maszynę.

Oprócz pasów wystawione są różne gatunki skórzanych wyrobów technicznych.

Fabryka **G. Gnerlich** w Cieszynie istnieje od roku 1838. Przedstawicielami tej fabryki są „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi Sp. Akc.“, ulica Traugutta № 4 w Warszawie.

TURBINY WODNE.

W hali Ciężkiego Przemysłu:

K. Rudzki i S-ka w Warszawie wystawia z działu turbin turbiny wodne systemu Francis'a. Turbiny wyrobu fabryki **K. Rudzki i S-ka** są zaopatrzone w wirniki profesora Politechniki Warszawskiej **St. Zwierchowskiego** i odznaczają się nowoczesną mocną budową. Sprawność ich dochodzi do 90%, co wykazały próby, dokonane na stacji doświadczalnej w Holyoke (Stany Zjednoczone Ameryki Północnej). Ostatnio dostarczyła fabryka kilka turbin o mocy po 1 000 KM. Dla zakładów wytwarzających energię elektryczną dostarcza fabryka turbiny śmigłowe.

Fabryka wyrabia również bardzo czułe samoczynne regulatory hydrauliczne, regulujące w dość dużych granicach zmiany w obciążeniu.

W pawilonie Przemysłu Metalowego **A. Kryzel i J. Wojakowski**—Radomsko wystawia z działu turbin:

Turbinę wodną syst. Francis'a, normalnobieżną, o prędkości właściwej 150 obr./min., średnicy wirnika 1000 mm. Oś pionowa turbiny posiada w trawersie łożysko samosmarujące tak na pracę pionową, jak i poprzeczną, zaoszczędzające zużycie smarów i ułatwiające obsługę. Na pokrywie umieszczono łożysko dzielone, wylane białym metalem, z dławnicą do góry, która uniemożliwia przepływ wody przez łożysko i wypłukiwanie smaru. Podstawowy pierścień koła kierowniczego jest oddzielny, co pozwala, pomimo zamurowania go, zawsze turbinę odjąć i bez trudności uskutecznić poprawki lub przenieść na inne miejsce. Koło kierownicze jest tak skonstruowane, że w razie potrzeby tylko za zamianą wirnika turbina może otrzymać obroty w odwrotnym kierunku.

Turbinę wodną syst. Francis'a o osi poziomej, o prędkości właściwej 150 obr./min. i średnicy wirnika 400 mm. Na pokrywie oprócz łożyska grzebieniastego znajduje się łożysko kombinowane, samosmarujące, z dławnicą, ujmujące krótko i silnie oś przy wirniku, wskutek czego zbędnem jest przeprowadzanie osi przez kolano do łożyska kolanowego, które, jako znajdujące się pod wodą, nie może być dobrze smarowane i trwałe. Przez usunięcie osi z kolana usuwa się równocześnie przeszkodę przepływu wody, zmniejszając tem samem straty przy odpływie. Koło kierownicze jest tak samo skonstruowane, jak przy turbinie pionowej.

Turbiny firmy **A. Kryzel i J. Wojakowski** posiadają współczynnik użytecznego działania, dochodzący do 89%, przytem są mało wrażliwe na zmienne przepływy.

TURBINY POWIETRZNE.

Na terenach Maszyn Rolniczych **Inowrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych** w Inowrocławiu wystawia jedną turbinę powietrzną, ustawioną na żelaznej wieży.

POLSKI ZWIĄZEK PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

podaje do wiadomości, że z dnem 15 kwietnia r. b., został otwarty w Poznaniu przy ul. Matejki 60, wysoki parter, tel. 70-59, lokal mieszkalny o 18 łóżkach dla członków Związku oraz ich przedstawicieli.

KONTYNENTALNY ZWIĄZEK STALI.

W ostatnich czasach coraz głośniejszą staje się pogłoska, jakoby na jesiennym posiedzeniu Międzynarodowego Związku Stali miała przystąpić doń i Anglja.

Aczkolwiek pogłoska ta jest conajmniej przedwczesną, to jednak fakt, że opinja sfer gospodarczych tak żywo interesuje się kartelem stali, podkreśla jego istotne znaczenie w świecie gospodarczym.

Kontynentalny Związek Stali założony został 30 września 1926 r. Założyciele Związku, którymi byli: Francja, Niemcy, Belgja i Luksemburg, postanowili sobie, przez uzgodnienie produkcji, dążyć do uporządkowania i poprawienia stosunków na rynku żelaza i zapewnienia mu naturalnego rozwoju. Równocześnie postanowiono uregulować i podnieść ceny eksportowe żelaza.

Już w pierwszych miesiącach istnienia kartelu okazały się widoczne jego korzyści, które skłoniły również i inne państwa do przystąpienia do kartelu. W styczniu 1927 r. zgłaszają doń swój akces Czechosłowacja, Austrija i Węgry, a 1 czerwca tegoż roku — Jugosławja.

Poza kartelem pozostały w Europie jedynie Anglja, Włochy i Polska, nie licząc, oczywiście, mniej ważnych producentów stali.

Umowa kartelowa reguluje z jednej strony kwoty produkcyjne stali poszczególnych państw, z drugiej strony kwoty eksportowe.

