



№ 42.

Warszawa, d. 19 października 1929 r.

Ogóln. zbioru № 393.

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

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

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

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

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.

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.

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.



Nr 42.

Warszawa, d. 19 października 1929 r.

Ogóln. zbioru Nr 393.

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.

TREŚĆ NUMERU: Przemysł metalowy na P. W. K. — Stan przemysłu metalowego. — IX Targi Wschodnie. — Z działalności Związku Eksportowego Polskiego Przemysłu Metalowego Przetwórczego. — Konferencja Polsko-Rumuńska. — Wiadomości Związkowe. — Kronika. — Ceny.

PRZEMYSŁ METALOWY NA P. W. K.

KALANDRY.

T. A. „J. John“ w Łodzi wystawiło: kalendar jedwabisty 2-walcowy, z rolką naciskową dla ciśnienia 70 000 kg. Kalendar ten, silnie skonstruowany, składa się z 2-ch pustolanych stojaków, wewnątrz których znajdują się prowadzenia dla łożysk, zmontowanych poprzeczną belką i stalowymi kotwami, z jednego walca papierowego o średnicy 580 mm, jednego walca stalowego, ogrzewanego gazem, o średnicy 330 mm i jednej górnej rolki naciskowej o średnicy 540 mm.

Walec papierowy, dokładnie obtoczony i oszlifowany, wykonany jest z papieru bezsurogatego, naprasowanego na oś stalową i zabezpieczony jest tarczami stalowymi.

Walec stalowy, dokładnie oszlifowany, z wywierconym otworem, zaopatrzone jest w armaturę do ogrzewania gazem.

Rolka naciskowa składa się z osi stalowej, z nasadzonemi na nią przeciwciśnąciami stalowymi rołkami.

Z przodu kalendarza znajduje się odwijacz i urządzenie wpustowe, z tyłu natomiast — nawijacz. Przy styku walców umieszczone są rolki ochronne dla zabezpieczenia rąk robotników, obsługujących maszynę.

Napęd kalendarza odbywa się przez przystawkę kół pasowych i przekładnię kół zębatach na walec środkowy.

P R A S Y.

Wł. Stefański w Warszawie, jedyna specjalna fabryka pras, wystawiła:

- 1) prasę cierną o sile przycisku 160 000 kg., na której wybijane są pamiątkowe medale;
- 2) prasę cierną o sile przycisku 50 000 kg., na której wybijane są pamiątkowe talerzyki;
- 3) prasę korbową przechylną, specjalnie nadającą się do wyrobu opakowań blaszanych;
- 4) prasę ekscentryczną o sile przycisku 90 000 kg. i wyśięgu 300 mm, z korpusem stalowym;
- 5) małą prasę ekscentryczną o sile przycisku 12 000 kg.

APARATY DO CIĘCIA, SPAWANIA, LUTOWANIA I NAGRZEWANIA METALI.

T. A. „Perun“ — Warszawa i Fabryki Gazów Przemysłowych „Gaz“ wystawiły:

Wytwornice do acetyleny „Protos“ na nóżkach i przewożne, zbudowane według zasady automatycznego dopływu wody do karbidu o działaniu bez przerwy. Wytwornice typu „Protos“ są dwu lub czteroszufladowe, w zależności od wielkości wytwornicy. Wytwornice te posiadają ruchomy klosz, bezpiecznik wodny i oczyszczacz acetyleny, wypełnione masą oczyszczającą „Heratol“ (wytwornica „Protos Nr 1“ oczyszczacza nie posiada).

Wytwornice te nadają się do pracy w warsztacie i na powietrzu na montażu, z wyjątkiem wytwornicy „Protos Nr 4“, która jest typu stałego.

Palniki do spawania płomieniem acetyleno-tlenowym metali, grubości od 0,2 do 40 mm. Palniki te posiadają zamienne końcówki dla spawania metali różnej grubości.

Palniki do przecinania metali do grubości 400 mm. Palniki te posiadają zamienne gilzy i dysze, pozwalające przecinać przedmioty o różnych grubościach. Palniki do spawania „Rex-Uniwersalny“ i „Normus“ posiadają również końcówki do cięcia.

Wentyle redukcyjne do tlenu, powietrza, azotu, acetyleny i wodoru. Każdy wentyl redukcyjny posiada 2 manometry, z których jeden wskazuje ciśnienie gazu w butli, drugi — ciśnienie robocze gazu. Ciśnienie robocze reguluje się zapomocą wkręcenia śruby naciskowej wentyla.

Wentyle mikrometryczne. Wentyle te pozwalają zredukować wysokie ciśnienie gazu w butli na ciśnienie robocze, jednak regulacja ta jest mniej czuła, niż regulacja wentyla redukcyjnego. Wentyl ten może być zaopatrzone w manometr do mierzenia ciśnienia gazu w butli.

