



№ 35.

Warszawa, d. 31 sierpnia 1929 r.

Ogóln. zbioru № 386.

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.

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) Nity 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 kręgach.
- 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 podnośników i gospodarce.
- 16) Tekturę asfaltową do krycia dachów.

Na zapytania odpowiadamy niezwłocznie.

Prosimy żądać katalogu naszych wyrobów.



№ 35.

Warszawa, d. 31 sierpnia 1929 r.

Ogóln. zbioru № 386.

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.

PRZEMYSŁ KOTLARSKI W POLSCE.

Ekspozyty naszego przemysłu kotlarskiego wystawione na P. W. K., a których opis znajdują czytelnicy w tym numerze, świadczą najwymowniej o pięknym rozwoju tej gałęzi produkcji naszego kraju.

Celem należytego zobrazowania sytuacji przemysłu kotlarskiego zamieszczamy obszerny skrót cennego artykułu prof. B. Tołłoczki, zamieszczonego w jubileuszowym numerze „Przeglądu Technicznego“ z r. b.

Na obszarze ziem, wchodzących w skład Rzeczypospolitej Polskiej, budowały kotły przed wojną następujące fabryki:

I. W zaborze rosyjskim: a) Fitzner & Gamper w Sosnowcu i Dąbrowie Górniczej; b) Borman & Szwede w Warszawie; c) Plage i Laśkiewicz w Lublinie.

II. W zaborze niemieckim: a) Cegielski w Poznaniu; b) Ventzki w Bydgoszczy; c) Fitzner w Siemianowicach na Górnym Śląsku; d) Koetz w Mikołowie na Górnym Śląsku; e) Stocznia Gdańska.

III. W zaborze austriackim: Zieleniewski w Krakowie.

Oprócz tego istniał szereg mniejszych fabryczek, o charakterze raczej warsztatów reparacyjnych, które także wykonywały w małej ilości nieduże kotły. Z wymienionych fabryk, Cegielski i Ventzki, jako fabryki maszyn rolniczych, budowały tylko kotły lokomobilowe, Stocznia Gdańska — tylko kotły okrętowe, pozostałe fabryki — kotły stałe, a w małej tylko ilości kotły ruchome, najrozmaitszych rodzajów. Oprócz budowy kotłów, zakłady powyższe zajmowały się także i innymi gałęziami produkcji maszynowej, wśród której najbardziej rozpowszechniona była budowa aparatów (naczyni pod ciśnieniem), jako dział o charakterze bardzo zbliżonym do budowy kotłów.

Dla scharakteryzowania stanu i rozwoju naszego obecnego przemysłu kotlarskiego należałoby także przyjrzeć się zmianom, którym uległa konstrukcja kotłów i palenisk. Zmiany te od czasu wybuchu wojny są poważne. Rozwój nowoczesnej budowy kotłów idzie w następujących kierunkach: a) zwiększenie wydajności, b) zwiększenie ciśnienia. Zwiększenie pow. ogrzew. jednego kotła i zmniejszenie tem samem ich ilości zmniejsza koszty zakładowe, obsługi i konserwacji. To też zamiast dużej ilości kotłów małych w nowych urządzeniach kotłowych ustawia się duże

kotły w ilości zmniejszonej, najczęściej do granicy, określonej niezawodnością ruchu. Zamiast małych kotłów płomienicowych, kombinowanych rozmaitych konstrukcyj, bateryjnych i t. d., ustala się prawie wyłącznie kocioł wodnorurkowy, tylko dla małego przemysłu zachowuje się jeszcze kocioł płomienicowy i lokomobilowy. Lecz i w budowie kotła wodnorurkowego zarysowuje się znaczna zmiana, spowodowana dążnością do powiększenia pow. ogrz. i ciśnienia. Gdy przed wojną wielkość jednego kotła sięgała zaledwie 600—700 m² pow. ogrz., największy kocioł w Europie posiada 1750 m², a największy kocioł budowany w Polsce przez firmę Cegielski dla huty Falva ma 1200 m² pow. ogrz.

Równocześnie ze wzrostem pow. ogrz., dąży budowa kotłów do stosowania coraz to wyższych ciśnień. Również i tu uwidoczniła się duża różnica ze stanem przedwojennym. Stosowane wówczas ciśnienia dochodzą do 15—17 atn., rzadko je przekraczają, najczęściej pozostają o parę atmosfer niżej. Obecnie większe kotły rzadko są budowane na ciśnienie niższe niż 20 atn. zwykle zaś 25—40 atn. Prowadzi to, wraz ze zwiększeniem pow. ogrzew. i wydajności, do zmiany systemów dawniej używanych. Kocioł całokomorowy o małym pochyleniu rurek oraz kocioł stromorurkowy z płytami prasowanymi (typ Garbe'go) ustępuje miejsce kotłom sekcyjnym i kotłom stromorurkowym o zgiętych rurekach (typ Stirlinga). Z kotłów sekcyjnych o małym pochyleniu rurek ustalają się 2 typy: kocioł o walczaku (walczakach) podłużnym dla normalnych obciążeń ok. 24 kg/m²/h i kocioł o walczakach poprzecznych na 30—50 kg/m²/h (typ morski Babcocka), tak zwany kocioł o wielkiej wydajności. Kotły stromorurkowe budowane są tak, jako kotły o normalnej wydajności (ok. 24 kg/m²/h), jak też jako kotły o wielkiej wydajności (30—50 kg/m² h).

Wyżej omówione typy budują wszystkie nasze fabryki kotlarskie, a różnice polegają tylko na szczegółach konstrukcyjnych.

W dziedzinie palenisk przy kotłach wielkich ustalają się na kontynencie europejskim dwa typy: palenisko z rusztem posuwowym i palenisko do pyłu węglowego.

