



№ 7.

Warszawa, d. 16 lutego 1929 r.

Ogóln. zbioru № 358.

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.

„SOLALI“ kalka maszynowa (do maszyn do pisania) CARBON-PAPER niedoścignionej jakości

Obowiązkiem każdego obywatela jest dawać pierwszeństwo wyrobom krajowym, przewyższającym pod względem jakości także zagraniczne.

Do nabycia we wszystkich pierwszorzędnych składach papieru i materiałów piśmiennych.

POSIEDZENIE RADY P. Z. P. M.

We wtorek dn. 19 lutego r. b. o g. 18.30 w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych (ul. Traugutta 4 w Warszawie) odbędzie się posiedzenie Rady Związku z następującym porządkiem dziennym:

1. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dnia 17. XII. 1928.
2. Sprawozdanie Dyrekcji z działalności Związku za grudzień 1928 i styczeń 1929 r.
3. Stan finansowy na 1 lutego 1929 r.
4. Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.
5. Sprawozdania z postępu prac dotyczących:
 - a) traktatu polsko-niemieckiego,
 - b) udziału w Powszechnej Wystawie Krajowej,
 - c) wydawnictwa Rocznika,
 - d) zjazdu przemysłowców metalowych w Poznaniu,
 - e) nowej taryfy celnej.
6. Zatwierdzenie regulaminu Grupy Odlewni.
7. Kooptacja 6 członków Rady w myśl uchwały Walnego Zgromadzenia z dn. 17 grudnia 1928 r.
8. Sprawy bieżące.
9. 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.

SZLAKIEM POLSKIEJ EKSPANSJI PRZEMYSŁOWEJ.

Zagadnieniom eksportowym udziela się obecnie bardzo wiele uwagi. Rekonstrukcja zniszczonych stopą wojny naszych narodowych warsztatów pracy twórczej została mniej więcej dokonana, wytwórczość polska zatem dosięgła rozmiarów nie tylko w zupełności zabezpieczających potrzeby konsumpcji wewnętrznej, ale nawet w wielu wypadkach przekraczających je dość znacznie. W tych warunkach brak eksportu, względnie niedorozwój tej skomplikowanej funkcji gospodarczej, koniecznej do pokrywania niezbędnego importu, stawiłby kraj nasz w obliczu ciężkiego kryzysu gospodarczego, zwiększonego bezrobocia, niebezpiecznych wstrząsów finansowej, socjalnej a może nawet i politycznej natury.

W miarę dokonywanej rekonstrukcji naszych warsztatów pracy, pod wpływem ich wzrastającej prężności wytwórczej, charakter polskiego eksportu podlegać zaczął zasadniczej ewolucji; o ile w pierwszych latach swego odrodzonego państwowego bytowania Polska zniewolona była opierać aktywność swego bilansu handlowego na eksporcie surowcowym, na wywozie swych naturalnych bogactw w stanie słabo lub zgoła nie uszlachetnionym, o tyle dzisiaj kraj nasz ma wszelkie dane po temu, by dokonywany przezeń wywóz doprowadzonym był do stanu obróbki, zabezpieczającego jaknajwiększe i słusznie należne mu korzyści. W ogólnej wartości eksportu naszego znalazł się winna nie tylko wartość samego surowca, ale nado wartość pracy mózgow i mięśni naszego społeczeństwa. Jakościowe i wartościowe podniesienie poziomu naszego wywozu, znajdującego odbicie w stronie aktywnej państwowego bilansu handlowego, jest nakazem chwili; wymagają tego nie tylko względy ściśle

FABRYKA APARATÓW ELEKTRYCZNYCH
K. SZPOTAŃSKI i S-ka
 SPÓŁKA AKCYJNA
 Warszawa, Kałuszyńska 2-4-6, (gmach własny)
 Tel. 90-43 i 90-65

**Skrzynki przyłączowe, auto-
 matyczne lub bezpiecznikowe,
 suche i olejowe.**

gospodarcze, materialne, ale i względy moralne. Eksport jest z reguły miernikiem, uzewnętrzniającym siły potencjalne danego kraju. „Wskażcie mi bilans handlowy pierwszego lepszego kraju, a określe wam z matematyczną ścisłością wartość kulturalną jego mieszkańców oraz miejsce ich państwa w koncercie narodów cywilizowanych“, mówi znakomity ekonomista francuski Fryderyk Passy w swych „Studjach ekonomicznych“. Słowa wielkiego uczonego nie straciły na swej aktualności.

