



№ 40.

Warszawa, d. 5 października 1929 r.

Ogóln. zbioru № 391.

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.

OSK F

w Poznaniu, ul. Gwarna 20

„Katowicach, ul. 3 Maja 23

ODDZIAŁY: „Łodzi, ul. Piotrkowska 142

we Lwowie, ul. Sykstuska 2

w Krakowie, ul. Wiślna 9

SZWEDZKIE ŁOŻYSKA KULKOWE, Sp. z o. o. WARSZAWA, Wierzbowa 8.

DOSTAWA: ŁOŻYSK ROLKOWYCH I ROLKOWYCH DO WSZELKICH MASZYN ORAZ KOMPLETNYCH URZĄDZEŃ PĘDNIANYCH.

Aleksander ROTHERT

25 lat praktyki w dziedzinie

Inżynier mechanik i elektrotechnik. Dr. h. c. nauk technicznych, em. profesor Politechniki Lwowskiej.

DORADCA ORGANIZATOR

== RACJONALIZACJI PRODUKCJI I BIUROWOŚCI ==

Korespondencja, Zakup, Składy. — Rachunkowość, Kalkulacja. — Biuro Techniczne, Normalizacja. — Urządzenie Warsztatów. — Oświetlenie, ogrzewanie Siła, Transport. — Przygotowanie Produkcji, Rozdział Robót, Terminy. — Organizacja pracy, Kontrola wydajności i jakości. — Płace i stosunki z robotnikami. — Władze przedsiębiorstwa, podział pracy i kompetencji. — Sprzedaż, ceny i katalogi. — Statystyka i wyzyskanie jej dla usprawnienia produkcji i zbytu.

Adres: WARSZAWA, Mokotowska 37. Telefon 98-36.

ST. WEIGT i S-ka, Łódź

dostarcza w krótkich terminach wszelkiego rodzaju
odlewy żeliwne, pierwszorzędnej jakości.

Piece czynne codziennie.

Przedstawiciel: Inż. JÓZEF ZYBERT

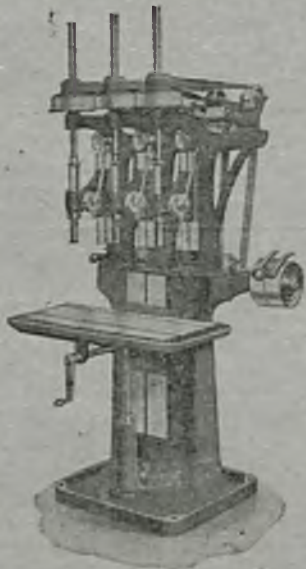
Warszawa, ul. Złota № 27, telefon 3-99.

„PIONIER“

FABRYKA OBRABIAREK

Sp. z ogr. odp.

FABRYKA — WARSZAWA,
ul. Krochmalna № 71. Tel. 95-86, 95-83.



Serjowa
fabrykacja
Precyzyjnych
Obrabiarek
do metali.

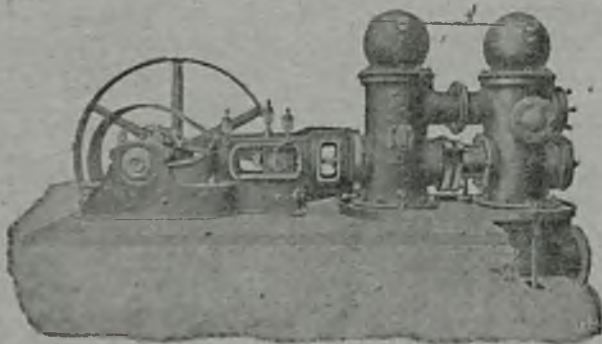
Oferty i prospekty na żądanie.

ZAKŁADY MECHANICZNE I ODLEWNICZE

ROHN, ZIELIŃSKI i S-ka

SP. AKC.

WARSZAWA, ALEJA JEROZOLIMSKA Nr 105
TELEFONY 5-88 i 58-83



DZIAŁ BUDOWY POMP:

P O M P Y

parowe
S. Worthingtona
transmisyjne
odśrodkowe

Specjalność i działalność przedwojenna 1500 tonn
miesięcznej produkcji.

Rok założenia 1874.

Kapitał zakładowy Kapitał amortyzacyjny Kapitał zapasowy
zł 750,000 zł 147,615.70 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.

Wyrabiają:

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) Niły kotłowe, 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 telegrafu i telefonów od 0,3 do 15 m/m w prętach i kęgach. 10) Gwoździe druciane od 13 do 300 m/m długości, również wszelkie fasonowe. 11) Drut kołczasty 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 podosińników i gospodarcze. 16) Tekturę asfaltową do krycia dachów.

Na zapytania odpowiadamy niezwłocznie.

Prosimy żądać katalogu naszych wyrobów.

ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, TRAUGUTTA 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.

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.



Nr 40.

Warszawa, d. 5 października 1929 r.

Ogóln. zbioru № 391.

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.

POSIEDZENIE RADY P. Z. P. M.

W środę dn. 9 października r. b., o godzinie 18 m. 30, w lokalu P. Z. P. M. w Warszawie (ul. Traugutta 4), odbędzie się posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, z następującym porządkiem obrad:

1) Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dnia 1 sierpnia r. b.

2) Sprawozdanie Dyrekcji z działalności za m. sierpień i wrzesień oraz stan finansowy na 1/X r. b.

3) Wybór zarządu (art. 43 Statutu) na 1929/30 r.: prezesa, 2-ch wiceprezesów, 4 członków Zarządu i Dyrekcji.

4) Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.

5) Opłaty na rzecz Komitetu Normalizacyjnego.

6) Przyjęcie nowych członków.

7) Sprawy bieżące.

8) Wnioski członków.

Członkowie Rady, którzy nie będą mogli przybyć na powyższe posiedzenie, proszeni są usilnie o zakomunikowanie pisemne informacji odnośnie p. 4, które są podstawą oświadczeń składanych rządowi i wiadomości ogłaszanych w prasie o stanie przemysłu metalowego.

POLSKI PRZEMYSŁ LOTNICZY NA RYNKACH ZAGRANICZNYCH.

Polski przemysł lotniczy, który tak doskonale zaprezentował się na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu, staje w rzędzie eksporterów na rynki zagraniczne.

Polskie Zakłady Skody S. A. w Warszawie sprzedały przed tygodniem do Czechosłowacji 18 motorów typu Wright, każdy o mocy 220 KM, a Zakłady Mechaniczne Plage i Laśkiewicz w Lublinie sprzedały do Belgii 10-osobowy samolot pasażerski typu Fokker F. VII, zaopatrzone w 3 motory typu Wright.

PRZEMYSŁ METALOWY NA P. W. K.

MASZYNY DLA ODLEWNI.

Maszyny dla odlewni wystawia w Pawilonie Przemysłu Metalowego fabryka St. Weigt i Sp. w Łodzi, na której stoisku widzimy: mały kopulak o wydajności 300—400 kg./godz. Kopulaki te mają szczególne zastosowanie dla: 1) warsztatów reparacyjnych, gdyż w szybkim czasie bez kosztownych przygotowań dają płynne żeliwo; 2) dla dużych odlewni, gdyż dzięki małym wsadom pozwalają na odlewanie niewielkiej ilości prób szybko i tanio; 3) dla szkół technicznych.