Przy rusztach posuwowych, które weszły w życie już przed wojną, najpoważniejszą zmianę spowo-

dowało zastosowanie ciągu cisnącego (podwiewu), dającego możliwość zwiększenia natężenia rusztu, a tem samem i wydajności kotła, lepszej regulacji ciągu oraz możliwości zastosowania gorszego paliwa. Ruszta posuwowe, z ciągiem cisnącym lub bez, są budowane przez wszystkie nasze wytwórnie kotlarskie i, oprócz tego, przez fabrykę rusztów mechanicznych w Mikołowie na Górnym Śląsku.

Rozwijające się w ostatnich czasach i stosowane coraz częściej przy dużych urządzeniach kotłowych paleniska do pyłu węglowego znalazły i u nas zastosowanie w kilku większych zakładach. Paleniska te są instalowane przez nasze fabryki kotłowe przy kotłach przez nie dostarczanych, lecz palenisk tych same one nie wykonywują, a sprowadzają z zagranicy. Ponieważ przed paleniskami do pyłu węglowego jest duża przyszłość, należy wyrazić życzenie, by choć jedna z naszych fabryk nie pożałowała trudu i kosztów na rozpoczęcie u nas budowy wszystkich części urządzeń, związanych z paleniskami na pył węglowy.

Inne części składowe urządzenia kotłowego, jak przegrzewacze, podgrzewacze wody i powietrza, wodoczyszczacze, sprzęt kotłowy, rusztowania, jak również konstrukcje żelazne kotłowni budują wszystkie wymienione fabryki kotlarskie.

Ciągiem sztucznym zajmuje się fabryka S. Waberski i S-ka w Warszawie.

Przemysł kotlarski znajduje się w ciągłym stadium rozwoju, a każdy rok przynosi nowe zdobycze na tem polu. Rozwój produkcji kotlarstwa uzależniony jest przede wszystkim od powiększenia pojemności rynku wewnętrznego, oraz od poprawy sytuacji na rynku pieniężnym, któraby umożliwiła naszym fabrykom kotłów skuteczną konkurencję z fabrykami zagranicznymi. Również poważne znaczenie ma tu organizacja całości wytwórczości krajowej przez specjalizację i normalizację produkcji.

O ROZWÓJ RODZIMEGO PRZEMYSŁU LOKOMOBILOWEGO.

Żywiołowy odruch społeczeństwa sprawił, że hasło popierania wytwórczości krajowej stało się naczelnym zadaniem naszych wysiłków oraz celowej pracy gospodarczej. Nareszcie zrozumiano, że bez patriotyzmu gospodarczego nie można budować szczęścia kraju, które jest możliwe w obecnych warunkach ekonomicznych świata tylko wtedy, gdy kraj dany posiada odpowiednio wystarczający dla potrzeb społeczeństwa dobrobyt, który w dodatku stale wykazywać winien tendencję wzrostu, świadcząca o zdrowych podstawach pracy społeczeństwa.

Konieczność więc popierania wytwórczości krajowej została zatem zrozumiana. Lecz czy w ślad za przekonaniem i słowami — idą czyny? Czy hasło to trafia do najszerzszych warstw społeczeństwa i czy je wystarczająco sugestjonuje, aby wejść w krew i stać się naturą człowieka?

Zobaczymy, jak się ta sprawa przedstawia pod kątem widzenia rodzimego przemysłu lokomobilowego. Otóż wynikiem nieustającej akcji na rzecz propagandy rodzimej wytwórczości jest wyjaśnienie coraz dokładniejsze sytuacji, a raczej stosunku pewnych warstw odbiorców lokomobil stacyjnych do produkcji rodzimego przemysłu wytwórczego. Przez długi czas ci

odbiorcy tłumaczyli i starali się usprawiedliwiać tę taktykę twierdzeniem, że lokomobile stacyjne zagraniczne są lepsze od krajowych. Zapewne są wypadki, że wyroby zagraniczne są lepsze od naszych, zdarza się to samo i odwrotnie, ale naogół przekonano już wszystkich, że krajowy wytwór jakościowo nie ustępuje zagranicznemu.

Po zwalczeniu pierwszej przyczyny świadomego popierania wytwórczości zagranicznej, wysuwa się obecnie kwestję ceny, twierdząc, iż lokomobile stacyjne krajowe są rzekomo droższe od zagranicznych, i że są sprzedawane drożej na rynku krajowym, jak na rynkach zagranicznych. Zarzuty te są zupełnie nieusprawiedliwione, są w przeważnej mierze wynikiem niedokładnej znajomości faktycznych stosunków i opierają się w znacznej mierze na świadomem stawianiu wyżej produkcji zagranicznej. W celu wyrobienia sobie należytego sądu co do cen lokomobil stacyjnych krajowych należy wziąć pod uwagę ceny odnośnych maszyn na miejscu i porównać je z cenami tychże zagranicą na rynkach miejscowej produkcji, a nie z cenami lokomobil stacyjnych zagranicznych w Polsce. Z porównania tego okaże się, że ceny krajowych lokomobil stacyjnych nie są wcale wygórowane, lub nawet są niższe nieco od cen niektórych typów lokomobil zagranicznych u nas. Rzadkie wypadki większej taniości lokomobil zagranicznych są wynikiem szeregu korzyści, jakie posiada eksport zagraniczny, dostarczający towar do Polski. Do korzyści tych należą udogodnienia fiskalne, jak nieopłacanie niektórych podatków, bonifikaty celne, premje eksportowe, lepsze warunki kredytowe, możliwość zdyskontowania faktur do 70% i inne. Nie ulega kwestji, że i krajowe fabryki, eksportując zagranicę, oddają czasem towar taniej, aniżeli w kraju, gdyż stosować muszą taki sam system, jakim posługują się fabrykanci zagraniczni w stosunku do rynków pozakrajowych.