Kwoty produkcyjne dla poszczególnych członków ustalane bywają co kwartał. Przy powstaniu syndykatu produkcja była określona na 27,5 mil. tonn rocznie. Na rok 1927 określono ją dla czterech krajów skartelowanych, wraz z Zagłębiem Saary, na 29,288 milionów tonn, a po przystąpieniu do kartelu Czechosłowacji, Węgier i Austrii — na 31,448 milionów tonn rocznie, z czego przypada na

	miliony tonn		stosunek %-owy	
Belgję	3,386		11,560	
Francję	9,132		31,181	
Luksemburg	2,432		8,301	
Niemcy	12,645		43,176	
Zagłębie Saary	1,693	29,288	5,782	100%
Czechosłowację	1,450		5	
Austrię	0,410		1,3	
Węgry	0,300	2,160	0,9	7,2%
		31,448		107,2%

Jak widać z powyższego, procentowe kwoty Czechosłowacji, Austrii i Węgier zostały dołączone do pełnych 100% kontyngentu. Stało się to z tego powodu, że przed przystąpieniem do kartelu wszystkie te trzy kraje były złączone w jedną wspólną podgrupę i nie wchodziły początkowo w obliczenia kwot procentowych.

Czechosłowacji przyznano kontyngent, który na rynku wewnętrznym zabezpiecza ją od obcej konkurencji, pozwalając jej wywozić stal w ilości 432 836 tonn rocznie.

W myśl umowy kartelowej członkowie kartelu wpłacają do wspólnej kasy 1 dolar od każdej wyprodukowanej tonny. Ażeby uniknąć szkodliwej dla równowagi rynkowej nadprodukcji stali, przewiduje umowa kartelowa kary. Wysokość kar wynosiła początkowo 4 dolary od każdej nadprodukowanej tonny. Naodwrot, każdy z członków, który nie wykorzystał przyznanej mu kwoty, uzyskiwał z kasy kartelu po

2 dol. od niewyprodukowanej tonny. Liczby te uległy następnie zmianom.

Że kary, przewidziane dla nadprodukujących, nie są nicelowymi, może świadczyć fakt, że Niemcy w czasie od założenia kartelu do marca 1928 r. przekroczyły w produkcji przyznany im kontyngent o blisko 5,5 mil. tonn. Wręcz odwrotnie ma się, na przykład, z Francją, która w tym samym czasie nie wykorzystała swego kontyngentu o 815 000 tonn.

Na odbytem w dniu 7 marca 1928 r. zebraniu kartelu podwyższono kwoty eksportowe stali. Najznaczniejszą podwyżkę uzyskały Niemcy (675 000 tonn na kwartał, z tem, że dopuszczalne jest przekroczenie tej kwoty o 150 000 tonn).

Ponieważ jednak maksymalna zdolność produkcyjna Niemiec przekracza znacznie przyznany im kontyngent (zdolność produkcyjna Niemiec obliczona jest na 20 mil. tonn rocznie, kontyngent zaś wynosi 12,6 mil. tonn), przeto dalsze posiedzenia kartelu zwiększyły kwotę niemiecką o 300 tys. tonn miesięcznie.

Jednem z najważniejszych zadań kartelu miała być troska o uregulowanie i poprawienie ceny rynkowej stali. Cel ten nie został osiągnięty, a przyczyny tego szukać należy z jednej strony w niezbyt szczęśliwym ujęciu kwot produkcji i kontyngentu eksportowego, z drugiej strony — w dość jeszcze szczupłych ramach kartelu, który nie zdołał objąć producentów Anglii, Włoch i Polski.

O ile chodzi o stanowisko Anglii, to, mimo dość głośnych zapowiedzi, nie należy jeszcze zbyt rychło oczekiwać przystąpienia Anglii do kartelu. Anglja, korzystając z dobrodziejstw kartelu drogą pośrednią, nie ma ani ochoty, ani potrzeby (nawet) ponosić ciężarów członkostwa.

Większe już szanse ma możliwość przystąpienia do kartelu Włoch, które prawdopodobnie za cenę pewnych uprzywilejowań kwotowych zgodziłyby się dość łatwo na „poparcie swą obecnością moralnego prestiżu kartelu“.

Jeżeli chodzi o stanowisko Polski, to postulaty jej w razie przystąpienia do kartelu streszczałyby się w dwu zasadniczych żądaniach:

- 1) zapewnienie Polsce takiego kontyngentu, któryby uwolnił przemysł krajowy od niebezpieczeństwa walki konkurencyjnej na rynku wewnętrznym;
- 2) przyznanie kwoty eksportowej, któraby odpowiadała rozwojowi polskiej produkcji stali.

Niezmiernie ciekawe uwagi na temat stosunku Polski do Kartelu Stali znajdujemy w artykule dr. W. Fleminga, zamieszczonym w 3 zeszytce „Kartell Rundschau“, z którego czerpiemy powyższe dane.

Oto co pisze dr. Fleming:

„W tej chwili przyjęcie Polski, o które już od dłuższego czasu toczy się spór, jest rzeczą niewątpliwie pilną i ważną. Polski przemysł żelazny uzależnił swoje przystąpienie od: 1) ochrony swego rynku wewnętrznego; 2) od przyznania kontyngentu wywozowego w wysokości 500 000 tonn. Niezależnie od tego ma on nadzieję uzyskać jeszcze osobno w ramach niemiecko-polskiego traktatu handlowego kwotę wwozową do Niemiec w wysokości 245 000 tonn. Oczywiście tak daleko idące żądania były dla członków kartelu nie do przyjęcia. Szczególnie Niemcom zależy na tem aby żądania polskie nie były przyjęte, dopóki nie zakończą się pertraktacje, w których niemiecki przemysł metalowy określi ostatecznie kwoty importowe z Polski.