Dokonywana stopniowo w charakterze naszego wywozu ewolucja powoduje zmianę kierunku naszej ekspansji gospodarczej. O ile eksport surowcowy posiadał wszelkie możliwości dogodnej penetracji na rynki przetwórcze z zachodnio-europejskimi na czele, o tyle eksport uszlachetniony, przemysłowy, na rynkach tych traci grunt podatny i szukać musi innych terenów dogodnego zbytu w krajach o niższym poziomie przetwórczym. Polska oś gospodarcza posiada dwa krańcowo odmienne wyloty: jeden — północno zachodni — przeważnie surowcowy, drugi zaś, południowo-wschodni — przeważnie przemysłowy. Pierwszy kierunek został wyzyskany w miarę możliwości w początkowym nad wyraz ciężkim okresie naszego samodzielnego bytowania; drugi kierunek wyzyskać nam wypadnie obecnie.

A nie jest to zadanie łatwe i nie należy, przystępując do rozwoju naszego eksportu przemysłowego, ważyć sobie lekce trudności, które przed nim się piętrzą.

Geopolityczne położenie naszego kraju nie ułatwia nam tego zadania. Bezpośrednio graniczące z nami na wschodzie, ongiś bardzo pojemne rynki rosyjskie, nie dają na razie rękojmi możliwości normalnej współpracy. Stosunki polityczne i gospodarcze panujące obecnie na terenach b. Imperjum Rosyjskiego są tak szczególne, tak dalece sprzeczne z zasadami prawnymi, przyjętymi przez wszystkie cywilizowane kraje globu ziemskiego, warunki życia i pracy są tam tak odmienne od warunków w jakich żyją i pracują inne narody, że o poważniejszej, obliczonej na ciągłość i trwałość penetracji gospodarczej do Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich, mowy być nie może dopóty, póki drogą stopniowej ewolucji nie wytworzy się jakiś *modus vivendi* państw cywilizowanych z tym nowotworem politycznym i gospodarczym. Dotychczasowe próby czynione z jaknajwiększą dobrą wolą z naszej strony i zmierzające do nawiązania regularnych stosunków gospodarczych z tem jedynym w swoim rodzaju państwem, ograniczały się z reguły do dorywczych transakcyj i nie zdołały jeszcze wytworzyć trwałych zwyczajów handlowych, które są wszędzie podstawą lojalnego postępowania kontrahentów względem siebie.

Nieustalone w swych zasadach prawnych, zmienne w swych poczynaniach, nieobliczalne w przyszłych decyzjach państwo „raju socjalistycznego“ oddziela nas niby murem chińskim od państw Dalekiego Azja-

tyckiego Wschodu, z którymi nie możemy drogą lądową wejść w bliższe stosunki. Czeką nas zatem daleka droga okólna do tych krajów, z którymi mamy możliwość wejść w trwałe i obustronnie korzystne stosunki gospodarcze.

O ile kierunek wschodni przemysłowego wylotu naszej osi gospodarczej jest do czasu najeżony prawie nieprzezwyciężonymi trudnościami, o tyle kierunek południowy, łączący nas z północną Afryką i zachodnią Azją poprzez zaprzyjaźnione z nami kraje Bałkańskie, bądź drogą morską poprzez Morze Śródziemne, stoi przed nami otworem. Ten też kierunek stać się winien przedmiotem naszych największych badań, jemu udzielić by należało najwięcej uwagi, jemu poświęcić największe starania i wysiłki organizacyjne.

Penetracja nasza na południe, podstawowy szlak naszego eksportu obecnie, eksportu przemysłowego oczywiście, by okazać się celową i owocną, ujętą być winna od początku w karby zupełnie określonego programu, obmyślonego i opracowanego z największą sumiennością, przewidującego najdrobniejsze detale rozwoju naszych stosunków z krajami, na terenie których polski przemysł zmierzyć ma swe siły z przemysłem międzynarodowym, stając oko w oko z konkurencją światową.

Dokładna znajomość terenu naszej penetracji, panujących na nim stosunków, wiodących do niego najdogodniejszych dróg komunikacyjnych, istniejących i działających na nim sił konkurencyjnych — to pierwszy krok, który podjąć należy, by móc ustalić zręby programu pracy aktywnej na tym terenie, na którym polski przemysłowiec i polski kupiec spotykają się z przychylnem przyjęciem ze strony tubylczej ludności, tradycyjnie sympatyzującej z owym Lechistanem, znanym jej z legendy i niejednej ludowej pieśni. Od nas samych całkowicie zależy, by do tych uczuć tradycyjnej sympatii, którą cieszy się nasz kraj na południowym wschodzie euro-azjatycko-afrykańskiego kontynentu dołączyć uczucie szacunku tubylczej ludności dla imienia polskiego działacza gospodarczego.