Jednym z poważniejszych niepozbawionych słuszności powodów faworyzowania zakupu lokomobil zagranicznych, są dogodniejsze warunki płatności, udzielane przez przemysłowców zagranicznych. Wprawdzie lokomobilowy przemysł krajowy udziela już obecnie lepszych warunków płatności, to jednak nie osiąga tak wydatnej zaliczki względnie zapłaty części należności przy dostawie, jak dostawca zagraniczny. Lepsze warunki płatności, jakich udzielają obecnie krajowe fabryki, nie są wynikiem nacisku konkurencji, lecz jedynie wpływają z tego względu, że wskutek znacznej rozbudowy fabryk lokomobil, oraz zwiększenia obrotów, fabryka jest w możności obniżyć tak ceny, jak i wysokość żądanych zaliczek.

Reasumując wszelkie zarzuty stawiane rodzimemu przemysłowi lokomobilowemu, widzimy, że zarzuty te są zupełnie nieuzasadnione.

Rzucając więc tych kilka myśli, jakie się nasuwają obserwatorowi życia na placówkach przemysłu lokomobilowego w kraju, dojsz musimy do wniosku, że zdobyć się należy na wszechstronny wysiłek, aby z trudnością zdobytą niezależność gospodarczą utrzymać, gdyż przez jej utratę popaść znowu możemy w zależność polityczną.

Jest to jedyna droga do pobudzenia w społeczeństwie zdrowych zasad korzystania z własnych zasobów na korzyść rozbudowy kraju.

KOTŁY PAROWE NA P. W. K.

Z działu kotłów parowych w Hali Ciężkiego Przemysłu wystawiają następujące firmy:

H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu, olbrzymi kocioł parowy, który dominuje nad wszelkimi pozostałymi eksponatami rozmieszczonymi w tej hali. Łączna powierzchnia ogrzewalna kotła wynosi 700 m², typ kotła sekcyjny, wysokosprawny, zaopatrzony w podwójne ruszty ruchome i amerykańskie sklepienie. Ciśnienie robocze wynosi 27 atn. Kocioł zaopatrzony jest w przegrzewacz pary, ekonomizer żebrowy pat. „Stierle“, w urządzenie sztucznego ciągu i t. p. oraz we wszelkie aparaty kontrolne, niezbędne do racjonalnego prowadzenia gospodarki cieplnej podczas ruchu kotła.

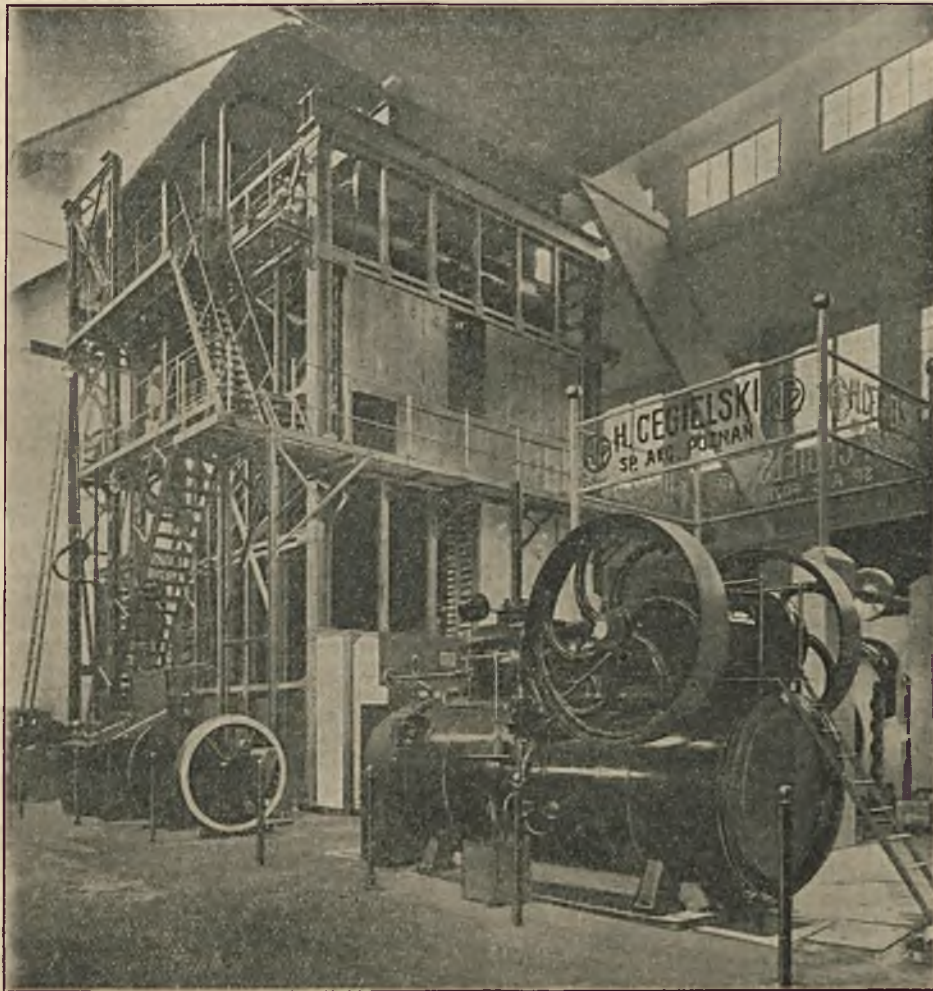
H. Cegielski montuje obecnie zamówiony przez Hutę Bismarcka dla huty Falva największy kocioł w Polsce o pow. ogrzew. 1200 m² i ciśnieniu 15 atn. Kocioł ten jest typu stromorurkowego, o 3 górnych walczakach i 1 dolnym, z paleniskiem na pył węglowy. Wydajność tego kotła wg. obliczeń ma wynosić 60 000 kg. pary na godzinę.