Gniotownik o ruchomej balji i napędzie górnym. Przeznaczony jest on do mieszania i rozcierania piasku i gliny formierskiej. Gniotownik składa się z wirującej na łożysku kulkowym balji, napędzanej przy pomocy przekładni zębatej i kół pasowych, oraz z kamieni gniotących odlanych ze specjalnego małowierającego się stopu. Kamienie posiadają ruch obrotowy i mogą się swobodnie unosić w zależności od ilości materiału wsypanego do balji.

Formierka sztyftowa. Do zamocowania skrzynki formierskiej zastosowana jest ramka, dzięki czemu nie potrzeba używać skrzynek heblowanych i kalibrowanych.

W razie zużycia się trzpieni i otworów w ramkach należy tylko poprawić ramki, a same skrzynki nie wymagają żadnego remontu. Formierki te zwykle pracują parami, przyczem na jednej formuje się wierzch, a na drugiej spód formy. Na formierce sztyftowej podnosi się do góry nie model, ale formę, dzięki czemu formierka ta nadaje się do modeli płaskich i łatwych do formowania.

Formierka o płycie obrotowej pozwalająca na formowanie obydwóch połówek na jednej maszynie. Przy tej formierce podnoszony jest model, a nie forma. Nadaje się ona do formowania wszelkich przedmiotów od najprostszych do najbardziej skomplikowanych. Formierka ta, poza swoją zaletą prostoty w obsłudze, posiada wszystkie części trące starannie zabezpieczone od kurzu (zaleta nader ważna przy maszynach odlewniczych). Podnoszenie i opuszczanie płyty obrotowej, a zatem i modelu, odbywa się przez obrót dźwigni z ciężarkiem, która jest osadzona na wspólnym wałku z 2-ma kółkami zazębiającymi się z pionowymi śrubami, znajdującymi się wewnątrz słupków i zakończonymi u góry poziomymi łożyskami płyty obrotowej.

Płyta obrotowa może się swobodnie obracać w powyższych łożyskach. Regulacja płyty obrotowej, której oś obrotu musi być zawsze ściśle równoległa do płaszczyzny wózka, jest rozwiązana w bardzo prosty sposób, gdyż wystarcza tylko obrócić pionową śrubę, zazębiającą się z kółkiem, by podnieść koniec płyty na wysokość niezbędną do wyrównania jej w stosunku do wózka. Wózek, znajdujący się pod płytą obrotową, toczy się na rolkach po odpowiednich saniach. Wózek, w zależności od wysokości używanych skrzynek, można opuszczać lub podnosić.

Piaskownicę systemu tłoczącego. Piasek, znajdujący się w szczelnie zamkniętym zbiorniku, spada do smoczka, znajdującego się u spodu zbiornika, gdzie zostaje porwany siłą rozpędu powietrza, doprowadzonego pod ciśnieniem przez rurę i kran, i wyrzucony przez dyszę na końcu węża gumowego na przedmiot czyszczony. Niezbędna do czyszczenia siła uderzenia piasku jest zależna od twardości czyszczonych przedmiotów i reguluje się ją w granicach od 1 do 2 atm. Wielkość ziaren piasku oraz ich struktura ma decydujący wpływ na sprawną i wydajną pracę piaskownicy. Piasek powinien być kanciasty kwarcowy i bez domieszki gliny, która zapycha smoczek. Najlepszym piaskiem jest taki, który przechodzi przez sito o 49 oczkach na cm.², a nie zawiera piasku, pozostającego na sicie o 100 oczkach na cm.².

Piaskownica zaopatrzona jest w kompresor stojący oraz zbiornik powietrzny, służący do kompensowania wahań ciśnienia.

Sito elektro-mechaniczne, w zasadzie i budowie nadzwyczaj proste, o bardzo małym zapotrzebowaniu mocy (0,5 KM) i dużej wydajności.

OBRABIARKI DO DRZEWA.

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki w Warszawie wystawia z działu obrabiarek do drzewa:

1) Wyrówniarkę z wałem na łożyskach kulkowych dla szerokości strugania 400 mm.

2) Strugarkę grubościową z jednym wałem nożowym na łożyskach kulkowych i z 4-ma rolkami posuwającymi automatycznie materiał; szerokość strugania 600 mm, grubość 3 do 200 mm, prędkość posuwu 5 i 7 m na minutę.

3) Frezarkę z wrzecionem pionowym na łożyskach kulkowych o wymiarach stołu 800 × 900 mm.

4) Wiertarkę z poziomem wrzecionem do otworów podłużnych do średnicy 40 mm, długości 400 mm i głębokości 150 mm.

C. Blumwe i Syn w Bydgoszczy wystawia maszyny dla przemysłu drzewnego. Specjalnością firmy są urządzenia tartaków, stolarń meblowych i budowlanych, następnie całkowite urządzenia fabryk beczek cementowych, skrzyń różnego typu, zabawek, karoseryj, wozów, posadzek i różnych artykułów masowej produkcji. Na wystawie są reprezentowane tylko najnowsze modele i typy pojedynczych obrabiarek z najbardziej żywotnych działów przemysłu drzewnego, a mianowicie; tartaczno, stolarstwa meblowego i budowlanego oraz fabrykacji posadzek.

Z działu tartaczno wystawiono piłę taśmową do cięcia bloków, demonstrowaną w ruchu, o średnicy kół taśmowych 1100 mm i dwa traki szybkobieżne, jeden o przelocie ramy 850 mm i drugi 650 mm.

Z działu fabrykacji posadzek wystawiono uniwersalną obrzynaczkę, która, oprócz obrzynania płytek

na długość, zacina, w miarę potrzeby, w sztorcach wpusty i wypusty.

Z działu maszyn stolarskich zasługują na specjalną uwagę obrabiarki z bezpośrednim napędem elektrycznym. Napęd taki posiadają: piła taśmowa o średnicy kół taśmowych 800 mm i wiertarka do otworów podłużnych, przyczem ta ostatnia jest demonstrowana w ruchu.

Emil Twerdy, Bielsko, z działu maszyn do obróbki drzewa wystawia:

Trak szybkobieżny o przelocie ramy 450 mm. Na uwagę zasługuje napęd walców, podsuwających kłocę za pomocą trybów stożkowych, nie zaś łańcuchów. Zęby walców są dzielone, co zapobiega wykruszaniu się całych zębów. Emil Twerdy buduje również traki o przelocie ramy 650 i 800 mm.

Oprócz traka wystawiona jest *piła wahadłowa* do tarczy średnicy 600 mm.