Polskiemu przetwórcemu przemysłowi metalowemu przypadnie z natury rzeczy wybitna rola w tej wielkiej akcji penetracyjno-przemysłowej. Z tego założenia wychodząc, uważamy, że nie będzie bezcelowym w szeregu artykułów informacyjnych i dyskusyjnych zaznajomić czytelników naszego pisma z tym szlakiem naszej ekspansji i z naszymi możliwościami handlowymi w krajach na tym szlaku położonych. Celem naszym jest w drodze dyskusji wykuć w ogniu skrzyżowania poglądów sfer zainteresowanych program prac i działań, wyczelować plan organizacji godnej imienia polskiego, — imienia, które nieść nam wypadnie w codziennym trudzie i znoju poprzez lądy i morza w postaci rodzimej wytwórczości do krajów, gdzie imię Polski dzisiejszej, Polski Odrodzonej jest dotychczas mało, a może i zupełnie nieznanne.

Feliks Wlelogłowski.

„DEKORACJA”

Firma polecona przez Powsz. Wyst. Krajow. w Poznaniu pod kierunkiem arch. **WL. GMURÓWSKIEGO** przyjmuje zlecenia na projekty i budowę stoisk i kiosków wystawowych.

CENY PRZYSTĘPNE!!! WYKONANIE ŚCIŚLE TERMINOWE!!!

P.P. Członkom Polsk. Związku Przem. Metalowy, przy zamówieniach masowych ceny specjalnie obniżone.

Poznań, Matejki 60, Tel. 68-50.

Reprezentant na Warszawę: D. ROMANOWSKI, Tel. 524-94.

STAN ZATRUDNIENIA I BEZROBOCIA W PRZEMYSŁE POLSKIM W ROKU 1928.

Liczyby zgromadzone przez Główny Urząd Statystyczny za cały ubiegły rok, dotyczące stanu zatrudnienia, bezrobocia i t. p., oświetlają nie tylko zagadnienie stosunków socjalnych w przemyśle, lecz charakteryzują także dynamikę wytwórczości polskiej. Wzrost zatrudnienia, oczywiście w gałęziach normalnej produkcji ciągłej, poza nawiasem których należy pozostawić roboty publiczne, przedsiębrane pod naciskiem bezrobocia, jest wskaźnikiem rozwoju wytwórczości i z reguły przyczynia się do poprawy stanu rynku pracy, o ile równocześnie nie następuje nadmierny dopływ nowych sił roboczych. Uzupełnienie danych o ilości pracujących robotników ilością przepracowanych robotniko-godzin pozwala stwierdzić stopień wyzyskania zatrudnionych robotników i w sposób ogólny określa wzrost wytwórczości.

Poniżej przytaczamy zestawienia ilustrujące zmiany w stanie zatrudnienia i bezrobocia w r. 1928 i w roku poprzednim.

Stan zatrudnienia w przemyśle.

(w tysiącach pracujących robotników).

Mie- siące	1 9 2 7			1 9 2 8		
	Górnictwo i Hutnictwo	Przemysł i przetwórczy ogółem	w tem przemysł metalowy	Górnictwo i Hutnictwo	Przemysł i przetwórczy ogółem	w tem przemysł metalowy
I	209,2	406,2	69,4	202,7	493,1	84,9
II	210,0	414,9	71,8	202,9	506,0	87,6
III	202,9	438,3	74,2	203,3	525,3	89,8
IV	196,1	451,7	75,6	203,7	550,2	91,1
V	195,9	466,1	75,0	203,9	560,2	93,2
VI	197,9	476,2	75,8	206,9	571,7	94,2
VII	198,3	486,9	77,2	207,8	578,7	96,7
VIII	198,6	505,6	85,2	208,6	590,8	98,2
IX	199,6	503,3	83,3	209,6	591,1	99,8
X	201,7	523,6	83,9	212,0	617,4	99,9
XI	203,2	521,5	85,3	215,3	608,2	100,3
XII	201,8	505,0	88,3	—	—	—

Stan zatrudnienia w przemyśle, bez wytwórni wojskowych, warsztatów kolejowych, elektrowni, wodociągów i robót publicznych, wykazuje w r. 1928 wzrost stały i równomierny. Równomierność ta zaznaczyła się już w ciągu roku 1927. Z 615,4 tys. zatrudnionych w styczniu r. 1927 w górnictwie, hutnictwie i przemyśle przetwórczym, stały comiesięczny wzrost zatrudnionych robotników doprowadza tę liczbę na początku 1928 r. do 695,8 tys. W ciągu ubiegłego roku liczba ta wzrasta do 823,5 tys. Jak z powyższego widać w ciągu dwóch lat stan zatrudnienia wzrasta o przeszło 200 tys. t. j. o 32%. Jednocześnie obniża się stan zatrudnienia na robotach publicznych z 34,3 tys. przeciętnie w r. 1927, na 32,4 tys. w r. 1928, świadcząc o zmiejszonym nacisku bezrobocia. Należy zaznaczyć, iż rozwój wytwórczości, pociąga za sobą, obok wzrostu zatrudnienia, pełniejsze wykorzystanie

pracy robotników, co przejawia się w mniejszych rozmiarach stosowania niepełnego tygodnia pracy.