380 m², ruszt ruchomy z kompletnym mechanizmem napędowym. Kocioł zaopatrzony jest we wszelkie najbardziej celowe urządzenia i aparaty służące do prawidłowego biegu i kontroli. Na uwagę zasługuje automatyczny przedmuchiawcz sadzy, poziomowskaz odległościowy, przewal ogniowy, jak również płaskie wiążące sklepienie zapłonowe nad rusztem. Przed kotłem ustawiona instalacja dla zaopatrywania kotła w węgiel, składająca się z podnośnika i naganiacza dawkowego, jak również leja wyspowego. Wszystko przygotowane jest do ruchu. Instalację kompletuje pompa zasilająca dla wody sprzężona bezpośrednio z silnikiem elektrycznym i połączona rurociągiem z podgrzewaczem wody.

L. Zieleniewski i Fitzner Gamber z działu kotłów parowych wystawiają:

1 ruszt łańcuchowy z podwiewem syst. Babcock & Wilcox o powierzchni 7 m² w ruchu.

H. Koetz Następca w Mikołowie wystawia: Kocioł stojący parowy syst. Schuchowa o pow. ogrzew. 10 m², na ciśnienie robocze 10 atn., 1 stojący kocioł parowy z rurami poprzecznymi o pow. ogrzew. 10 m², na ciśnienie robocze 10 atn. Części



**Stoisko Spółki Akcyjnej H. CEGIELSKI w Poznaniu
w Hali Ciężkiego Przemysłu na P. W. K.**

Stocznia Gdańska w Gdańsku. Całkowicie zmontowany kocioł parowy o powierzchni ogrzewalnej 200 m², 25 atn. nadciśnienia zaopatrzony w przegrzewacz pary do 450°, podgrzewacz wody o pow. ogrzew.

rusztów ruchomych oraz — na otwartych terenach Przemysłu Budowlanego — 1 kocioł parowy przewoźny.

E. Plage i T. Laśkiewicz w Lublinie. Kocioł parowy stojący.

KOTŁY DO OGRZEWAŃ CENTRALNYCH NA P.W.K.

J. John Tow. Akc. w Łodzi. Z działu tego wystawia w Hali Ciężkiego Przemysłu:

1) Kotły parowe syst. Strebela serji Eca-II-u do pary niskiego ciśnienia, o powierzchni ogrzewalnej 13,5 m² i 25 m², serji B-2 o powierzchni ogrzewalnej 7,2 m² i serji C o powierzchni ogrzew. 7 m².

2) Kotły wodne syst. Strebela serji 3 o pow. ogrzew. 11 m², serji 2 o pow. ogrzew. 5 m², przyczem jeden kocioł wystawiony w całości, a drugi w przekroju, i serji 1 o pow. ogrzew. 3,2 m².

3) Kocioł wodny syst. Strebela-Camino t. zw. mieszkaniowy do instalowania ogrzewań na jednym poziomie o pow. ogrzew. 1,75 m².

4) Kocioł wodny mieszkaniowy syst. „Rova“ z urządzeniem do czerpania ciepłej wody o pow. ogrzew. 1,6 m².

Pozatem na ścianie widzimy tablice z osprzętem, i narzędziami do obsługi kotłów.

St. Weigt i Sp. w Łodzi. Z działu kotłów ogrzewalnych wystawia w Pawilonie Przemysłu Metalowego: Kotły wodne syst. Strebela o pow. ogrzewalnej 8 m², 7 m² i 3 m². Kotły wodne syst. Es-Wu t. zw. mieszkaniowe do instalowania ogrzewań na jednym poziomie o pow. ogrzew. 1,4 m² i 2,4 m².

Rodakowski i Wójcicki w Krakowie. Wystawiają w tymże Pawilonie Przem. Metal. Kotły ogrzewalne wykonane z blach i rur spawanych bez szwu.

1) Kocioł parowy członowy o pow. ogrzew. 27 m².

2) Kotły mieszkaniowe o pow. ogrzew. 7 m², 3,25 m², 1,5 m² i 0,75 m².

LOKOMOBILE PAROWE NA P. W. K.

W Hali Ciężkiego Przemysłu dział ten reprezentują następujące firmy:

Warszawska Sp. Akc. Budowy Parowozów w Warszawie wystawia:

Lokomobilę rolniczą o mocy normalnej 13 KM, z możliwym przeciążeniem stałym do 18 KM i chwilowym do 23 KM. Lokomobilę posiada kocioł parowy typu parowozowego o powierzchni ogrzewalnej 11 m² i ciśnieniu roboczym 10 atn., maszynę parową jedno-cylindrową z okrągłym suwakiem pracującą przy 250 obrot./min. Charakterystycznymi cechami lokomobil jest prostota i celowość konstrukcji, estetyczny wygląd i nieduża stosunkowo waga 3330 kg.

Fabryka buduje lokomobile serjami, przyczem każda maszyna przed wypuszczeniem z fabryki poddana jest długotrwałym próbom przy wszystkich obciążeniach, dając w ten sposób całkowitą pewność pracy i wydajności.

H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu, wystawia: 2 lokomobile stacyjne systemu Weyher & Riche-
mond budowane według wyłącznej licencji.