„Od zadań swych Polska odstąpiła i zmniejszyła je do 300 000, względnie 350 000 tonn. Jednak i to ustępstwo nie uznano za wystarczające, zwracając słusznie uwagę, że Polska uzyskuje prawo swobodnego rozwoju swego rynku wewnętrznego, co w stosunku do innych członków kartelu stanowi poważne uprzywilejowanie. Domagano się, aby w miarę jak Polska powiększać będzie swój rynek wewnętrzny, jej kwota eksportowa ulegała planowemu zmniejszaniu.

„Ponieważ żądanie to nie zostało jeszcze przez Polskę przyjęte, przeto sprawa przynależności jej do kartelu jest jeszcze nie wyjaśniona. Spodziewać się jednak należy, że układ zostanie zawarty, ale w każdym razie z warunkiem kontroli kartelu nad całością polskiej produkcji, jak to ma miejsce w stosunku do wszystkich członków kartelu. Jedynie po uwzględnieniu tego warunku układ uzyska zgodę niemieckiego przemysłu żelaznego, który do tej pory ponosi wszelkie ofiary na rzecz kartelu, ale który na przyszłość nie może pozwolić, aby przemysł innych krajów ciągnął zyski z ofiarnego stanowiska Niemiec“.

Przynależność Polski do kartelu ma dla nas mniejsze znaczenie, aniżeli dla innych państw. Nasze hutnictwo zaspakaja w pierwszym rzędzie rynek wewnętrzny, a eksport polski, nie przenoszący 12% naszej produkcji, znajduje sobie zbyt nawet i bez opieki kartelu, jedynie przy zachowaniu poprawnych z nim stosunków.

PRÓBA RACJONALIZACJI NIEMIECKIEGO PRZEMYSŁU PAŃSTWOWEGO.

W artykule p. t. „Udział państwa w życiu gospodarczym“, zamieszczonym w № 34 naszego pisma, wspomnieliśmy o potężnym koncernie „Viag“ (Vereinigte Industrieunternehmungen A.-G.), przy pomocy którego państwo niemieckie prowadzi swoje przedsiębiorstwa przemysłowe.

Największą grupę przedsiębiorstw skupionych w Viag'u. stanowią przedsiębiorstwa przemysłu metalowego „Deutsche Industriewerke“, tak zwane „D-Werke“.

Podobnie jak przedsiębiorstwa państwowe innych krajów, „D-Werke“ prosperują źle i są przedmiotem ciągłej krytyki ze strony prasy fachowej. Od szeregu lat bilanse tych „D-Werke“, nietylko nie pozwalają na wypłacenie jakiegokolwiek dywidendy, jedynemu zresztą akcjonariuszowi, jakim jest państwo, ale wykazują straty. Pod naciskiem opinii publicznej rozpoczęto badać przyczyny tej tak niepomyślnej konjunktury i orzeczono, że dla sanacji finansowej „D-Werke“ niezbędną rzeczą jest racjonalizacja ich programu produkcji.

Do tej pory „D-Werke“ starały się robić wszystko, co dawało widoki zbytu w produkcji metalowej. Sanacja racjonalizująca ich program wytwórczości, którą zapowiedział w wywiadzie prasowym dr. Landauer, prezes rady nadzorczej „D-Werke“, sprowadzi wytwórczość tych zakładów do następujących działów.

Dział hutniczy: bloki, półfabrykaty, żelazo i stal w sztabach, stal specjalna, ciężkie wyroby kute, wyroby prasowane i ciągnione.

Dział budowy maszyn: maszyny i maszyny rolnicze.

Dział meblarski: łózka żelazne i meble szpitalne.

Dział śrub: nity, śruby i nakrętki.

Dział motocykli.

Inne działy produkcji, jako nie rentujące się, zostaną odstąpione innym firmom.

Racjonalizacyjny plan „D-Werke“, przeprowadzony będzie przy pomocy pożyczki, jaką „D-Werke“ otrzymały od „Viag'u“.

W myśl uchwały zebrania akcjonariuszy „D-Werke“, które odbyło się 6 b. m., pożyczka ta zostanie pokryta przez podwyższenie kapitału akcyjnego z 12 na 24 mil. marek, drogą emisji nowych akcji po kursie 110, które obejmie „Viag“, jako pokrycie udzielonej „D-Werke'om“ pożyczki.

Czy sanacja interesów „D-Werke“ okaże się pożyteczną, — o tem przekonamy się w przyszłości. Na razie skonstatować należy fakt, że przedsiębiorstwo państwowe w Niemczech zwane „D-Werke“, które od dłuższego czasu nie rentowało się, uszczupliło swój program produkcji.

Fakt ten zdaje się być jednym z objawów zmniejszania się etatyzmu w powojennym życiu gospodarczym Niemiec.

St. Gr.

UTWORZENIE MIĘDZYNARODOWEGO SYNDYKATU CYNY.

Zagadnienie organizacji produkcji cyny w ramach kartelu poruszaliśmy na łamach „Przemysłu Metalowego“ w numerach 22 i 29, wyrażając wątpliwość, czy usiłowania Anglo Oriental Co. doprowadzić zdołają do takiej koncentracji producentów, któraby zapewniła im decydujący głos na rynku światowym.