Wprawdzie bez zmiany pozostaje liczba pracujących niepełną ilość dni w tygodniu, jednak odsetek częściowo bezrobotnych do ogółu zatrudnionych jest niższy, tak np. w przemyśle przetwórczym, w końcu r. 1927 (listopad) na 521,5 tys. zatrudnionych przypadało 38 tys. częściowo bezrobotnych t. j. 7,3% natomiast w końcu 1928 r. na 608,2 tys. zatrudnionych było 34,8 tys. częściowo bezrobotnych t. j. 5,7%.

Znacznie wyraźniej przedstawia się wzrost wytwórczości mierzonej ilością przepracowanych robotniko-godzin.

Ilość przeprac. robotn.-godz. w tysiącach tygodniowo przeciętnie.

	1 9 2 7		1 9 2 8	
	Ilość przeprac. robotn.-godzin w przemyśle przetwórczym	Z tego w przemyśle metalowym	Ilość przeprac. robotn.-godzin w przemyśle przetwórczym	Z tego w przemyśle metalowym
Styczeń . . .	17 667	—	20 998	3 486
Kwiecień . . .	19 387	2 964	22 927	3 658
Lipiec . . .	20 419	3 078	23 836	3 860
Październik . . .	22 599	3 366	25 481	3 950

W poważnym wzroście przepracowanych robotniko-godzin, zaznacza się udział przemysłu metalowego, który obok przemysłu włókienniczego i spożywczego jest najpoważniejszą gałęzią przemysłu przetwórczego.

Równocześnie ze wzrostem stanu zatrudnienia maleje liczba robotników pozbawionych pracy:

Bezrobotni zarejestrowani w państwowych urzędach pośrednictwa pracy.

Mie- siące	1 9 2 6		1 9 2 7		1 9 2 8	
	w tysiącach we wskaźn.	w tysiącach we wskaźn.	w tysiącach we wskaźn.	w tysiącach we wskaźn.	w tysiącach we wskaźn.	w tysiącach we wskaźn.
I	311,1	100,0	190,1	100,0	165,3	100,0
II	359,8	115,3	208,5	109,6	179,6	108,9
III	358,4	115,2	213,6	112,3	178,4	107,9
IV	345,0	110,9	205,8	108,3	167,0	101,0
V	320,5	103,0	190,6	100,3	154,7	93,6
VI	303,7	97,6	174,3	91,7	132,5	80,2
VII	288,5	92,7	159,4	83,9	116,7	70,6
VIII	263,5	84,7	147,7	77,7	103,5	62,6
IX	241,8	77,7	133,0	70,0	94,2	57,0
X	213,7	69,9	116,8	61,5	79,9	44,4
XI	196,6	63,2	115,7	60,9	79,7	44,2
XII	200,6	64,5	136,7	72,1	94,1	56,9

W końcu ubiegłego roku liczba bezrobotnych wynosiła tylko niespełna połowę stanu z odpowiedniego okresu roku 1926. Jeśli się uwzględni iż na początku r. 1926 rynek pracy był obciążony przeszło 300 tysięczną armią bezrobotnych, to postęp w tej dziedzinie, dokonany w ostatnim roku jest wyraźny. Stwierdzić bowiem należy, że trudne zadanie przemysłu, wchłonięcia bezrobotnych, powiększa fakt, iż na rynek pracy przybywają wciąż nowi kandydaci na robotników. W obecnym stanie rzeczy wytwarza się o tyle trudna sytuacja, iż przy wielkiej podaży robotników niewykwalifikowanych odczuwa się brak robotników fachowo wyszkolonych.

Jeżeli chodzi o przemysł metalowy, to ten wybitnie przyczynił się do redukcji bezrobocia, co stwierdza zestawienie:

Ilość bezrobotnych w przemyśle metalowym.

kwartały	1 9 2 7	1 9 2 8
I	13,953	9,646
II	11,757	7,530
III	8,963	5,410
IV	8,265	5,281

Wyniki powyższe zostały osiągnięte, jeśli chodzi o rok 1928, w warunkach specjalnie trudnych, wobec słabej konjunktury na rynkach europejskich. Gdy w omawianym okresie czasu u nas następowała poprawa gospodarcza, to prawie we wszystkich przemysłowych państwach Europy stosunki się pogarszały. W W. Brytanji bezrobocie wzrosło w ciągu roku 1928 z 1,2 milj. bezrobotnych w początku roku do 1,5 milj. w końcu roku. W Niemczech znacznie wcześniej niż normalnie rozpoczął się martwy sezon, pociągając za sobą w ostatnich miesiącach roku bezrobocie całkowite i częściowe, dwukrotnie wyższe niż w r. 1927. Również poważny wzrost bezrobocia dał się odczuć we Włoszech, Szwecji i t. p.