Jedna lokomobilę o mocy 70 KM wykonana jest jako jednocylin-drowa, z paleniskiem i systemem rur wyciągalnych, druga o mocy 107 KM jako sprzężona, na parę przegrzaną, z kondensacją. Program fabrykacyjny przewiduje budowę lokomobil stacyjnych do mocy 350 KM.

Na terenie otwartym w Grupie Maszyn Rolniczych fabryka H. Cegielski wystawia 2 lokomobile rolnicze w ruchu, a mianowicie:

Lokomobilę jedno-cylindrową z kotłem typu parowozowego mod. L-8 o mocy normalnej 20 KM

z możliwym przeciążeniem stałym 27 KM i chwilowym do 30 KM na ciśnienie robocze 10 atn. Lokomobilę jedno-cylindrową jak wyżej mod. L-10 o mocy 25/34/40 KM.

KOGO UWAŻA SIĘ ZA PRACOWNIKÓW UMYŚLOWYCH W USTAWIE O URLOPACH.

W numerze 58 „Dziennika Ustaw“ z dnia 23 sierpnia 1929 r. pod pozycją 467 zostało ogłoszone rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu, z dnia 26 lipca 1929 r. w sprawie urlopów dla pracowników zatrudnionych w przemyśle i handlu.

Rozporządzenie to wprowadza zmianę w dotychczasowym wyszczególnieniu, kogo uważa się za pracownika umysłowego. Przytaczamy je w całości.

Na mocy art. 11 ustawy z dnia 16 maja 1922 r. o urlopach dla pracowników, zatrudnionych w przemyśle i handlu (Dz. U. R. P. № 40, poz. 334) zarządzamy co następuje:

§ 1. Wyszczególnienie zawarte w § 15 rozporządzenia Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 11 czerwca 1923 r. wydanego w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu w przedmiocie wykonania ustawy z dnia 16 maja 1922 r. o urlopach dla pracowników, zatrudnionych w przemyśle i handlu (Dz. U. R. P. № 62 poz. 464) otrzymuje brzmienie następujące:

Za pracowników, pracujących umysłowo, niezależnie od ich wieku, w myśl ust. 3-go art. 2 ustawy, uważa się zatrudnionych na mocy umowy o pracę pracowników przedsiębiorstw, wliczonych w art. 1-ym ustawy:

1) pełniących czynności administracyjne i nadzorcze, jako to: zarządców i kierowników wszelkich przedsiębiorstw, inżynierów, techników, konstruktorów, sztygarów, kontrolerów, majstrów, którzy kierują technicznie pracą w zakładzie pracy lub jego oddziałach i są za całość tej pracy odpowiedzialni, oraz następujące kategorie dozorców górniczych:

a) wszystkich dozorców z ukończonym średnim wykształceniem zawodowym, posiadających charakter sztygarów lub ich zastępców,

b) dozorców pól górniczych,

c) dozorców materiałów wybuchowych,

d) wszystkich tych dozorców kopalnianych, których czynności przekraczają miarę zwykłego dozoru i polegają na wykonywaniu kontroli i nadzoru nad podwładnymi im robotnikami z prawem rozporządzania tymi robotnikami i z odpowiedzialnością za wykonywane przez nich prace, ewentualnie, którzy wykonywują prócz zwykłej czynności dodatkowe prace pisemne;

2) uprawiających sztuki wyzwolone, bez względu na wartość artystyczną produkcji (malarze, rzeźbiarze, śpiewacy, muzycy i t. p.);

3) artystyczny personel teatrów, orkiestr, wytwórni filmowych, stacji nadawczych radiowych oraz doradców literackich i muzycznych;

4) dziennikarzy;

5) personel lekarski, dentystyczny, weterynaryjny oraz wykwalifikowany pomocniczy personel lekarski, dentystyczny i weterynaryjny;

6) pełniących czynności biurowe i kancelaryjne oraz czynności rachunkowe, rysunkowe, i kalkulacyjne;

7) telefonistów i telegrafistów;

8) farmaceutów, drogistów, kasjerów, dysponentów, sprzedawców podróżujących, akwizytorów;

9) sprzedawców i ekspedjentów sklepowych i księgarskich, objętych rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 16 marca 1928 r. o umowie o pracę pracowników umysłowych (Dz. U. R. P. № 35, poz. 323);

10) tych pracowników, na których na zasadzie art. 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 16 marca 1928 r. o umowie o pracę pracowników umysłowych (Dz. U. R. P. № 35, poz. 323) rozciągnięte będzie działanie powyższego rozporządzenia”.

§ 2. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

SITUACJA W PRZEMYŚLE METALOWO-MASZYNOWYM.

Bank Gospodarstwa Krajowego charakteryzuje w wydawanym przez siebie „Przeglądzie Miesięcznym“ sytuację w przemyśle metalowo-maszynowym w lipcu 1929 r., jak następuje:

W przemyśle metalowo-maszynowym zaznaczyła się nieznaczna tylko sezonowa poprawa w nielicznych zakładach wytwórczych. Naogół jednak stan zatrudnienia nadal jest niedostateczny i fabryki, o ile nie zwalniają większej ilości robotników, w dalszym ciągu pracują przeważnie tylko ograniczoną ilość dni w tygodniu. Z chwilą rozpoczęcia sprzedaży na sezon jesienny nastąpiło nieznaczne ożywienie w dziale maszyn i narzędzi rolniczych. Pod koniec lipca zaczęły napływać do fabryk nowe zamówienia, dzięki czemu niektóre zakłady mogły powrócić do pełnego tygodnia pracy.