Próba stworzenia kartelu uczyniona dnia 11 lipca na konferencji producentów cyny przez Anglo Oriental Co., zawiodła wówczas zupełnie a chwilowa zwyżka cen cyny z 205 funt. ster. na 216, jaka nastąpiła w czasie konferencji, nie utrzymała się dłużej ponad kilka tygodni, tak że dziś cena wynosi 204 funt. ster.

Ostatnio dzięki usilnym zabiegom Anglo Oriental Co. udało się skupić pewną ilość towarzystw tworząc syndykat pod nazwą Tin Producers Association.

W skład syndykatu weszło 90% producentów cyny Imperium Brytyjskiego, oraz kilka towarzystw z Nigerii i Sjamu, reprezentujących 72 000 tonn rocznej produkcji cyny, co w stosunku do rocznej produkcji światowej wynoszącej 182 000 tonn stanowi około 40%.

40% zorganizowanej produkcji światowej, obok całej masy niezależnych producentów, często bardzo drobnych i niemożliwych dla jakiegokolwiek kontroli, nie stwarza jeszcze możliwości opanowania rynku. A nadzieje na pozyskanie dalszych członków są narażone bardzo słabe, to też nawet sami założyciele syndykatu nie stawiają sobie zbyt szerokich zadań na najbliższą przyszłość, ograniczając, przynajmniej narażone, swoją działalność do

„podniesienia powagi członków we wszystkich sprawach dotyczących produkcji cyny, oraz do czuwania nad ich interesami“.

Na czele Tin Producers Ass. stanął Sir William Peat. W skład zarządu wchodzi 13 członków z pośród rozmaitych przedsiębiorstw pracujących w krajach malajskich, po 2 członków z Nigerii i Kornwalji, po jednym z Siamu, Burmy i Australji. Wśród członków zarządu znajdują się kierownik Anglo Oriental Ass. John Howson, prezes Tronoh Malayan Co. C. V. Thomas i znany przemysłowiec cynowy Frank Mair.

ZWIEDZAJCIE POWSZECHNĄ WYSTAWĘ KRAJOWĄ W POZNANIU

W SPRAWIE POLSKIEGO PRZEMYSŁU KOTLARSKIEGO PRZED WOJNĄ.

W № 35 „Przemysłu Metalowego“ w artykule p. t. „Przemysł Kotlarski w Polsce“ przytoczyliśmy wyjątki z artykułu profesora Politechniki Warszawskiej p. B. Tołłoczko, drukowanego w jubileuszowym numerze „Przeglądu Technicznego“ z r. b.

Z kompetentnej strony zwrócono nam uwagę, że informacje o stanie polskiego przemysłu kotlarskiego, zawarte w artykule prof. Tołłoczko, wymagają sprostowania i uzupełnienia. Fabryka poznańska H. Cegielskiego budowała na długo przed wojną nie tylko, jak podaje Szanowny Profesor, — kotły lokomobilowe, lecz także kotły fabryczne, do obsługi maszyn parowych i inne, różnych systemów, które dostarczała wraz z urządzeniami i aparatami do cukrowni, gorzelnii i t. d. rozsianych po całej Wielkopolsce, a także dostarczała je do Małopolski i do b. Królestwa kongresowego. Tak np. w r. 1895, a więc na lat 20 przed wojną, firma H. Cegielski dostarczyła znanej cukrowni „Przeworsk“ w Małopolsce 7 wielkich kotłów parowych.

Z pośród fabryk, które już przed wojną posiadały duże warsztaty kotlarskie, a po wojnie je rozszerzyły, należy wymienić Zakłady Bydgoskiej Fabryki Maszyn H. Loenert Sp. Akc. w Bydgoszczy, która w r. 1927 została powiększona kosztem przeszło 1 000 000 zł i która w swym dziale kotłowym buduje kotły parowe wszelkich systemów: wodnorurkowe sekcyjne na wysokie ciśnienia, kotły okrętowe i t. d., podejmując się kompletnych instalacji współczesnych kotłowni.

ZMIANA SIEDZIBY.

Fabryka i biuro firmy „Inżynier Tadeusz Horoch Młotownie i Zakłady Przemysłowe“, zostały przeniesione do własnego budynku, który mieści się w Warszawie, ul. Gołaszewska 12, tel. 402-02.

DAR FABRYKI ZWIĄZKOWEJ.

Na kiosku Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych znajdującym się w Pawilonie Przemysłu Metalowego P. W. K. umieszczony jest sztandar Związku.

Sztandar opiera się na pięknym wsporniku ofiarowanym w darze Związkowi przez firmę B-ci Mencil w Warszawie.

HUTA POKOJU A ZAKŁADY ZIELENIEWSKIEGO.

„Górnośląskie Wiadomości Gospodarcze“ donoszą: „Huta Pokoju (Koncern Ballestrema) nabyła większość akcji Zakładów Zieleniewskiego, które niedawno złączyły się z Zakładami Fitzner i Gamper. Poprzednio Huta Pokoju posiadała tylko 9% akcji Zakładów Zieleniewskiego. Część tych zakładów, mianowicie kotłarnia, ma być odstąpiona angielskiej firmie budowy kotłów „Babcock“.

NOWA TARYFA TOWAROWA.