S. Samulski w Pleszewie wystawia:

Heblarkę wyrówniarkę o szerokości strugu 500 mm. Heblarkę wyrówniarkę z przyrządem do żłobkowania. Trzy piły taśmowe o średnicy kół taśmowych 300, 700 i 800 mm. Piłę wyrzynarkę. Tokarkę do drzewa 1000 mm. Dwie heblarki grubościowe o szerokościach strugu 600 i 700 mm. Strugarkę grubościową 3-wrzecionową do obróbki desek podłogowych. Strugarkę grubościową kombinowaną z wyrówniarką do szerokości strugu 600 mm. Precyzyjną piłę tarczową do podłużnego, poprzecznego i skośnego przerzynania, nadającą się specjalnie do fabrykacji ram. Wiertarkę podłużną do wiercenia otworów do średnicy 30 mm. Frezarkę pionową ze stołem o wymiarach 900 × 900 mm. Frezarkę łańcuszkową.

„Herkules“ Gniezno wystawia:

Dwie piły taśmowe o średnicach kół taśmowych 700 i 800 mm. Piłę taśmową o średnicy kół taśmowych 800 mm kombinowaną z wiertarką do otworów podłużnych i frezarką. Dwie strugarki grubościowe o szerokościach strugu 600 i 800 mm. Trzy heblarki wyrówniarki o szerokościach strugu 300, 400 i 500 mm. Frezarkę ze stołem 800 × 800 mm. Kozioł do fornierowania.

MASZYNY CERAMICZNE.

Herman Löhnert w Bydgoszczy wystawia z działu maszyn do rozdrabiania i maszyn cegielnianych:

Młyn kulowy bezosiowy o średnicy bębna 2430 mm. Młyny kulowe wprowadzone zostały przez fabrykę na rynek światowy w r. 1887 i dokonały całkowitego przewrotu w przemyśle minerałów i surowców twardych.

Młyn pierścieniowo-walcowy przemiała na mąkę mieszaną z grysikiem najrozmaitsze twarde materiały. Młyn taki w połączeniu z separatorem wiatrowym lub sitowym może być zastosowany do przemiału na mąkę. Duże zastosowanie młyny te mają do przemiału fosfatów.

Łamacz kamieni służący do rozdrabiania materiałów jak bazalt, granit, kwarc, pirył, żuźle Thomasa, klinkier cementowy, które mają być poddane dalszemu przemiałowi lub też w celu otrzymania tłuczni drogowego i kolejowego.

Dział maszyn cegielnianych, które cechuje solidna silna konstrukcja, reprezentują: prasa ceglarska, gniotownik dwutorowy i walcownik precyzyjny.

Lilpop, Rau i Loewenstein w Warszawie. Oddział budowy maszyn ceramicznych istnieje w firmie

Lilpop, Rau i Loewenstein od r. 1912. Obecnie fabryka buduje wszystkie maszyny potrzebne dla cegielni zarówno do przerabiania gliny, wyrobu cegły, sączków lub dachówki, jak również do transportu surowych fabrykatów. Na wystawie widzimy 1 prasę mniejszej wydajności do wyrobu cegły, sączków i dachówek, oraz 1 dużą prasę najnowszego typu, wzorowaną na najlepszym ślimakowych prasach zagranicznych fabryk, nadającą się do dużych zakładów ceramicznych o wielkiej produkcji. Zwrócić należy uwagę na wystawiony żelazny wylot do cegły, który w przeciwieństwie do powszechnie dotychczas używanych drewnianych krótkotrwałych, a jednak kosztownych wylotów, wystarczyć może na całe lata. Z wielu zalet powyższego wylotu podkreślić należy równe prasowanie gliny, jednakowe w środku cegły jak i w rogach, co w innych wylotach spotyka się bardzo rzadko.

Z urządzeń do cięcia surowych wyrobów wystawiła fabryka ślizgowy stolik do cegły z dolnym nawilżaniem.

Urządzenie transportowe do surówki t. zw. Kellerowskie reprezentuje znacznie ulepszona, w stosunku do oryginalnej, opatentowana parterowa rama odbiorcza, nie wymagająca przeciwwagi i napędu od transmisji przy podnoszeniu surówki, a także wózek 10-cio piętrowy do przewożenia surówki do suszarni.

Fabryka Maszyn Bracia Kanczewscy w Częstochowie wystawiła automat okrągły do samoczynnego podawania gliny na walce, walce gładkie do miażdżenia gliny, ceglarkę ślimakową i odcinacz do cegły.

Opis eksponatów tej firmy podany jest na str. 338.

C. d. n.

TERMINY PODATKOWE W PAZDZIERNIKU.

Ministerstwo Skarbu przypomina płatnikom podatków bezpośrednich, że w październiku r. b. płatne są następujące podatki:

1) od 15 października do 15 listopada r. b. — wpłata II raty podatków gruntowych za bieżący 1929 r.;

2) do 15 października — wpłata podatku przemysłowego od obrotu, osiągniętego w ubiegłym m-cu wrześniu — przez przedsiębiorstwa handlowe I i II kat. i przemysłowe I — V kat., prowadzące prawidłowe księgi handlowe, oraz przez przedsiębiorstwa sprawozdawcze;

3) do 15 października — wpłata zaliczki na poczet państwowego podatku przemysłowego od obrotu za kwartał III, roku 1929 w wysokości $\frac{1}{3}$ części kwoty podatku od obrotu, wymierzonego za rok 1928 przez przedsiębiorstwa handlowe i przemysłowe, nieprowadzące prawidłowych ksiąg handlowych oraz przez zajęcia przemysłowe;

4) do 1 listopada — wpłata państwowego podatku dochodowego w wysokości różnicy między kwotą podatku wymierzonego na rok podatkowy 1929 (wymienionej w doręcznych nakazach płatniczych), a kwotą podatku zapłaconego w terminie do 1 go maja r. b., względnie o ile przed dniem 15 października r. b. nie doręczono nakazu płatniczego — wpłata II połowy podatku, przypadającego od zeznanego dochodu, a w razie niezłożenia zeznania o dochodzie za rok 1928 wpłata połowy podatku wymierzonego na rok 1928.

5) wpłata podatku dochodowego od uposażeń służbowych, emerytur i wynagrodzeń za najemną pracę w ciągu 7 dni po dokonaniu potrącenia.

Nadto płatne są zaległości z tytułu podatku majątkowego oraz kwoty zaległości odroczonej i rozłożonej na raty z terminem płatności w miesiącu październiku tudzież podatki, na które płatnicy otrzymali nakazy płatnicze, również z terminem płatności w tym miesiącu.

PODATEK KOMUNALNY OD TOWARÓW PRZYWOŻONYCH KOLEJAMI.

W 67 numerze Dziennika Ustaw z 28 września 1929 r. ogłoszone zostało rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych, wydane w porozumieniu z Ministrem Skarbu, w sprawie komunalnego podatku od towarów, przywożonych drogami żelaznymi:

§ 1. Paragraf 9 rozporządzenia II Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 18 marca 1924 r. (Dz. U. R. P. № 31, poz. 317), zmieniony częściowo rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 20 października 1924 r. (Dz. U. R. P. № 94, poz. 875) oraz rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 4 lutego 1925 r. (Dz. U. R. P. № 16, poz. 111), w brzmieniu, nadanem mu rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 11 września 1928 r. (Dz. U. R. P. № 86, poz. 759), otrzymuje brzmienie następujące:

„Ustala się następujące normy podatku od towarów, przywożonych drogami żelaznymi normalnotorowami do miast, które przed dniem 1 lipca 1923 r. uzyskały zatwierdzenie statutów o poborze samoistnych podatków od towarów przywożonych lub wywożonych:

1. a) dla gminy m. st. Warszawy podatek nie może przekroczyć kolejowej opłaty przewozowej za odległość 25 klm.;
- b) dla gmin m. m.: Łodzi, Lwowa i Krakowa podatek nie może przewyższać kolejowej opłaty przewozowej za odległość 15 klm.;
- c) dla pozostałych uprawnionych gmin miejskich podatek nie może przenosić kolejowej opłaty przewozowej za odległość 10 klm.