Zatrudnienie zakładów, budujących maszyny i urządzenia młyńskie, osłabło. Położenie tej branży utrudnia silna konkurencja fabryk zagranicznych, które zapomocą długoterminowych kredytów wprowadzają swoje wyroby na rynek polski. Zmniejszył się również ruch w warsztatach maszyn i narzędzi cukrowniczych, które z powodu zakończenia sezonu nie otrzymują nowych zamówień. Położenie fabryk wag dla braku dostaw rządowych i niewielkich zakupów prywatnych nie jest zbyt korzystne.

Stan zatrudnienia wytwórni maszyn włókienniczych ostatnio pogorszył się. Zamówienia krajowe prawie zupełnie ustały; zmniejszyły się również dostawy zagraniczne, warunki zaś eksportowe uległy pogorszeniu. Z powodu niewielkiego ruchu budowlanego i zastojów w przemyśle drzewnym fabryki maszyn i obrabiarek do drzewa pracują słabo. Wskutek ograniczenia inwestycji w przemyśle oraz w instytucjach rządowych i samorządowych pogorszył się stan zatrudnienia zakładów budowy maszyn parowych i silników spalinowych. W fabrykach maszyn elektrycznych stan zamówień ostatnio się poprawił, zapewniając warsztatom normalne zatrudnienie. Zakłady budowy lokomotyw pracowały bez zmiany. Dostatecznie zatrudnione były dotąd wytwórnie wagonów osobowych, mniej korzystnie natomiast przedstawia się położenie w dziale wagonów towarowych. W fabrykach budowy mostów i konstrukcyj żelaznych stan zatrudnienia był średni, nowe jednak zamówienia napływają w bardzo ograniczonych rozmiarach.

Pomimo sezonu odlewniczego brak dotąd większego ożywienia w odlewniach, zwłaszcza w zakładach odlewniczych okręgu warszawskiego. W emaljniach panuje ruch bardzo ograniczony, ostatnio zmniejszył się również stan zamówień fabryki naczyń aluminiowych i wyrobów blaszanych. Brak większych dostaw rządowych odbija się ujemnie na stanie zatrudnienia wytwórni śrub i nitów, którym rynek prywatny mimo znaczniejszego wzrostu zapotrzebowania nie jest w stanie zapewnić dostatecznego zbytu. Korzystniej przedstawiało się położenie fabryk drutu i gwoździ, które w ostatnich tygodniach zwiększyły swoje obroty.

Z powodu trwającego lokautu w przemyśle metalowym okręgu bielskiego wszystkie większe i średnie fabryki metalowo-maszynowe były prawie przez cały miesiąc zupełnie unieruchomione.

OPINJA P. CHARLES S. DEWEY O SYTUACJI GOSPODARCZEJ POLSKI W II KWARTALE R. B.

Nakładem Banku Polskiego ukazało się sprawozdanie doradcy finansowego p. Ch. S. Dewey za II kwartał r. b.

Sprawozdanie podzielone jest na trzy części.

W części pierwszej omawia p. S. Dewey wykonanie planu stabilizacyjnego.

Część druga poświęcona jest portowi w Gdyni. W części trzeciej znajduje się ocena położenia ekonomicznego kraju.

Plan stabilizacyjny funkcjonuje prawidłowo.

Dochody państwa wyniosły w II kwartale r. b. 728 826 000 zł czyli o 45 736 000 zł więcej aniżeli w tym samym okresie roku ubiegłego.

Wpływy podatkowe i dochody z monopoli wzrosły o 8%.

Wydatki państwowe czynione są ostrożnie i wyniosły prawie o 25% mniej niż przewidywano, co świadczy o wykonywaniu zapowiedzianego przez ministra skarbu zmniejszenia wydatków budżetowych w roku bieżącym o około 160 mil. zł.

Pomimo ograniczenia wydatków nadwyżka wpływów budżetowych nad wydatkami zmniejszyła się w II kwartale roku bieżącego w porównaniu z tym samym okresem roku ubiegłego o 22 441 000 zł., a mianowicie:

nadwyżka w II kw. 1928 — 33 394 000 zł

„ II kw. 1929 — 10 853 000 zł

Niezmiernie ciekawą jest druga część sprawozdania, w której omawia p. Ch. S. Dewey prace nad budową portu w Gdyni. Zwłaszcza uwagi końcowe pełne optymizmu co do przyszłości Gdyni zasługują na podkreślenie.

Doradca finansowy wierzy, że Gdynia stanie się portem tranzytowym, gdyż położenie Gdyni predestynuje ją logicznie jako centrum rozdziału towarów pomiędzy wschodnią i środkową Europą. Rząd polski jest zdecydowany ułatwić handel tranzytowy przez uproszczenie formalności taryfowych przewozowych i celnych. Ważną zaletą portu gdyńskiego jest to, że w przeciwieństwie do innych portów bałtyckich nie zamarza on w zimie.

Przechodząc do omówienia ogólnej sytuacji gospodarczej kraju stwierdza p. Ch. S. Dewey, że nie uległa ona w II kwartale r. b. poważniejszym zmianom.

Chociaż osłabienie tempa życia gospodarczego może potrwać jeszcze nawet do końca roku, nie należy obawiać się przesilenia.

Najgorzej przedstawiają się sprawy kredytowe. Ilość niepokrytych zobowiązań, która w styczniu r. b. wynosiła 74 mil. zł, wzrosła w maju do 113,5 mil. zł.

Przemysł włókienniczy pracował w II kwartale r. b. 4 — 6 dni w tygodniu.

Wydobycie węgla wzrosło w porównaniu z tym samym okresem roku ubiegłego o 10%.

Zbyt żelaza i stali spadł w ciągu pierwszych 5 miesięcy r. b. w stosunku do tego samego okresu roku ubiegłego o 17% (dane Syndykatu Hut Żelaznych).