Nakładem Ministerstwa Komunikacji ukazała się Taryfa Towarowa Kolei Żelaznych.

Taryfa kolejowa składa się z dwu części.

Część I A zawiera regulamin przewozu przesyłek towarowych wraz z postanowieniami wykonawczymi.

W części I B zawarte są postanowienia taryfowe, klasyfikacja towarów i wykaz opłat dodatkowych.

Część II zeszyt 1 zawiera poza uzupełnieniami Taryfy towarowej, zawartej w części I, ogólne zasady obliczenia przewoźnego, tabelę opłat normalnych klas taryfowych, taryfy wyjątkowe, opłaty za przewozy w obrębie tej samej stacji taryfowej i postanowienia reekspedycyjne.

W aneksie dołączonym do 1 zeszytu części drugiej zawarte są czasowe ulgi taryfowe dla poszczególnych towarów, między którymi są: surówka żelaza, szyny żłobkowe i dodatki do nich, żelazo i stal handlowe.

Zeszyt 2 część II zawiera taryfy wyjątkowe w komunikacji z portami morskimi Gdynią i Gdańskiem.

Z nową taryfą celną winni zapoznać się wszyscy przemysłowcy metalowi, aby, zapoznawszy się z jej postanowieniami, móc zebrać materiały do niezbędnych zmian uzupełnień.

PRZEWÓZ WĘGLA KOLEJAMI PAŃSTWOWEMI W POLSCE.

W pierwszym półroczu r. b. załadowano 1 108 366 wagonów węgla, czyli o 123 363 wagonów więcej niż w tym samym czasie roku ubiegłego.

Z ogólnej liczby załadowanych w I półroczu r. b. wagonów węgla, przypada na eksport 403 946 wagonów, czyli o 24 681 więcej niż w I półroczu 1928 r.

W lipcu r. b. liczba załadowanych wagonów wyniosła 210 335, z czego na eksport 90 241 wagonów, a w sierpniu 211 389, z czego na eksport 95 589.

GWARANCJE FINANSOWE PAŃSTWA.

W № 31 tygodnika „Przemysł i Handel“ w dziale orzecznictwa sądowego, znajdujemy następującą notatkę:

Gwarancja Ministerstwa. Oddział Łódzki Banku Związku Spółek Zarobkowych wytoczył skargę przed Sadem Okręgowym w Łodzi, (№ H. 1158/26) p-ko Wojskowej Spółdzielni Okręgu Korpusu IV, Skarbowi Państwa i inn. o zł 10 000 na zasadzie załączonych do skargi weksli protestowanych spółdzielni, za które Ministerstwo Spraw Wojskowych poręczyło solidarnie Bankowi. Gwarancja ta była na piśmie i podpisana przez Szefa Administracji Armji oraz zaopatrzona stemplem.

Na skutek skargi odwoławczej Prokuratorji Generalnej Sad Apelacyjny w Warszawie, wyrokiem z dn. 31/V. 1929 r. (№ AC 411/27) oddalił powództwo Banku w stosunku do Skarbu z następujących motywów: sprawy gwarancji finansowych, udzielonych przez Państwo, zostały wyjęte z pod kompetencji władzy wykonawczej i pozostawione do decyzji wyłącznie władzy ustawodawczej (ustawie). Ministerstwo Spraw Wojskowych jest jednym z resortów władzy wykonawczej, a że powód nie udowodnił, aby pismo gwarancyjne opierało się na ustawie, przeto niema tytułu do żądania od Skarbu zapłaćenia.

Wspomniany wyrok opiera się na interpretacji przepisu art. 6 Konstytucji z dn. 17 marca 1921 r., który głosi, że przyjęcie gwarancji finansowej przez państwo może nastąpić tylko na mocy ustaw. Znaczenie tego przepisu jest takie (Prof. Cybichowski — Polskie Prawo Państwowe II, 83), że Konstytucja nie żąda w danym wypadku formy ustawy, lecz upoważnienia ustawy. Ponieważ wspomniana gwarancja nie opierała się na upoważnieniu ustaw, przeto Sad Apelacyjny powództwo oddalił w stosunku do Skarbu Państwa.

PRZEMYSŁ METALOWY W PROJEKCIE TARYFY CELNEJ W STANACH ZJEDNOCZONYCH.

Przed trzema miesiącami wniesiony został do Senatu Stanów Zjednoczonych projekt nowej taryfy celnej. Projekt ten, nacechowany wybitnie tendencjami protekcyjnymi, spotkał się z bardzo ostrym sprzeciwem niemal wszystkich państw eksportujących do Stanów Zjednoczonych, w następstwie czego Komitet Finansowy Senatu wprowadził doń szereg zmian.