W wypadku, gdy taryfy nie przewidują wyszczególnionej pod a) i b) stawki za odległość 25 i 15 klm. — podatek nie może przekroczyć dla gmin wymienionych w tych punktach opłaty przewozowej za 20 względnie 10 klm.

Przy przesyłkach jednostkowych zwyczajnych i pośpiesznych, za które opłata przewozowa oblicza się według sztuki, a nie według wagi, podatek dla wszystkich uprawnionych gmin miejskich nie może przekroczyć:

- 1) za konie i bydło rogate roste — 2 zł. od sztuki,
- 2) za inne zwierzęta — 50 groszy od sztuki.

II. Podatek od towarów, przywożonych z odległości nie dalszej niż 50 klm. dla wszystkich uprawnionych gmin miejskich nie może przewyższać połowy kolejowej opłaty przewozowej za odległość 5 klm. W wypadku, gdy taryfy nie przewidują stawki za taką odległość — maksymalny wymiar podatku nie może wynieść więcej, niż trzecią część opłaty przewozowej za odległość 10 klm.

Nadto dla wymienionych w punkcie I pod pozycją a) i b) gmin miejskich podatek od towarów, przywożonych z odległości od 50 do 200 klm., nie może przewyższać opłaty przewozowej za odległość 10 klm.

III. Podatek od towarów, przywożonych w drobnych przesyłkach o wadze do 20 kilogramów, nie może przewyższać dla wszystkich uprawnionych gmin miejskich połowy kolejowej opłaty przewozowej za odległość 5 klm. W wypadku, gdy taryfy nie przewidują stawki za taką odległość — maksymalny wymiar podatku nie może wynieść więcej, niż trzecią część opłaty przewozowej za odległość 10 klm.:

IV. Od towarów poniżej wymienionych podatek dla wszystkich uprawnionych gmin miejskich nie może przewyższać połowy opłaty przewozowej za odległość 5 klm., względnie w wypadku, gdy taryfy nie przewidują stawki za taką odległość, trzecią część opłaty przewozowej za odległość 10 klm.

1) budulec drzewny nieobrobiony, drzewo celulozowe i osikowe; 2) cegły i dachówki; 3) cement; 4) drzewo opałowe; 5) jaja; 6) kamienie, minerały surowe i zgruba obrobione; 7) karpina; 8) ryż surowy, kasza krajowa, groch i otręby; 9) kości surowe; 10) kwas siarkowy i solny, sól glauberska; 11) masa drzewna i celuloza, budulec obrobiony; 12) masa kamienna; 13) melasa; 14) mleko i jego przetwory (nabiał); 15) nawozy sztuczne i naturalne oraz fosforyty; 16) odpadki skór i obrzynki do 4 cm. szerokości; 17) papa dachowa; 18) pasza, trawa, siano, słoma, plewy; 19) piasek, żwir i glina; 20) rudy, żuźle, szlaka, wypałki pirytowe; 21) smoła węglowa surowa i preparowana oraz gudron; 22) szkło tłuczone; 23) szmelc; 24) szmaty; 25) wapień, dolomit palone oraz wapno; 26) zboże w ziarnie, mąka zbożowa, chleb i suchary z chleba; 27) ziemniaki świeże, jarzyny, warzywa, buraki cukrowe oraz wytloki buraczane; 28) zwierzęta i plectwo domowe żywe; 29) żelazo surowe (sórówka), żelazo walcowane i odlewany z żelaza, stal w blokach i walcowana; 30) kaolina, siarka i soda, sprowadzane dla wyrobu ultramaryny.

V. Przez kolejową opłatę przewozową, służącą za podstawę do wymiaru podatku, należy rozumieć jedynie opłatę za przewóz wraz z opłatą stacyjną, wliczoną do opłaty przewozowej, z wyłączeniem zatem wszelkich innych opłat, oraz dopłat, przewidzianych w obowiązujących w Polsce taryfach towarowych kolei żelaznych. W szczególności nie stwarzają podstaw do zwiększonego wymiaru podatku opłaty i dopłaty kolejowe, przewidziane za przewóz w wagonach krytych, za lekkość i przestrzemność towarów, za użycie wagonów specjalnych, za dostarczenie przyborów i środków ochronnych, za wszelkie czynności

dotatkowe kolei, za przewozy w obrębie tej samej stacji taryfowej, za nadanie przesyłki pośpiesznej na pociągi pasażerskie, za niezgodną z rzeczywistością deklaracją towaru, oraz inne opłaty i dopłaty poza pierwotną i niepowiększoną stawką przewozową.

Podatkowi od towarów przywożonych nie podlegają towary przywożone w przesyłkach ekspresowych, bagażowych i pocztowych, tudzież towary przewożone „transito”.

Za towary przewożone „transito” uważać należy:

1) towary, przechodzące przez stację kolejową, położoną w obrębie miasta, w przesyłkach skierowanych do innych stacji przeznaczenia, leżących poza obrębem miasta i oznaczonych w listach przewozowych.

2) Towary, przychodzące w przesyłkach kolejowych do stacji, leżących w obrębie miasta, jako do stacji przeładunku lub stacji przeznaczenia, lecz następnie, z wykorzystaniem składu, lub bez wykorzystania go, odsyłane koleją do innych stacji, leżących poza obrębem miasta, bądź bezpośrednio z tej samej stacji drogą kolejową, bądź pośrednio — drogą kołową do innej stacji, leżącej w obrębie miasta, a stąd drogą kolejową. Przytem od takich towarów uprawnione gminy mogą pobierać podatek, o ile list przewozowy przesyłki tych towarów został na stacji przybycia wykupiony, a towar nie został bezzwłocznie na tej stacji nadany ponownie, lecz został wyładowany i oddany na skład kolejowy lub prywatny, albo wywieziony do miasta. Pobraną w ten sposób sumę podatku należy jednak zwrócić w całości lub w części, po przedłożeniu w okresie miesięcznym przez odbiorcę pierwotnej przesyłki — dowodów, iż towary w całości lub w części uległy na jednej ze stacji, położonych w obrębie miasta ponownemu nadaniu do innych stacji, położonych poza obrębem miasta.

3) Towary, przybywające na stację położoną w obrębie miasta w przesyłkach, skierowanych wzgl. przeekspedjowanych i przeładowanych niezwłocznie, z przeznaczeniem na bocznicę kolejową, do punktów odbiorczych, położonych na tych bocznicach poza obrębem miasta”.