Ręczna sprężarka do napełniania małych butli tlenem przez syfonowanie i przepompowywanie z dużych. Sprężarki te używane są do celów wojskowych.

Pochodnia acetylenowa „Słońce“. Pochodnia ta składa się z wytwornicy acetyleny (lub butli z acetylenem), reflektora i palnika o sile światła około 1000—2000 świec.

Obok wyżej wymienionych fabryki „Perun“ i „Gaz“ wystawiają:

Aparat do oddychania tlenem. Aparaty te służą do celów sanitarnych. Aparat składa się: z małej butli z tlenem, reduktora automatycznego do tlenu i maski. Całość mieści się w skrzynce drewnianej z paskami do przenoszenia.

Aparat do podskórnych zastrzyków tlenu. Aparat ten składa się: z butli z tlenem, reduktora automatycznego z manometrem, wskazującym ciśnienie w butli, miernika zużywanego tlenu, manometru wskazującego przeciwcisnienie podczas zastrzyku i igły do zastrzyków z węzłem gumowym. Całość umieszczona w neseserze skórzanym lub w pudełku drewnianem.

Elektrody do spawania łukiem elektrycznym żelaza, żeliwa, różnych gatunków stali. Są to pierwsze elektrody fabrykowane w kraju.

Beczki różnej wielkości do transportowania ryb, zaopatrzone w przyrządy do nasycania wody tlenem.

Odlewy z prasowanego mosiądzu do wszystkich części armatur, wykonywanych przez firmy „Perun“ i „Gaz“.

„Alri“ w Warszawie, specjalna fabryka aparatów elektrycznych do spawania, lutowania i nagrzewania metali, wystawiła:

1) spawarkę punktową 3-kontaktową do spawania blach do grubości 1,5 mm, specjalnie nadającą się do wyrobu galanterji;

2) spawarkę punktową 5-kontaktową do spawania blach do grubości 3 mm;

3) spawarkę punktową 6-kontaktową do spawania blach, do grubości 6 mm.

Jeżeli na powyższych spawarkach pragniemy spawać nie punktami, lecz ciągłym szwem, to górne i dolne ramiona punktowe zamienia się ramionami rolowymi, przyczem grubość spawanych blach nie powinna przekraczać $\frac{1}{2}$ grubości, dopuszczalnej przy spawaniu punktowem.

4) Przenośną stołową spawarkę stykową do spawania drutów miedzianych i mosiężnych do 3 mm średnicy i żelaznych i stalowych do 4,5 mm średnicy.

5) Aparat do spawania stykowego, skrzynkowy, przenośny, służy do spawania (lutowania) pił taśmowych do szerokości 40 mm.

6) Aparat nożny podwójny do grzania nitów, dający możliwość jednoczesnego nagrzewania 2-ch nitów o średnicy od $\frac{3}{8}$ " do 1" i długości do 120 mm. Aparat ten umieszczony był na wózku.

ŚRUTOWNIKI.

Edm. Schmeja w Białej koło Bielska. W r. 1877 wynalazł ś. p. Edmund Schmeja nowego rodzaju śrutownik, nadający się do najrozmaitszych celów. Fabrykę maszyn do eksploatacji tego wynalazku założono w 1880 r. Podług licencji Edm. Schmei młynki te budowane są zagranicą.

Na Wystawie widzimy te młynki pod nazwą „Excelsior“. Młynki „Excelsior“ służą do przemiału najróżnorodniejszych materiałów, skutkiem czego są wyrabiane w różnych wielkościach i konstrukcjach, stosownie do celów, którym mają służyć, oraz do żądanej wydajności.

Rozdrabnianie skutecznia się za pomocą 2-ch tarcz mielących, pracujących w osadzie młynka. Tarcze są płaskie i zaopatrzone w ząbki. Grubość przemiału reguluje się nadzwyczaj prosto zapomocą gwintu, zbliżając lub oddalając tarcze.

STAN PRZEMYSŁU METALOWEGO WE WRZEŚNIU 1929 R.

Na posiedzeniu Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w dniu 9 października r. b. obecni członkowie Rady, reprezentujący różne działy przemysłu metalowego przetwórczego i różne ośrodki przemysłowe Polski, złożyli niżej przytoczone informacje o stanie zatrudnienia i warunkach pracy w fabrykach stowarzyszonych.

W fabrykach budowy lokomotyw stan zatrudnienia jest bez zmiany, a praca jest zapewniona do końca roku budżetowego. Fabryki, budujące wagony towarowe, mają mniej zamówień, tak że niektóre z nich będą zmuszone przeprowadzić redukcję robotników. W produkcji wagonów osobowych zatrudnienie jest również mniejsze.