W dziale przemysłu metalowego zmiany te przedstawiają się w sposób następujący:

Poz. taryfy celnej	Nowy projekt	Stary projekt
301 Surówka żeliwna	dol. 1.50 za tonnę	dol. 1.25 za t.
301 Żelazo gąbczaste	„ 2 „ „	„ 2.50 „ „
302 Odlewy manganowe	„ 0.65 „ „	„ 0.80 „ „
302 Odlewy aluminiowe	ct. 3 ¹ / ₃ za lbs.	ct. 5 „ za lbs.
302 Odlewy żel. chrom.	„ 2 ¹ / ₂ „ „	„ 3 ¹ / ₂ „ „
312 Żelazo formierskie	„ 0.2 „ „	„ 0.3 „ „
313 Blachy	„ 0.2 „ „	„ 0.3 „ „
372 Turbiny parowe	15% a. v.	30% a. v.
372 Obrabiarki	35% „ „	40% „ „

Krawczyk i S-ka

Wytwórnia Pędni, Maszyn i Odlewnia Żelaza

W ZAWIERCIU

Firma Krawczyk i Ska, Wytwórnia pędni, maszyn i odlewnia żeliwa, założona w 1895 r. w Zawierciu dla zaspokojenia potrzeb przemysłu okolicznego, w krótkim już czasie zaczęła się specjalizować w wyrobie części pędnianych, które wszechstronnie rozwinęła, poczynając od zwykłych elementów, jak wały, łożyska samosmarowe i kulkowe, koła pasowe, a kończąc na naprężaczach pasów i sprzęgłach ciernych najnowszej konstrukcji.

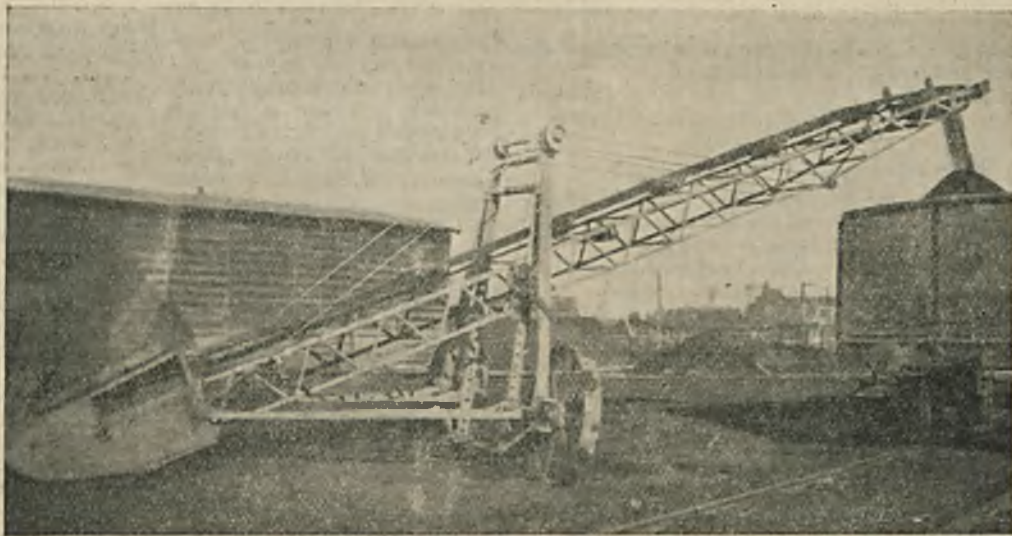
Prócz działu pędni od zgorą 25 lat, wyrabia masowo okna żelazne dla fabryk, magazynów i t. p., odznaczające się trwałością, dużą przepuszczalnością światła i służące jednocześnie

jako kraty zabezpieczające przed kradzieżą. Wreszcie od paru lat wprowadziła produkcję urządzeń do masowego przenoszenia materiałów i, po zainstalowaniu całego szeregu podnośników (elewatorów) i przenośników (transporterów) taśmowych, ślimakowych, strzemieniowych i rynien potrząskowych w cementowniach, fabrykach chemicznych, różnych kotłowniach, otrzymała w początkach 1928 r. zlecenie na urządzenie Elewatorów Zbożowych m. st. Warszawy o pojemności 12 tys. ton, które też wykonała ku zupełnemu zadowoleniu Komitetu Budowy.

Budowa elewatorów zbożowych, o których często się teraz mówi w prasie, jest sprawą dla kraju rolniczego, jakim jest Polska, bardzo ważną, pozwala bowiem na magazynowanie zboża w miesiącach, kiedy jest tanie, t. j. bezpośrednio po żniwach, na eksport względnie konsumpcję na przednówku. Tymczasem obecnie, z braku elewatorów zbożowych, zmuszeni je-

steśmy eksportować zboże po niskich cenach na jesieni i importować po dużo wyższych na wiosnę, gdyż zapasów nie mamy gdzie przechowywać.

Rozumiejąc doniosłość tego działu, firma Krawczyk i Ska pierwsza w kraju, po paroletnich studjach za-



Transporter przewoźny do ładowania wapna w zakładach Solvay w Podgórzu, wykonany w 1927 r. przez f. „Krawczyk i S-ka“.

granicą, urządziła instalację zakrojoną na szerszą skalę Elewatorów Zbożowych m. st. Warszawy, a konstrukcja tej instalacji nietylko w niczem nie ustępuje, ale nawet przewyższa instalację jednej z największych firm zagranicznych, znajdującą się obok Elewatorów Miejskich — Elewatorów Wojskowych. Prócz tych trzech specjalnych działów, traktowanych masowo, firma Krawczyk i Ska wyrabia odlewy żeliwne surowe i obrobione do 10 000 kg. wagi w sztuce oraz kompletne mechanizmy dla przemysłu chemicznego, cementowego i papierniczego, jak mieszadła, błotniarki gwintowniki, holendry i t. p.

ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, TRAUOGUTTA 4, TEL.: 3-94, 211-15, 211-61

Adres Telegraficzny: „Metalowcy“.

POLECAMY:**ALUMINIUM HUTNICZE w blokach**

stopy lekkie, blachy, krążki, sztaby i rury, oraz wszelkie wyroby z DURALUMIN-ALDAL.