§ 2. Prawo poboru podatku od towarów, przywożonych drogami żelaznymi wąskotorowymi (dojazdowymi) w gminach miejskich, które podatek ten pobierały w roku 1929/30, wygasa w dniu 31 marca 1930 r., z wyjątkiem gmin miejskich, nie leżących przy linii normalnotorowej i czerpiących podatek wyłącznie z towarów przywożonych kolejami wąskotorowymi, które to gminy pobierać mogą oznaczony wyżej podatek i po dniu 31 marca 1930 r. według zasad niniejszego rozporządzenia.

§ 3. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem 1 października 1929 r.

SYTUACJA W PRZEMYSŁE METALOWO-MASZYNOWYM.

Bank Gospodarstwa Krajowego charakteryzuje w następujący sposób w wydawanym przez siebie „Przeglądzie Miesięcznym”, sytuację w przemyśle metalowo-maszynowym w sierpniu 1929 r.

Ciężka naogół sytuacja tego przemysłu większym zmianom nie uległa. Stan zatrudnienia pogorszył się, gdyż ilość zatrudnionych robotników w zakładach większych zmniejszyła się z 115 391 na początku lipca do 109 914 w początkach miesiąca sprawozdawczego czyli o 5%. W tym samym czasie ilość robotniko-dni zmniejszyła się o 8%. Należy zaznaczyć, że większe zakłady pracują normalnie, niniejsze zaś przeważnie ograniczają pracę do 3 dni w tygodniu. Poza tem na zmniejszenie wytwórczości przemysłu metalowo-maszynowego woływał strajk i lokaut w okręgu bielskim, który został zlikwidowany dopiero w połowie sierpnia.

W przemyśle maszyn rolniczych na skutek niedostatecznego zbytu nadal ogranicza się czas pracy i częściowo zwalnia robotników. Główną przyczyną niedostatecznego zbytu jest brak gotówki u odbiorców i żądanie długich kredytów, jakich przemysł nie jest w stanie udzielić. Pod tym względem daje się odczuwać silna konkurencja przemysłu obcego, szczególnie czeskiego, który dzięki dłuższym kredytom skutecznie konkuruje na naszym rynku.

Fabryki motorów elektrycznych pracowały w koniunkturze dobrej. Również dobrą koniunkturę miał dział maszyn cementowych. W przemyśle maszyn włókienniczych koniunktura pogorszyła się tak wewnątrz kraju na skutek ograniczenia ruchu inwestycyjnego w dziale

przemysłu włókienniczego, jak i na rynkach obcych z powodu zaostrzonej konkurencji fabryk niemieckich i belgijskich.

W przemyśle odlewniczym dało się odczuć większe ożywienie w przewidywaniu zamówień sezonowych. Zamówienia na artykuły budowlane ograniczone. Łatwiejszy zbyt miały gwoździe i drut. Pogorszeniu uległo położenie wytwórczości śrub i nitów. Na skutek większego stanu zamówień pewnej poprawie uległa produkcja konstrukcyj żelaznych.

RENTOWNOŚĆ SPÓŁEK AKC. W POLSCE W 1927 R.

„Wiadomości Statystyczne” w numerze z dnia 20 b. m., podają zestawienie rentowności spółek akcyjnych w Polsce w 1927 r.

Z ogólnej liczby 380 przedsiębiorstw, objętych zestawieniem, wypłaciło dywidendę w wysokości:

do 2% — 20 przedsiębiorstw.	od 6% — 8% — 49 przedsiębiorstw.
od 2% — 4% — 51 „	od 8% — 10% — 69 „
od 4% — 6% — 83 „	powyżej 10% — 108 „

W dziale przemysłów metalowego i maszynowego sprawozdanie objęło 51 spółek akcyjnych, z których wypłaciło:

do 2% — 4 spółek	od 6% — 8% — 4 spółek
od 2% — 4% — 2 „	od 8% — 10% — 13 „
od 4% — 6% — 16 „	powyżej 10% — 12 „

W SPRAWIE POLSKIEGO MUZEUM PRZEMYSŁU W WARSZAWIE.

Zarząd Powszechnej Wystawy Krajowej nadesłał nam następujący komunikat:

Wspaniały rezultat wysiłku całego Narodu, jakim jest P. W. K., dobiega końca. Lada dzień cenne eksponaty, wykonane z olbrzymim nakładem pomysłowości i środków finansowych, będą zwrócone wystawcom. Siłą faktu zbiorowy pokaz musi ulec rozproszeniu, nie pozostawiając po sobie trwałego śladu. Ażeby choć w pewnej części uchronić i zachować dla potomności jedyny w swoim rodzaju zbiór o wielkiej wartości technicznej i dydaktycznej, Zarząd P. W. K. w poczuciu ważności tej wyjątkowej okazji, jaką jest trwająca jeszcze wystawa, zwraca się z najgorętszym apelem do wszystkich Panów Wystawców, którzy przyczynili się do uświetnienia tego wielkiego dzieła, aby zechcieli poprzeć zamierzenia i usiłowania grona inicjatorów Polskiego Muzeum Przemysłu w Warszawie przez zaoferowanie tych cennych swoich eksponatów, które nadawałyby się do zbiorów tegoż muzeum. W ten sposób stworzona byłaby instytucja na podobieństwo światowej sławy Muzeum Brytyjskiego w Londynie i Muzeum Przemysłu w Wiedniu i Monachjum.

Wspólnymi siłami dźwignięty zostanie trwały pomnik twórczości i pracy polskiej, zdobywający coraz to większe uznanie całego świata kulturalnego. Zaoferowane eksponaty narazie zostałyby umieszczone w jednym z gmachów wystawowych w Poznaniu, a następnie przewiezione do Warszawy i wystawione w przyszłym gmachu Muzeum na Placu Wystawowym w Warszawie.

W Poznaniu utworzony został specjalny komitet, w skład którego wchodzi pp.: Prezydent miasta Poznania Cyryl Ratajski, Minister Dr. Karol Bertoni, Komisarz Rządu dla P. W. K., Naczelnny Dyrektor P. W. K. Wojewoda Dr. St. Wachowiak, Inż. Piotr Miączyński, Dyrektor Polskiego Muzeum Przemysłu, i Prezes Seweryn Samulski.

Zgłoszenia i informacje w Warszawie, u dyrektora polskiego Muzeum Przemysłu inż. P. Miączyńskiego, ul. Ludna, 9, tel. 93-40 i 77-09 oraz u p. J. Kożuchowskiego, dyrektora Departamentu Ministerstwa Przemysłu i Handlu, tel. 412-02.

STATYSTYKA I KSZTAŁTOWANIE SIĘ CEN METALI.

Metallgesellschaft A. G. w Frankfurcie ogłosiło trzydziesty rocznik swego wydawnictwa „Statistische Zusammenstellungen über Aluminium, Blei, Kupfer, Nickel, Quecksilber, Silber, Zink und Zinn“, zawierającego ciekawą statystykę produkcji metali oprócz żelaza, oraz dającego obraz stosunków rynkowych i celnych, panujących na na rynkach tych metali.