Przytoczone zestawienia świadczą o wielkiej żywotności przemysłu polskiego i są wynikiem wysiłku inicjatywy prywatnej, która mimo ciężkich warunków dla produkcji, jak wysokie ciężary socjalne, drożyzna kredytu, konkurencja wyżej technicznie postawionego przemysłu zagranicznego i t. p. dąży powoli lecz konsekwentnie po trudnej drodze rozwijania wytwórczości krajowej.

J. B.

Ś. p. ZYGMUNT PRZYBYLSKI.

W dn. 6 lutego odprowadziliśmy na cmentarz zwłoki ś. p. Zygmunta Przybylskiego, znanego i cenionego przez ogół przemysłowców metalowych radcy Ministerstwa Przemysłu i Handlu.

Ś. p. Z. Przybylski, urodzony dnia 1 listopada 1870 r. w Kitajgrodzie na Kijowszczyźnie, ukończył szkoły średnie w Żytomierzu i następnie wydział mechaniczny politechniki w Rydze w r. 1899, poczem jako młody inżynier wstąpił do fabryki Fitzner Gamber w Sosnowcu. Z fabryki tej, w której dośłużył się stanowiska pomocnika szefa wydziału konstrukcyjnego, przeszedł do fabryki wagonów w Sanoku, a stamtąd w r. 1908 do biura technicznego Braci Jenike w Warszawie. Następnie ś. p. inż. Przybylski przez okres roczny był pomocnikiem Zawiadowcy Wydziału Mechanicznego w Hucie Hantke w Częstochowie, wreszcie od r. 1909 pracował, początkowo jako wicedyrektor, a w ostatnich 4 latach jako dyrektor Fabryki Igieł hr. Platera w Liksnie pod Dynaburgiem. W r. 1920 ś. p. Przybylski wstąpił do Departamentu Przemysłowego Ministerstwa Przemysłu i Handlu, gdzie przez cały czas zajmował się, łącznie z inż. Cz. Kowalskim sprawami przemysłu metalowego przetwórczego. Na tem ostatnim stanowisku ś. p. Zygmunt Przybylski dał się poznać wielu przemysłowcom metalowym, którzy poważali spokój, gruntowną wiedzę, duże doświadczenie zawodowe, bezstronność i zyczliwość dla interesantów, jakie cechowały Zmarłego. Będąc wzorem urzędnika polskiego, ś. p. Zygmunt Przybylski pozostawił po sobie dobrą pamięć i lukę trudną do zapełnienia.

Nad mogiłą ś. p. Przybylskiego w szeregu przemówień wyróżniła się mowa, wygłoszona przez inż.

Juljana Dąbrowskiego, dyrektora Departamentu Przemysłowego M. P. i H., którą ze względu na ścisłość charakterystyki ś. p. Zygmunta Przybylskiego podajemy w dosłownem brzmieniu.

Przemówienie p. inż. Juljana Dąbrowskiego, dyrektora Departamentu Przemysłowego Ministerstwa Przemysłu i Handlu w dniu 6 lutego r. b. na pogrzebie ś. p. inż. Zygmunta Przybylskiego, radcy Ministerstwa.

Człowiek, którego szczątki doczesne w tej chwili mamy pożegnać, daleki był przez całe swoje życie od wszystkiego, co miało jakikolwiek bądź cień pozoru, szychu zewnętrznego, formy powierzchownej.

Ś. p. Zygmunt Przybylski patrzył i widział zawsze treść ludzi i rzeczy i w każdym zawsze jej poszukiwał i dlatego pożegnać go tutaj jest tak trudno i tak łatwo zarazem.

Trudno, — bo to, co oficjalne, co sztywne obcem mu było zawsze.

Łatwo, — bo uczuciem, sercem zawsze można było się z nim porozumieć, gdyż sam on „miał serce i patrzył w serce“.

Trudno, — bo nasze serca i uczucia w drobnych nie „górných“, a przyziemnych walkach życia codziennego spopielały i nie zawsze tak silnie, jakby należało, reagować umieją na to, co dobre, piękne i szlachetne, a jednocześnie tak skromne, jak skromnym był ś. p. Zygmunt.