ALUMINIUM, ALMASILMIN i ALMELEC

Francuskich Spółek Akcyjnych

L'ALUMINIUM FRANÇAIS—SOCIÉTÉ DU DURALUMIN.

Aparaty do spawania:

Tow. Akc. „Perun“, Warszawa.
Biuro: Hortensja 6, tel. 89-34.
Fabryka: Grochowska № 52,
tel. 201-16.

Blachy dziurkowane (sita):

Wytwórnia Blach Dziurkowanych „Sito“ Warszawa, Dobra 86, tel. 1-92.

Druty — gwoździe — siatki:

Druty surowe i ocynkowane gładkie i kolczaste, gwoździe, siatki ogrodzeniowe i rzeczne, wkłady materacowe i t. p. Wadownicy Przemysł Druciany założyciela Józefa Goreckiego. Wadowice (Małopolska).

Druty stalowe sprężynowe, jasne i ocynkowane, między innymi specjalnie do wyrobu materaców, poleca Belgijska Sp. Akc.

Warszawskiej Fabryki Drutu, Sztynitów i Gwoździ, Warszawa, Praga, Objazdowa № 1. Tel. 6-81, 160-79, 160-61.

Dźwigniki—łańcuchy:

Bracia Jenike, inż., Warszawa, Aleja Jerozolimska 20 tel.: 29-64 i 220-00.

• Warsz. Fabr. Masz. windowych „Sita“, Chłodna 5, tel. 47-78.

Elektrody do spawania łukiem elektrycznym:

Franc. Tow. Akc. „Perun“ Warszawa, Oddział w Polsce. Biuro: ul. Hortensja 8, tel. 89-34 i 162-99. Fabryka: ul. Grochowska 52, tel. 201-16.

Elewatory (podnośniki):

Krawczyk i S-ka w Zawierciu.
• Rybnicka Fabryka Maszyn, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śl.

Jarnki i przewody rurowe:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Jryzarki:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Jryzarki uniwersalne:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

• Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka, Pabjanice.

Imadła:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Kalandry:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Konstrukcje żelazne:

„H. Zieleziński“ wł. inż. K. Kubacki. Warszawa, Marszałkowska № 11/13, tel. 5-74 i 281-43.

Kuchenki gazowe dostarcza:

„Wiepofana“ Tow. Akc. w Poznaniu, ul. Dąbrowskiego 81.

Liny stalowe i żelazne, drut kolczasty, siatki do ogrodzeń, drut żel. ocynkowany i nieocynkowany, gwoździe:

Włocławska fabryka drutu, dawn. C. Klauke Sp. Akc. we Włocławku. Tel. № 15.

Liny stalowe:

Bracia Jenike, inż., Warszawa, Aleja Jerozolimska 20 tel.: 29-64 i 220-00.

Lokomobile przemysłowe:

Wyroby krajowe Borni Schutze, Fabryka Maszyn i Kottów, Odlewnia Żelaza i Stali, Toruń.

Młocarnie szerokomłotne systemu Jaehne:

Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka, Pabjanice.

Motory spalinowe:

Towarzystwo Fabryki Motorów „Perkun“ Sp. Akc. w Warszawie — Praga, ul. Grochowska 46, Telefon: Zarząd 84-93, Biuro Sprzedaży 84-40.

Młoty sprężynowe, deskowe i pasowe, młotki, siekiery i inne wyroby masowe kuźnicze.

Oldakowski i Neumark, Łódź, Zakątna 81.

Narzędzia do obróbki metali:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Obrabiarki do metali i drzewa:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Obrabiarki do drzewa:

Fabryka Traków i Maszyn do obróbki drzewa, dawniej C. Blumwe i Syn, Sp. Akc. Bydgoszcz-Nakielska 26.

Okna żelazne:

„H. Zieleziński“ wł. inż. K. Kubacki. Warszawa, Marszałkowska № 11/13, tel. 5-74 i 281-43.

• Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

CYNKOWNIA WARSZAWSKA

(Właśc.: Inż. T. RAPACKI i Z. ŚWIĘCICKI)

Warszawa, ul. Boduena 3, Tel. 52-07, 52-77 i 53-07

przyjmuje do cynkowania wszelkie wyroby, konstrukcje oraz odlewy żelazne.

Pędnie:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

* Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Pompy:

Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zielinski i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.

* Brandel, Witoszyński i S-ka. Pierwsza w Polsce fabryka pomp odśrodkowych turbinowych. Warszawa-Praga, Grochowska 37, Tel. 48-80.

* „Sirius“ specjalna Fabr. Pomp odśrodkowych i turbinowych Warszawa — Praga, Zamojskiego 51, tel. 68-26.

Pompy ręczne i transmisyjne:

Zakłady Mechan. i Odł. Żel. „Białogon“. Zarząd w Warszawie, Bracka 5, tel. 7-34 i 7-41

Prasy mimośrodowe:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Rury faliste i przewody rurowe do pary dla wysokiego i niskiego ciśnienia oraz wyroby z blachy spawane acetylenem wykonywa i dostarcza Fabryka Przewodów Rurowych „Compensator“ W. Maciejewskii S-ka;

Warszawa, ul. Św. Stanisława 1/3. Telefon 18-72.