Poniżej podajemy niektóre z zestawień statystycznych, zaczerpniętych z wyżej cytowanej książki:

Światowa produkcja i zużycie metali (w tysiącach tonn):

	1928		1927		1913	
	prod.	zużycie	prod.	zużycie	prod.	zużycie
Aluminium	227,6	236,6	205,1	180,9	65,3	66,1
Ołów (prod. hut.)	1 645,7	1 618,8	1 671,3	1 579,7	1 185,6	1 186,2
Miedź	1 693,5	1 749,6	1 517,8	1 543,3	1 018,5	1 045,9
Cynk	1 413,5	1 404,9	1 320,8	1 316,7	1 000,8	1 001,0
Cyna	185,1	177	158,1	156,7	132,5	129,1

Światowy wzrost zaludnienia w porównaniu z wzrostem zużycia metali w liczbach procentowych w stosunku do r. 1900.

Rok	Zaludnienie	Ołów	Cyna	Cynk	Miedź	Aluminium
1900	100	100	100	100	100	100
1913	120	136	158	211	204	905
1927	132	181	192	277	301	2 478
1928	—	186	217	296	341	3 237

Zużycie metali na głowę ludności w kilogramach w stos. % do 1900 r.

Rok	Ołów		Cyna		Cynk		Miedź		Aluminium	
	kg.	%	kg.	%	kg.	%	kg.	%	kg.	%
1900	0,583	100	0,055	100	0,320	100	0,346	100	0,005	100
1913	0,664	113	0,072	131	0,56	185	0,585	169	0,037	750
1927	0,811	138	0,080	146	0,676	211	0,792	229	0,093	1900

Jak widać z powyższych tablic, najszybciej wzrosło zużycie aluminium, które w r. 1928 w porównaniu z 1900 rokiem wzrosło ilościowo z górą 32 razy, a w przeliczeniu na głowę ludności — 19 razy. Na drugim miejscu pod względem zużycia znajduje się miedź, dalsze miejsca zajmują cynk, cyna i ołów.

Rok	Statystyka cen metali w %/0.				
	Ołów	Cyna	Cynk	Miedź	Aluminium
1899—1902	100	100	100	100	100
1925	256	209	183	93	110
1926	223	235	173	91	106
1927	175	233	145	85	38
1928	152	183	129	96	92
I półr. 1929	171	171	134	122	88

Jest rzeczą godną uwagi, że podczas gdy ceny innych metali w 1928 r. w porównaniu w 1900 rokiem wzrosły o kilkadziesiąt procent, cena aluminium spadła o 12%. Przypisać to należy udoskonaleniom technicznym w metodach otrzymywania tego metalu.

Stawki celne na metale w latach 1902 i 1929

Kraj	Aluminium		Ołów		Cynk		Cyna		Miedź	
	surowy	blacha i drut	surowy	blacha i drut	surowy	blacha i drut	surowy	blacha i drut	surowy	blacha i drut
Niemcy	—	254—1 060	—	64—127	—	64—127	—	64—127	—	254 —
1929	—	254—1 060	—	64—127	—	64—127	—	64—127	—	254 —
Belgia	—	—	—	—	—	—	—	—	—	171 —
1929	—	163— 273	—	34— 54	—	41— 54	—	203—271	—	135— 203
Francja	2 563	2 563 —	60	111 —	—	68 —	—	103 —	—	171 —
1929	1 183	1 219—1 416	41	98 —	49	104 —	—	35 623	—	197— 518
Anglja	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Włochy	85	512 —	8	51— 85	—	6,536—256,36	—	256 —	68	239— 341
1929	717	1 024—1 879	51	128 —	136,72	256,36 —	—	308 —	68	273— 938
Szwajcaria	85	85 —	5	26 —	5,27	17,09 —	—	17	85 —	17
1929	85	427 —	5	34 — 68	5,27	51,27 —	—	9	171 —	5
Hiszpanja	427	427 —	27	27 —	85,45	256,36 —	—	214	64 —	385
1929	1 410	564—8 271	56	169—226	150,44	564 —	—	—	752 —	564
St. Zjedn.	1 561	2 538 —	415	488 —	292,86	390,56 —	—	—	45%—	—
1927	976	1 757 —	415	464 —	341,70	411,66 —	—	—	40%—	—
Polska	32	624—2 210	92	195—338	325	481 —1 001	—	—	52—1 001	—

Z wyjątkiem Anglii, gdzie nie ma żadnych ceł zarówno na surowce jak i na półfabrykaty z wyżej wymienionych metali, widzimy że stawki celne w poszczególnych krajach w latach 1902 i 1929 różnią się bardzo znacznie. Najwyższe stawki celne na półfabrykaty posiadają Hiszpanja i Stany Zjednoczone, za

którymi idą w kolejności Włochy, Francja, Niemcy, Szwajcaria i Belgja. Stawki celne na surowiec kształtują się następująco: Hiszpanja, Stany Zjednoczone, Francja, Włochy, Szwajcaria. Niemcy i Belgja podobnie jak Anglja nie posiadają żadnych stawek celnych na surowiec.

RUCH KONCENTRACYJNY W FRANCUSKIM PRZEMYSŁE METALOWYM.

Już przed wojną rozpoczął się w francuskim przemyśle metalowym ruch koncentracyjny, który obejmował najpoważniejsze przedsiębiorstwa w tej gałęzi.

Wydobycie rudy żelaznej kontrolowane było przez koncerny: „Schneider“, „Marine et Homécourt“, „Aciérie de Longwy“, „Aciérie de Pont à Mousson“. Po przyłączeniu Alzacji i Lotaryngji przybyły nowe koncerny, które przeszły pod wpływ francuskie. „Pont

à Mousson“ współpracujące z „Marine et Homécourt“ przejęło znane „Rombacher Hüttenwerke“. Cała francuska produkcja żelaza i stali kontrolowana jest przez „Comité des Forges“. Komitet ten prowadzi wszystkie sprawy techniczne, podatkowe i społeczne zrzeszonych przedsiębiorstw.

Francuska produkcja aluminium prowadzona jest przez koncern „L'Aluminium Français“, utworzony przez firmy „Pechinay“ i „Société d'Electro-Chimie d'Ugine“.

W przemyśle elektrotechnicznym wymienić należy następujące grupy:

„Thomson-Houston“ grupa ta będąca pod wpływami amerykańskimi, współpracuje z „Union d'Electricité“, „Compagnie générale d'Electricité“, „Constructions électriques de Jeumont“, „Schneider“ oraz „Union européenne industrielle et financière“.

„Société Alsacienne de Construction mécaniques“, współpracujące z nowozałożonym towarzystwem „Alsthom“, posiada w swych rękach połowę francuskiej produkcji elektrotechnicznej.

W ostatnich czasach rozpoczął się silny ruch koncentracyjny w przemyśle lotniczym. „Société Lorraine“, w porozumieniu z fabrykami Nieuport i Henriot utworzyło wielkie przedsiębiorstwo budowy samolotów, dysponujące kapitałem 325 mil. fr. W najbliższym czasie należy spodziewać się, że utworzony koncern obejmie swymi wpływami i inne fabryki lotnicze we Francji.

FRANCUSKIE PATENTY W 1928 R.