Ale dlatego właśnie takim, a nie innem pożegnaniem uczcić jego pamięć musimy.

Musimy mu powiedzieć po raz ostatni, żeśmy go kochali, jak przyjaciela, kolegę, towarzysza pracy, wiernego syna tej ziemi!

Musimy mu powiedzieć, żeśmy go kochali za jego piękny charakter, za jego stosunek do nas wszystkich, z którymi miał do czynienia, kochaliśmy go za jego umiłowanie prawdy.

Bo prawda w myśli, mowie i uczynkach była zasadniczym rysem jego charakteru.

Na jej cześć w duszy jego gorzał zawsze jednako, równo, spokojnie płomyk cichego entuzjazmu.

Płomyk ten przeświecał nawskroś kryształ jego pięknej duszy.

Niema go już między nami.

A kiedy myśl szuka nporczywie, jak zawrzeć w jednym słowie, w jednym zdaniu to, co chciałoby się przechować w duszy, jako wspomnienie, przycho-
dzą na pamięć nie słowa ludzkie, lecz słowa Boskie:

„Błogosławieni czystego serca, albowiem oni Boga oglądają“.

Oto on — serce czyste — takim był ś. p. Zygmunt Przybylski, takim w sercach naszych na zawsze pozostanie.

W imieniu Pana Ministra Przemysłu i Handlu składam hołd pamięci zmarłego, jako jednego z najlepszych pracowników Ministerstwa.

INSTRUKCJA TECHNICZNA.

Minister Przemysłu i Handlu przesłał d. 31 lipca 1928 r. do wszystkich Panów Wojewodów i do Magistratu m. stoł. Warszawy instrukcję techniczną do rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 7. VI. 1927 r. o prawie przemysłowym (Dz. U. R. P. № 53 poz. 468), celem zarządzenia stosowania jej przez sfery interesowane przy sporządzaniu projektów zakładów przemysłowych i zatwierdzaniu ich urządzenia przez władzę przemysłową I i II instancji.

Przepisy ogólne tej Instrukcji podajemy w całości, z poszczególnych zaś tylko te, które dotyczą przemysłu metalowego.

1. Przepisy ogólne.

Przy badaniu podań o zatwierdzenie urządzenia zakładu należy rozważać tylko uciążliwości, niedogodności i niebezpieczeństwo, wynikające z fizycznego oddziaływania zakładu na sąsiedztwo i otoczenie, nie uwzględniając natomiast niedogodności innego rodzaju, stanowiących często podstawę zarzutów stron przy rozprawie, jak np. szkodliwa konkurencja, podrożenie siły roboczej, zużycie dróg, wzrost opłat asekuracyjnych i t. d. tak samo jak i zarzutów, opartych na tytułach cywilno-prawnych.

Należy przytem zbadać, czy uciążliwości, niedogodności i niebezpieczeństwo przekraczają granicę, do jakiej mogą być narzucone sąsiedztwu i otoczeniu w interesie przemysłu koniecznego dla dobra ogólnego.

Przy rozważaniu tej sprawy na podstawie złożonych przez patentu projektu i załączników należy w dalszym ciągu zbadać, czy urządzenie instalacji oraz sposób i rodzaj produkcji zabezpieczają w dostatecznym stopniu sąsiedztwo; w wypadku gdy zabezpieczenie takie okaże się niewykonalne, może nastąpić odmowa, a w przeciwnym razie udzielenie zatwierdzenia z ustaleniem potrzebnych warunków i zastrzeżeń.

Szczegółnej uwagi wymaga sprawa usuwania stałych odpadków i odcieków fabrycznych. Zagrzebywanie i wpuszczanie w grunt mogłoby być dozwolone wyjątkowo po ustaleniu zupełnej nieszkodliwości i dopuszczalności tego sposobu usuwania, a odprowadzanie odcieków do wód prywatnych i publicznych powoduje często takie szkodliwości — wywołujące stanowcze i uzasadnione sprzeciwy stron interesowanych, — że tej sprawie należy poświęcić szczególną uwagę. Nie można uważać za właściwe wyłączenie tej sprawy z badania zakładu i pozostawienie jej uregulowania późniejszym zarządzeniom w myśl obowiązujących przepisów (o użytkowaniu wód prywatnych i publicznych); natomiast jeżeli zamiar odprowadzenia odcieków do wód wynika z oświadczenia przedsiębiorcy lub z warunków i okoliczności danego wypadku i jeżeli grozi to uciążliwościami — należy odmówić zatwierdzenia lub zatwierdzić urządzenie pod odpowiednimi warunkami. W razie udzielenia zatwierdzenia radzi się pozatem zastrzec, że władza ma prawo w każdym razie uzależnić dalsze odprowadzanie odcieków od wykonania dalszych potrzebnych warunków lub nawet, jeżeli warunki określone w zatwierdzeniu okażą się niedostateczne lub niewykonalne, wogóle odprowadzania odcieków zakazać. Przy zakładach z większymi paleniskami zastrzega się zazwyczaj, że ich właściciele obowiązani są dążyć do zupełnego spalania (dymu) przez odpowiednie instalacje paleniskowe, rodzaj paliwa i należytych ich obsługę, w razie zaś niedostateczności środków zastosowanych do zabezpieczenia od uciążliwości, powodowanych przez dym, sadzę, gazy i t. d., wykonać zmiany w paleniskach, ich obsłudze i wyborze paliwa, konieczne dla zmniejszenia powyższych uciążliwości i szkodliwości.