Rury żebrowe: kuto-żelazne w długościach do 6 mtr. do ogrzewań, Franciszek Wagner i S-ka, Zakłady Mechaniczne i Fabryka Tłenu — Łódź ul. Żeromskiego 94, Tel. 15-99 i 69-20.

Rury żelazne wodociągowe stojąco i wirowo lane p/g norm polskich i niemieckich, Biuro Sprzedaży Rur Zjedn. Odlewni: „Węgierskiej Górki“, Zakładów Ostrowieckich, „Poręby“ i Lilpop, Rau i L. Warszawa, Nowy Świat 35, Telefony: 209-26 i 274-43.

Rury żelazne kanalizacyjne i wodociągowe: Zakłady Mechan. i Odł. Żel. „Białogon“. Zarząd w Warszawie, Bracka 5, tel. 7-34 i 7-41.

Strugarki: Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

* Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zielinski i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.

Sruby:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Tokarki:

Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zielinski i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

* Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa: Fabryka Traków i Maszyn do obróbki drzewa, dawniej C. Blumwe i Syn, Sp. Akc. Bydgoszcz-Nakielska 26.

* Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Transportery (przenośniki):

Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Urządzenia mechaniczne dla kopalni i kamieniołomów:

Rybnicka Fabryka Maszyn, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śl.

Wagi kolejowe i wozowe:

Rybnicka Fabryka Maszyn, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śląsk.

Walce drogowe:

Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Polsce, Sp. Akc. Zakłady w Chrzanowie (Małopolska), Zarząd w Warszawie, Świętokrzyska 28.

Walce żeliwne utwardzone

Tow. Akc. J. John w Łodzi.]

* Modrzejowskie Zakłady Górniczo-Hutnicze, Sp. Akc. Sosnowiec—Huta Katarzyna.

Wanny żeliwne, porcelanowo-emaljowane kwasoodporne, Zakłady Przemysłowe Odlewnia Żelaza i Emaljeria „Kamienna, — Jan Witwicki“, Kamienna, poczta Skarżysko — z. Radomskiej.

Wiertarki:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

* Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Wiertarki kolumnowe szyb- kowieżne:

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

* Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka, Pabjanice.

Żelazne dachy i świetlniki

specjalnie oszlifowane bez kitu. A. Alscher i Syn Bielsko n./Niprem 6-8.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych: Wiceprezes Rady Związku inż. S. J. Okolski.

Redaktor odpowiedzialny inż. Maurycy Chorzewski

TOWARZYSTWO AKCYJNE BUDOWY TRANSMISYJ, MASZYN i ODLEWNI ŻELAZA **J. JOHN w Łodzi**

Własne biura sprzedaży:

WARSZAWA	LWÓW	KRAKÓW	POZNAŃ	KATOWICE	LUBLIN	GDAŃSK
Jerozolimska 51	Zybkiewicza 39	Basztowa 24	Cieszkowskiego 8.	Ks. Damrota 6	Cicha 6	Fahrenheitstr. 2

Adres telegraficzny dla centrali i biur: „TRANSMISJA“.

PĘDNIE (transmisje). Łożyska, samosmary, Wieszaki. Wałki. Sprzęgła stałe i rozłączalne: kołowe i cierne. Koła pasowe i linowe. Naprężacze pasów. Kierowniki pasowe. Wykonanie dokładne. Kontrola sprawdzianami różnicowemi. Produkcja masowa na skład; terminy krótkie. **KOŁA** zębate, czołowe i stożkowe z zębami obrabianymi na specjalnych automatach.



DOSTAWA ZE SKŁADÓW LUB W TERMINACH KRÓTKICH.

SPÓŁKA AKCYJNA **WIELKICH PIECÓW I ZAKŁADÓW OSTROWIECKICH**

ROK ZAŁOŻENIA 1885

ZARZĄD

Warszawa, Al. Ujazdowska 51,
Zakłady w Ostrowcu Kieleckim

DZIAŁ METALURGICZNY:

surówka martenowska i odlewnicza, żelazo profilowe, handlowe i uniwersalne, osie, obręcze, belki i korytka, szyny tramwajowe, akcesoria do szyn, stal resorowa etc.

WYTWÓRNIA WAGONÓW:

wagony towarowe kryte, platformy, węglarki, wagony specjalne: wagoniki wążkotorowe, wywrotki, wózki leśne, drezyny i t. p.

CZĘŚCI WAGONOWE:

Rury lane syst. odśrodkowym pg. pat. De Lavaud.

KOPALNIE RUDY

w Niekłaniu

I EKSPLOATACJA LASÓW.

Spółka Akcyjna Fabryk Metalowych **NORBLIN, B-cia BUCH i T. WERNER**

ZARZĄD W WARSZAWIE, UL. ŻELAZNA Nr 51.
TELEFONY: 60-80, 160-14, 18-80, 220-33.

Oddział w Głowniu: Walcownia miedzi i mosiądzu
„Głowno“ st. Głowno dr. żel. Kaliskiej.

WYKONYWA NA ZAMÓWIENIE:

BLACHE

handlową miedzianą i mosiężną, jak również blachę paleniskową do kotłów parowych,

DRUTY

miedziane i mosiężne — i krzemobronzowe do telefonów i telegrafów i tramwajowe „Trolley”,

RURY

miedziane i mosiężne ciągnione, bez szwu, syst. Manesmana,

PRĘTY I SZYNY

miedziane i mosiężne,

KABLE

miedziane gołe