Francuski Urząd Patentowy wydał w 1928 roku 21 355 patentów i 1 659 patentów dodatkowych. Z ogólnej ilości patentów przypada na francuskich wynalazców 52,7%.

Udzielone patenty podzielić można na następujące grupy:

Elektrotechnika	4 075
Budowa maszyn	3 529
Chemja	1 697
Urządzenia transportowe	1 593
Urządzenia świetlne, opałowe i wentylacja	1 276
Inne	9 185
Ogółem	21 355

STAN PRZEMYSŁU HYDROELEKTRYCZNEGO W SZWAJCARJI.

„L'Association suisse pour l'aménagement des eaux“ ogłosiło interesujące dane o stanie przemysłu hydroelektrycznego w Szwajcarii.

Pod względem wytwórczości energii hydroelektrycznej Szwajcaria zajmuje drugie miejsce w Europie.

Włochy	2,50 mil. KM.
Szwajcaria	2,14 „ „
Norwegja	2,00 „ „
Francja	2,00 „ „
Szwecja	1,50 „ „
Niemcy	1,30 „ „
Hiszpanja	1,30 „ „
Anglja	0,30 „ „

Podział energii hydraulicznej, zainstalowanej w przedsiębiorstwach szwajcarskich, przedstawiał się w roku 1928 w sposób następujący:

przedsiębiorstwa prywatne	847 000 KM. (40%)
„ „ komunalne	198 000 „ (9%)
„ „ kantonalne	
i mieszane	782 000 „ (36%)
przedsiębiorstwa państwowe	315 000 „ (15%)
Razem	2 142 000 KM. (100%)

Minimalna wydajność zakładów hydraulicznych w Szwajcarii wynosiła w końcu 1928 r. 636 000 KM.

Ciekawym jest zestawienie, ilustrujące rozwój instalacji hydroenergetycznych w Szwajcarii, budowanych w ciągu ostatnich dziesięcioleci:

1891—1900 —	12 100 KM.
1901—1910 —	38 700 „
1911—1920 —	62 000 „
1921—1928 —	92 000 „

Szwajcarskie zakłady hydroelektryczne wytworzyły w 1928 r. 5,3 miljarda kilowat—godzin, czyli trzy razy więcej, aniżeli w 1913 r.

Z ogólnej ilości 5,3 miljarda kilowat—godzin, zużyto na:

światło i opał	1 700 mil. kWh.
energię dla wielkich fabryk metalowych i elektrochemicznych	1 200 „ „
energię dla kolei	610 „ „
energię dla przemysłu chemicznego, metalowego, ciepłego i urządzeń specjalnych	560 „ „
energię dla małych centrali	200 „ „
na eksport	1 034 „ „

KONCENTRACJA W NIEMIECKIM PRZEMYSŁE ŁOŻYSK KULKOWYCH.

Niemiecka fabryka „Fries & Hoplinger A. G.“, która przed niedawnym czasem utworzyła wraz z niemieckim oddziałem S. K. F. wspólne przedsiębiorstwo „Vereinigte Kugellagerfabriken A. G.“, sfuzjonowała się obecnie z oddziałem fabryki Fichtel & Sachs A. G. w Schweinfurcie przyjmując jej nazwę „Fichtel & Sachs Aktiengesellschaft“.

WYDAJNOŚĆ PRACY W STANACH ZJEDNOCZONYCH.

W roczniku „American Bureau of Labour“ ogłoszone zostały ciekawe informacje o rozwoju wydajności pracy robotników w czasie od 1900 r. do 1928 r.

Przeciętna wydajność pracy robotników wzrosła w 1928 r. w stosunku do 1900 r. o 85,5%, a w stosunku do 1918 r. — o 34%.

W poszczególnych działach wzrost ten przedstawia się w sposób następujący:

	1900 — 1918	1918 — 1928
Górnictwo	38%	115%
Przemysł przetwórczy	43 „	49 „
Koleje	12 „	61 „
Rolnictwo	27 „	57 „

AMERYKAŃSKIE POMPY NA RYNKU EUROPEJSKIM.

Amerykańska fabryka pomp i maszyn Worthington Pump and Machinery Co postanowiła prowadzić swoje interesy w Europie przy pomocy specjalnych przedsiębiorstw filjalnych. Przedsiębiorstwa takie zostały utworzone w Niemczech, Anglii, Francji, Austrii, Węgrzech i Włoszech.

PRODUKCJA SZTUCZNEGO JEDWABIU W STANACH ZJEDNOCZONYCH.

Wedle przypuszczalnych obliczeń produkcja sztucznego jedwabiu w Stanach Zjednoczonych wyniesie w roku bieżącym 52 400 tonn. Przemysł sztucznego jedwabiu zorganizowany jest w 15 wielkich przedsiębiorstwach, z których największe „Viscose Co.“ reprezentuje z górą 50% produkcji Stanów Zjednoczonych. Obok „Viscose Co.“ wymienić należy „Dupont Rayon Co.“, „Industrial Rayon Corp.“, „American Enka“, „Tubize Artificial Silk“ i „American Glanzstoff“.

Polska produkcja sztucznego jedwabiu wyniosła w 1928 r. 2 510 tonn.

NOWE CENY KONCERNU A. V. I.

Niemiecki koncern A. V. I. ogłosił z ważnością od października następujące ceny, które wynoszą po przerachowaniu na złote: bloki surowe 192 zł, bloki podwalcowane 200 zł, kęsy 209 zł, kęsy płaskie 212 zł, żelazo fasonowe 214 zł, bednarka 249 zł, żelazo sztabowe 234 zł, walcówka 263 zł, blachy grube 270 zł, blachy średnie 287 zł.

Fabryka Maszyn, Odlewnia Żelaza i Metali

Bracia KANCZEWSKY

Sp. Akc. w CZĘSTOCHOWIE

UL. OGRODOWA 51/53



TELEFON Nr. 195

Fabryka Maszyn, Odlewnia Żelaza i Metali Bracia Kanczewscy Sp. Akc., założoną została w 1890 r. Od tego czasu rozwija się pomyślnie, tak że dziś posiada 4 000 m² zabudowanej powierzchni i zatrudnia około 200 robotników i urzędników. Kapitał akcyjny, wyłącznie polski, wynosi 500 000 zł.

Produkcja fabryki obejmuje wszelkie typy maszyn dla przemysłu ceramicznego, ceglarki, walce i zasilacze, maszyny do wyrobu dachówek i dren, wciągi, windy, automaty transportowe Kellera, automaty do nasypywania węgla do pieców kręgowych, armaturę pieców i t. p.

Z bogatej swej produkcji wystawiła fabryka na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu: zespół maszyn do wyrobu cegły o wydajności 2 500—3 000 sztuk na godzinę. Zespół składa się z następujących maszyn:

1. Automat okrągły do samoczynnego podawania gliny na walce. Talerz automatu stanowi dno zbiornika gliny, a przez ruch obrotowy talerza glina w zbiorniku obraca się i natrafiając na wygarniacz, spada przez dający się regulować otwór zbiornika nazewnątrz w stale równych porcjach i odstępach czasu.