Handel drzewem obejmuje ledwie 66% produkcji.

Przemysł budowlany pracuje słabo.

Pomimo osłabienia w handlu, przewóz kolejowy osiągnął w 1929 r. cyfrę 16 162 wagonów 15 tonnowych, czyli o 1421 wagonów więcej niż w tym samym czasie roku ubiegłego.

Na rynku pieniężnym zapotrzebowanie pieniądza jest znaczne. Oficjalna stopa procentowa wynosi 9%. Banki prywatne podniosły stopę procentową z 12% na 13%.

Bilans handlowy jest ciągle jeszcze ujemny i osiągnął w pierwszych sześciu miesiącach r. b. saldo ujemne 433 mil. zł (w tym samym czasie roku ub. 563 mil. zł).

WIZYTA PRZEMYSŁOWCA SZWAJCARSKIEGO W P. Z. P. M.

Biorący udział w wycieczce przedstawiciele sfer gospodarczych szwajcarskich do Polski dr. Oskar Sulzer, współwłaściciel słynnej fabryki maszyn „Bracia Sulzer“ w Winterthur w Szwajcarii, odwiedził w dniu 29 b. m. siedzibę Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych na zaproszenie Prezydium Związku.

Dr. Sulzer, jako metalowiec, interesował się żywo stanem produkcji metalowo-maszynowej w Polsce i jej organizacją techniczną i gospodarczą. Szczegółowych wiadomości dr. Sulzerowi podczas jego wizyty w Związku udzielali pp. prezes Związku p. J. Jeziorański, wiceprezes p. S. J. Okolski, członek Rady p. Leopold Wellisz i dyrektor M. Chorzewski. Omawiana była między innymi sprawami możliwość zwiększenia wymiany towarów między Polską a Szwajcarią w zakresie wyrobów z żelaza i metali. Gościowi szwajcarskiemu wręczono druki informacyjne i wydawnictwa Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

H. CEGIELSKI, Sp. Akc. w Poznaniu.

Fabryka H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu, założona w 1846 roku, należy do rzędu wielkich zakładów przemysłowych.

Potężne środki techniczne, jakimi rozporządza fabryka H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu, pozwalają jej wykonywać najróżnorodniejsze roboty z dziedziny mechanicznej, kotlarskiej, kuziennej i odlewniczej.

Dzięki zaś swemu urzędzeniu i personelowi technicznemu, o których opinia jest już ustalona, wyroby dostarczane przez fabrykę H. Cegielski Sp. Akc. są ostatnim wyrazem techniki.

Materiał używany do wyrobów jest zawsze szczegółowo wypróbowany i sprawdzany, surowej też kontroli podlegają poszczególne fazy wykonania, na koniec już po wykonaniu wyroby podlegają ścisłym próbom.

Powyższe warunki pozwalają dostarczać klienteli wyrobów solidnych, działających bez zarzutu.

1) Urządzenia kotłowni.

Zakłady fabr. H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu budują kotły parowe od r. 1863 i, idąc z postępem, zaczęły po wojnie budować kotły na wysokie ciśnienie, najnowszych typów, sekcyjne oraz stromorurkowe. Posiadając pierwszorzędne urządzenia do budowy kotłów parowozowych (wiertarki radjalne, nitownice hydrauliczne, prasę do wytłaczania den i t. p.) oraz wykwalifikowany personel, zakłady te dają gwarancję solidnego wykonania kotłów przemysłowych. Fabryka wykonała cały szereg kotłów sekcyjnych i stromorurkowych dla ciśnień dochodzących do 35 atm., jak również i kotłów kornwalijskich dla niższych ciśnień.

Poza dostawą kotłów dla potrzeb przemysłu, fabryka wykonała również cały szereg instalacji kotłowych w elektrowniach miejskich w Poznaniu, Inowrocławiu, Piotrkowie, Kielcach, Częstochowie, Włocławku, Radomiu i Płocku. Najlepszym dowodem wysokiej sprawności tych kotłów są ponowne zamówienia, jakie fabryka otrzymuje od dawnych odbiorców.

Projekty fabryki, uwzględniające indywidualne warunki pracy kotła w każdym wypadku, uzyskały uznanie w szerokich sferach przemysłowych. W ciągu trzech lat ubiegłych fabryka zbudowała kotłów sekcyjnych i stromorurkowych ok. 10 000 m² pow. ogrz. na ciśnienie dochodzące do 35 atm. Kotły te fabryka wyposaża w najnowsze urządzenia, pozwalające na ekonomiczne używanie nawet małowartościowego paliwa, oraz w najlepszą armaturę.

Poza kotłami typu sekcyjnego i stromorurkowego, fabryka wytwarza we własnych warsztatach ruszty mechaniczne, ekonomizery, podgrzewacze powietrza, urządzenia transportowe dla węgla i popiołu, wydmuchiwacze parowe i t. p.

Najnowsze wyposażenia warsztatów w narzędzia mechaniczne, odpowiadające wymogom nowoczesnej techniki, pozwalają fabryce wykonać kotły na ciśnienia do 45 atm. oraz dla wysokiego przegrzania pary do 450°C.

Do ostatnio montowanych przez fabrykę H. Cegielski w Poznaniu kotłów, zaliczyć należy **największy kocioł parowy w Polsce**, o pow. ogrz. 1 200 m² na parę przegrzaną, z komorą spalania, zastosowaną do opalu pyłem węglowym i chłodzoną systemem rur włączonych w cyr-

kulację wody z podgrzewaczem powietrza, ogrzewaczem wody pat. Stierle, ciągiem sztucznym i t. p. Kocioł ten zamówiony został przez Hutę Bismarka na G. Śl. dla swego oddziału „Huta Falva“ według oryginalnych projektów fabryki H. Cegielski Sp. Akc. w Poznaniu.