Stosowanie tego zastrzeżenia jest wskazane nie tylko w interesie sąsiadów, lecz i przedsiębiorcy, któremu pozostawia się pewną granicę w wyborze palenisk i opału i daje się możność wyzyskania ulepszeń technicznych i pomyslnych okoliczności.

Dotyczy to również urządzeń do usuwania (przez spalanie, skraplanie, pochłanianie lub odprowadzanie do kominów) szkodliwych gazów i oparów pozostających przy produkcji lub stowiących uboczne jej produkty.

Przepisy bezpieczeństwa pracy zobowiązują przedsiębiorców do urządzania i stosowania wszystkich środków, koniecznych dla zabezpieczenia zdrowia i życia robotników ze względu na szczególne właściwości produkcji i urządzeń. Jakkolwiek władzy przemysłowej i inspekcji pracy przysługuje w każdym czasie prawo zmuszenia przedsiębiorców do zastosowania tego rodzaju środków ochronnych, tem nie mniej należy wykorzystać dochodzenie już przy zatwierdzaniu urządzenia, ażeby ustalić środki dla ochrony robotników i określić je w formie warunku zatwierdzenia. Należy zwracać uwagę na to, ażeby pracownie co do położenia, powierzchni, światła, ogrzewania, wentylacji odpowiadały przepisom higieny fabrycznej, a urządzenia techniczne (napęd, pędnie, obrabiarki), drzwi i otwory schodów miały odpowiednie zabezpieczenie.

Przepisy dla poszczególnych zakładów przemysłowych.

Wytwórnice Kotłów Parowych i Innych Nitowanych Naczyn z Grubej Blachy.

Z powodu hałasów towarzyszących zwykle obrabianiu blach, płyt i dźwigarów oraz ładowaniu, wyładowywaniu, prostowaniu, nitowaniu, uszczelnianiu i spawaniu żelaza, praca w wytwórnicach, będących przedmiotem niniejszych przepisów może stać się w wysokim stopniu dokuczliwą dla sąsiadów, a nawet, jeśli zakłady takie znajdują się w gęsto zabudowanych miejscowościach, i szkodliwą dla zdrowia.

Zakładanie tego rodzaju wytwórni w pobliżu kościołów, szkół lub innych publicznych gmachów, szpitali lub lecznic jest zasadniczo niedopuszczalne, chyba wyjątkowo tylko w takim wypadku, jeśli przedsiębiorca udowodni, że w zakładzie jego nie będzie hałasów naruszających spokój publiczny.

Celem zmniejszenia dokuczliwości hałasów, zwłaszcza w mniejszych zakładach, należy przy zatwierdzaniu urządzenia zakładu zakazać wykonywania nazewnątrz budynku czynności wymienionych w ust. I niniejszych przepisów oraz zobowiązać przedsiębiorcę do zaopatrzenia zakładu w urządzenia tłumiące, przepisane dla młotowni.

Nitowanie za pomocą pras hydraulicznych lub innych maszyn pracujących bez hałasu może być dozwolone także i nazewnątrz budynku narówni z innymi niesprawiającymi hałasu robotami. Jeśli jednak nitowanie, uszczelnianie i inne tym podobne hałaśliwe roboty nie dadzą się bez uszczerbku i szkody dla interesów wytwórcy wykonać inaczej, jak tylko nazewnątrz budynku, to tego rodzaju zakłady powinny być oddalone od mieszkań ludzkich conajmniej o 100 metrów, zaś od dróg conajmniej o 30 metrów.

Zakłady Żelaznych Konstrukcyj Budowlanych.

(Wytwórnice nitowanych rur żelaznych, warsztaty budowy żelaznych okrętów, mostów i innych budowlanych konstrukcyj żelaznych).

Do zakładów tych odnoszą się wskazówki pod: (Wytwórnice kotłów parowych i innych nitowanych naczyń z grubej blachy).