2. Walce gładkie do miażdżenia gliny: maszyna przeróbcza najbardziej w cegielnictwie rozpowszechniona. Walce te posiadają płaszcze z najwyższej jakości żeliwa utwardzonego, powierzchnię oszlifowaną, łożyska z tulejami bronzowymi, smarowanie syst. Stauffer; jeden z walców można przesuwac w celu

zmniejszania lub zwiększania szczeliny przelotowej, która może być ustawiona do pracy na 1—1½ mm.

3. Ceglarka ślimakowa o średnicy cylindra 450 mm. Ceglarka posiada swoiste cechy i jest skonstruowana z uwzględnieniem wszelkich nowych zdobyczy w tej dziedzinie. Wał napędowy stanowi zarazem oś walca zasilającego. Koła zębate, stalowe, frezowane pracują w kąpielii oliwnej; przekładnia zębata pojedyncza; łożyska, wał napędowy i ślimakowy, spoczywają w długich dwuobraczkowych łożyskach samosmarach, przyczem przeciwciśnienie wału ślimakowego działa na oporowe łożysko kulkowe, umieszczone w obudowie końcowego samosmaru.

Cylinder ceglarki składa się z 2-ch połówek, przymocowanych do korpusu na zawiasach w celu ułatwienia dostępu do ślimaków. Cylinder posiada wewnątrz grubą stalową wkładkę z żebrami, zapobiegającymi obracaniu się gliny.

Ślimaki i nakładki ślimaków wykonane są ze stali pancernej, uodpornionej na ścieranie.

Głowica ceglarki składa się z 2-ch części, które można zastosować razem lub pojedynczo, regulując w ten sposób potrzebne do różnych gatunków gliny różne ciśnienie.

Ceglarka spoczywa na fundamencie z jednego bloku, jest łatwa do transportu, montażu i niema żadnych części wystających, narażonych na uszkodzenie.

4. Odcinacz do cegły na kulkach, z płytami bronzowymi nawadnianymi.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych: Wiceprezes Rady Związku inż. S. J. Okolski.
Redaktor odpowiedzialny inż. Maurycy Chorzewski

ODLEWY STALOWE

ELEKTRO-STAL

Wszelkie odlewy stalowe
z modeli własnych i odbiorców.

WYKONYWA
TOW. PRZEM. ZAKŁ. MECH.
LILPOP, RAU & LOEWENSTEIN
SP. AKC.
WARSZAWA, UL. BEMA 65.

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 rzeźne, wkłady materacowe i t. p. Wadowicki 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, Szytytów i Gwoździ, Warszawa, Praga, Objazdowa № 1. Tel. 6-81, 160-79, 160-61.

Dźwigniki—Łańcuchy:

Bracia Jenike, inż., Warszawa, Aleja Jeruzolimka 20 tel.: 29-64 i 220-00.
• Warsz. Fabr. Masz. windowych „Sita”, Chłodna 5, tel. 47-78.

Elektrody do spawania tukiem 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 Sk-a w Zawierciu.
• Rybnicka Fabryka Maszyn, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śl.

Garnki i przewody rurowe:

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

Gryzarki:

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

Gryzarki 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. Zielesiński” wł. inż. K. Kubacki. Warszawa, Marszałkowska № 11/13, tel. 5-74 i 281-43.

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 Jeruzolimka 20 tel.: 29-64 i 220-00.

Lokomobile przemysłowe:

Wyroby krajowe Born i Schütze, Fabryka Maszyn i Kotłów, Odlewnia Żelaza i Stali, Toruń.

Młotarnie szerokokomłotne 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.

Ołdakowski 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. Zielesiński” wł. inż. K. Kubacki. Warszawa, Marszałkowska № 11/13, tel. 5-74 i 281-43.

Pędnie:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Pompy:

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

Pompy:

Brandel, Witoszyński i S-ka. Pierwsza Polscfabryka pomp odśrodkowych i turbinowych. Warszawa-Praga, Grochowska 37, Tel. 48-86.

„Sirius” specjalna Fabr. Pomp

odśrodkowych i turbinowych Warszawa — Praga, Zamojskiego 51, tel. 68-25.

Pompy ręczne i transmisyjne:

Zakłady Mechan. i Odl. 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 żeliwne 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 żeliwne kanalizacyjne i wodociągowe:

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

Strugarki:

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

Strugarki uniwersalne:

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

Śruby:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Tokarki:

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

Tokarki uniwersalne:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Tokarki:

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

Tokarki typu ciężkiego model T 300 o wzniesieniu kłów 300/750 mm. i rozstawieniu 1500 i 2500 mm. dostarcza „Wiepofana” Tow. Akc w Poznaniu, ul. Dąbrowskiego 81.

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

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

POLSKI ZWIĄZEK PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

Warszawa, ul. Traugutta 4 (Krak. Przedm. 5).

Telefony: 222-44, 114-26 i 157-40

zrzesza przemysł metalowy całej Rzeczypospolitej,
reprezentuje wspólnie interesy swoich członków wobec władz Państwowych
i Samorządowych, wystawia świadectwa pochodzenia maszyn krajowych,
wydaje zaświadczenia o maszynach w kraju niewyrabianych.

ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI

SPÓŁKA AKCYJNA

Warszawa, ul. Traugutta 4.

Telefony: 211-15, 211-61, 3-94 i 157-40

dostarcza wagonowo lub ze składu: wszelkie surowce, artykuły techniczne i materiały pomocnicze dla przemysłu metalowego, obrabiarki do metali i drzewa.
Wylączna sprzedaż surówki odlewniczej **Towarzystwa Starachowickich Zakładów Górniczych.**
Sprzedaż dla zrzeszonego przemysłu metalowego przetwórczego wszystkich zsyndykalizowanych wyrobów **Syndykatu Polskich Hut Żelaznych.**

PRZEDSTAWICIELSTWO FIRM:

L'ALUMINIUM FRANÇAIS w Paryżu,
SOCIETE DU DURALUMIN w Paryżu,
METALLGESELLSCHAFT A.-G. Frankfurt A. M. Patentowany stop
aluminiowo-krzemowy „Silumin“ (Alpax).
MOND NICKEL COMPANY LIMITED w Londynie,
MAYER & SCHMIDT w Offenbachu n/Menem (tarcze szlifierskie
Carbosilite i Elektrorubin, szlifierki),
Constructions Electriques WAGEOR, S. A., Saint Etienne (wiertarki,
szlifierki, wciągarki elektryczne),
I. FLORIMOND & H. CHABARDES, Pantin (wiertła narzędziowe
i szybko tnące),
LES FILS DE PEUGEOT FRÈRES Valentigney (stalowe narzędzia
do obróbki drzewa, młynki do kawy, młynki aptekarskie).
G. GNERLICH, Cieszyn Polski (pasy i uszczelniacze).

ZWIĄZEK EKSPORTOWY PRZEMYSŁU METALOWEGO. PRZETWÓRCZEGO

SP. Z OGR. ODP.

Warszawa, ul. Traugutta 4.

Telefony: 157-95 i 157-40

popiera produkcję eksportową,
poszukuje rynków zbytu,
pośredniczy przy wywozie wyrobów polskich,
wystawia zaświadczenia w sprawie zwrotu cel.