Chcąc dostarczać całkowite instalacje kotłowe, fabryka objęła swym programem fabrykacji również przynależne akcesoria. Buduje więc przegrzewacze pary do temperatury 450° C. przegrzania. Dalej fabryka buduje specjalnej konstrukcji regulatory temperatury pary, dozwalające na nadzwyczaj czułą regulację temperatury, pozatem objęła również swym programem fabrykację ekonomizerów żeliwnych podług patentu inżyniera Stierle, dozwalających na bezpośrednie włączenie ekonomizera w przewód wody zasilającej aż do 50 atm. ciśnienia roboczego.

Chcąc u siebie wykonać możliwie wszystkie ważniejsze części nowoczesnego kotła parowego, fabryka przeprowadziła próby i doświadczenia nad rusztem mechanicznym z podmuchem, które doprowadziły do budowy rusztów gwarantujących wysoką sprawność przy małowartościowych gatunkach węgla i dających w ruchu bezwzględne bezpieczeństwo i łatwą obsługę. Jeżeli dodamy, że również na podstawie specjalnych obliczeń i doświadczeń fabryka buduje wysokosprawne i ekonomiczne dystylatory wody zasilającej, czyniące zupełnie zbędnym tak niebezpieczne dla kotłów i kosztowne chemiczne czyszczenie wody, wówczas możemy stwierdzić, że fabryka objęła fabrykacją swoją wszystkie dla nowoczesnej kotłowni wymagane zasadnicze przedmioty.

2) Lokomobile rolnicze i przemysłowe.

W roku bieżącym fabryka przystąpiła do budowy lokomobil stacyjnych systemu Weyher & Richemond w-g wyłącznej licencji. Pierwsze lokomobile stacyjne wystawione zostały na stoisku fabryki w hali ciężkiego przemysłu Powszechnej Wystawy Krajowej. Program fabrykacyjny przewiduje budowę lokomobil stacyjnych do 350 koni mocy.

Zasadniczą zaletą tych lokomobil jest nadzwyczaj łatwa ich obsługa, lepsze wyzyskanie paliwa i pary, bardzo mała powierzchnia i małe fundamenty, potrzebne na umieszczenie całego agregatu, co szczególnie jest ważnym dla fabryk i jednostek przemysłowo-wytwórczych, znajdujących się na drogich gruntach miejskich, w szczupłych pomieszczeniach i t. p.

Podstawowym czynnikiem pracy wytwórczej fabryki jest całkowite skoordynowanie wszystkich czynników prowadzących do pozyskania jak największego skutku użytecznego przy maksymalnej wydajności. Organizacja wytwórcza fabryki oparta o naukowe podstawy pozwala na coraz dalej idące rozszerzenie ram produkcji.

Najlepszym dowodem żywotności fabryki jest znaczny wzrost produkcji, przekraczającej 40 000 000 zł w roku 1928. Fabryka jest obecnie jedną z największych placówek przemysłu metalowego w Polsce i dostarcza wyroby swe na rynek połączonych ziem Rzeczypospolitej, pracując dla rozwoju rodzimego rolnictwa, przemysłu i komunikacji.

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

10158. *Adalbert Kosik*. Urządzenie do zamulania wyrobisk.
10086. *Wilhelm Marzinek i Josef Juraschek*. Urządzenie do uruchomienia żłobów bocznych zapomocą głównego żłobu ruchomego.
10119. *Mannesmannröhren-Werke*. Walcownia rur. (Dodatkowy do patentu № 7619).
10116. *Mannesmannröhren-Werke*. Układ rdzenia w walcownikach.
10140. *Demag Aktiengesellschaft*. Przenośnik do walcarek rur o ruchu stopniowym, który można podnosić i obniżać.
10121. *Firma Aug. Klönne*. Piec z komorą pionową do okresowej dystylacji węgla kamiennego.
10097. *International Combustion Engineering Corporation*. Sposób i urządzenie do dystylacji materiałów palnych z użytkiwaniem wielkich ilości gazów.
10189. *Kohlenscheidungs-Gesellschaft mit beschränkter Haftung*. Kocioł stromorurkowy, opalany miałem palnym. (Dodatkowy do patentu № 7369).
10188. *Siemens-Schuckertwerke Gesellschaft mit beschränkter Haftung*. Sposób pracy instalacji silniczych o parze granicznej.
10187. *Platen-Munters Refrigerating System Aktiebolag*. Oziębiarka pochłaniająca i sposób wywoływania w niej obiegu gazu.
10091. *Vickers Limited*. Chłodnica.
10133. *Société Anonyme des Etablissements Delaunay-Belleville*. Przyrząd do ogrzewania powietrza zapomocą gazów gorących.
10145. *Gesellschaft für Industriegasverwertung m. b. H.* Sposób i urządzenie do absorbowania i osuszania gazów w chłodnictwie.

Aparaty do spawania:

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

Elewatory (podnośniki):

Krawczyk i Sk-a w Zawierciu.
* Rybnicka Fabryka Maszyn, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śl.

Źarnki 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 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 przemysłowe:

Wyroby krajowe Borni Schütze, Fabryka Maszyn i Kotłów, 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. Grochowaska 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.

Odlewy żeliwne gatunkowe,

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

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, Zielniński 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 i turbinowych. Warszawa-Praga, Grochowaska 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 mimośrodkowe:

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. Maciejewski i 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 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, Zielniński i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.****Śruby:**

Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Tokarki:

Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zielniński 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-emalowane kwasoodporne,

Zakłady Przemysłowe Odlewnia Żelaza i Emalieria „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.

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

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 FRERES 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.