Jako minimalną odległość od zabudowanych i zamieszkałych terenów, należy przyjąć 100 metrów, zaś od dróg — 30 metrów.

Do zakładów tego rodzaju należą również warsztaty, w których odbywa się przycinanie żelaznych dźwigarów według określonych wymiarów zapomocą odrębywania. Takie warsztaty są wprawdzie w stosunku nazewnątrz raczej składami handlowymi, a nie wytwórniami, są one jednak z reguły zaopatrzone w urządzenia do skracania lub prostowania dźwigarów żelaznych, celem dostarczenia ich klientom w stanie używalności. To właśnie odrębywanie dźwigarów, wymagające często trzymania znacznej ilości robotników, bywa powodem hałasu, który stać się może dla sąsiedztwa w najwyższym stopniu uciążliwym i denerwującym.

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.
Wyłączna sprzedaż surówki odlewniczej Towarzystwa Starachowickich Zakładów
Górnich.
Sprzedaż dla zrzeszonego przemysłu metalowego przetwórczego wszystkich zsyndy-
kalizowanych 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 szybkotnące),
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 ceł.

**Patenty udzielone przez Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej**

w dziedzinie przemysłu metalowego i pokrewnych.

9418. *Jaroslav Kozeluh*. Urządzenie do ogrzewania cieczy w zbiornikach.
9438. *Stefan Bryła*. Sposób wykonania węzłów konstrukcyjnych metalowych przy pomocy spawania.
9315. *Stefan Polański*. Skrzynka żelazna na zawiasach do wykonania stropów żelazo-betonowych.
9410. *Franciszek Wasilkowski*. Hangar pierścieniowy.
9403. *Simon Siegfried Egger-Hansen*. Waga.

9337. *Fr. Dehne G. m. b. H.* Drapacz do celów rolniczych.
9357. *Firma Paul Lübke*. Przyrząd do opylania i mieszania nasion.
9309. *Friedrich Moormann*. Maszyna do sadzenia i przykrywania ziemniaków.
9434. *Malfe Carlsson Brandstad*. Siewnik do nawozów sztucznych i tym podobnych materiałów.
9404. *Jan Erik Santman*. Grabie z ruchomymi zębami.
9365. *Eugene Brandt*. Podkładka, zabezpieczająca przed odkręceniem się przynajmniej dwa naśrubki.
9347. *Georg Schwabe, Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza*. Naprężacz pasa przy silnikach.

Aparaty do spawania:

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

Armatura na parę, wodę, gaz i naftę, krany wentyle, oliwiarki, wodowskazy i t. p. Fabryka Armatur i Odlewnia Metali, Gwiździński i S-ka, Warszawa, ul. Chocimska 9, Tel. 457.

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. 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, Szyftów 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.

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.

* 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 inieocynkowany, 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: Warszawska Sp. Akc. Budowy Parowozów w Warszawie, Biuro sprzedaży: ulica Nowosena-torska 12.

Lokomobile przemysłowe: Wyroby krajowe Born i Schütze, Fabryka Maszyn i Kocioł, Odlewnia Żelaza i Stali, Toruń.

Młotarnie 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. Oidakowski 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: „Unia” Zjednoczone Fabryki Maszyn Tow. Akc. Oddział: C. Blumwe i Syn, Bydgoszcz-Wilczak.

Odlewy z fosforbronzu, bronzu, mosiądzu, niklu, aluminium i t. p. Białe metale do wylewania panwi. Fabryka Armatur i Odlewnia Metali, Gwiździński i S-ka, Warszawa, ul. Chocimska 9, Tel. 457.

Okna żelazne:

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

* Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Pędnie:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.
* Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Pompy:

Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zie-liński 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, Grochow-ska 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 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 i S-ka; Warszawa, ul. Św. Stanisława 1/3. Telefon 18-72.

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

Rury żeliwne 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, Zie-liński 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, Zie-liński i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.

Tokarki:

Tow. Akc. J. John w Łodzi.
* Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

Traki i wszelkie obrabiarki do drzewa:

„Unia” Zjednoczone Fabryki Maszyn Tow. Akc. Oddział: C. Blumwe i Syn, Bydgoszcz-Wilczak.

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

Transportery (przenośniki): Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Urządzenia mechaniczne dla kopalń 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-emalowane kwasoodporne, Zakłady Przemysłowe Odlewnia Żelaza i Emaljerna „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-kobieżne:

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

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

Wiertarki słupkowe i stołowe oraz szlifierki słupkowe i stołowe dostarcza: „Wiewpofana” Tow. Akc. w Poznaniu, ul. Dąbrowskiego 81.

Żelazne dachy i świetlniki specjalnie oszkłone 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**