W fabrykach, budujących maszyny parowe i silniki spalinowe, stan zatrudnienia jest nadzwyczaj słaby, tak dalece, że niektóre fabryki przeprowadziły już redukcję ilości czasu pracy i ilości robotników. Wypłacalność instytucji samorządowych, które kupowały silniki, jest bardzo zła; weksle tych instytucji często idą do protestu i niema widoków na ich szybkie zapłacenie.

W fabrykach, budujących maszyny i aparaty dla cukrowni, zamówienia zostały wykończone, a z powodu braku dostatecznej ilości roboty w innych działach—czas pracy został zredukowany.

Fabryki maszyn włókienniczych okręgu bielskiego mają stan zatrudnienia słaby, a w okręgu łódzkim zupełnie zły, przeto fabryki te pracują po 2 lub 3 dni w tygodniu i zamierzają przechodzić na produkcję innych maszyn.

W fabrykach budowy obrabiarek stan zatrudnienia jest zupełnie słaby, gdyż zamówień prywatnych prawie niema, a zamówienia rządowe były silnie zmniejszone w obecnym roku budżetowym. Horoskopy na przyszłość najbliższą są jeszcze gorsze, gdyż podobno w nowym budżecie sumy przewidziane na inwestycje są jeszcze mniejsze, aniżeli w roku bieżącym. Naogół składy po fabrykach są przeładowane gotowem obrabiarkami; fabryki redukują czas pracy, a nawet będą zmuszone do redukcji ilości robotników. Fabryki obrabiarek zamierzają odstąpić od swej linii produkcji i rozpocząć budowę specjalnych maszyn, oraz urządzeń i aparatów, na które jednak zabezpieczenie celne jest niedostateczne.

W dziale maszyn rolniczych stan zatrudnienia jest zły; prawie wszystkie fabryki zredukowały w ostatnim czasie albo czas pracy, albo ilość robotników, przytem spodziewane są dalsze redukcje. Wytworzona sytuacja w tej gałęzi przemysłu metalowego wymaga jakichś specjalnych środków zaradczych gdyż fabryki sprzedają tylko na weksle, które prawie w 100% są następnie prolongowane. Sezon jesienny dla narzędzi rolniczych był mało ożywiony, wobec czego magazyny hurtowników są obficie zaopatrzone. Sezon wiosenny dla fabryk, wyrabiających narzędzia do uprawy roli, zapowiada się źle.

Fabryki, budujące maszyny do omłotu i czyszczenia zboża, miały lepszy stan zatrudnienia w sierpniu i wrześniu z powodu ożywionego sezonu; magazyny tych fabryk zostały częściowo opróżnione. Wobec jednak trudnej sytuacji finansowej jest obawa, że fabryki będą zmuszone redukować podczas zimy czas pracy. Maszyny krajowe napotykają u hurtowników dużą konkurencję maszyn zagranicznych, które, chociaż są droższe od krajowych, ale sprzedawane są zato

na dogodniejszych warunkach. Kredyty i zasoby finansowe fabryk krajowych są mizerne, niezbędnym przeto jest wynalezienie jakichś środków, mających na celu uzdrowienie stosunków i zmniejszenie importu maszyn zagranicznych takich typów, które są wyrabiane w kraju. Jednym ze środków pomocy dla fabryk maszyn rolniczych w celu przetrwania sezonu zimowego, t. j. okresu wyłącznej pracy na skład, mógłby być kredyt Banku Gospodarstwa Krajowego pod zastaw gotowych maszyn.

W fabrykach budujących maszyny młyńskie stan zatrudnienia poprawił się o tyle, w porównaniu z miesiącem sierpniem, że fabryki pracują pełny tydzień.

Fabryki budowy maszyn elektrycznych odczuwają obecnie niepewną sytuację, wobec czego stan zatrudnienia jest gorszy, a w niektórych fabrykach rozpoczyna się redukcja ilości robotników.

W fabrykach wag stan zatrudnienia nie polepszył się, sezon był słaby; fabryki te prawie od roku nie otrzymują zamówień od instytucji rządowych.

Odlewnie warszawskie przeżywają kryzys, jakiego od szeregu lat nie było. Z istniejących w Warszawie 11 odlewni, trzy są zamknięte, a pozostałe pracują ze zmniejszoną ilością robotników, lub niepełny tydzień. Stan zatrudnienia pogarsza się, wobec czego przewidywane są dalsze redukcje.

Odlewnie produkujące odlewy handlowe w Okręgu Radomsko-Kieleckim znajdują się w normalnym sezonie, jednak obroty są mniejsze, niż w tym czasie w 1928 r.

Odlewnie wyrabiające rury mają stan zatrudnienia dobry, zwłaszcza przy rurach większych średnic, które przy dużych instalacjach kanalizacyjnych i wodociągowych wypierają skutecznie rury żelazne. W tym dziale wytwórczości możliwości są bardzo duże gdyż miasta nasze niewątpliwie będą musiały budować urządzenia wodociągowe i kanalizacyjne.

W jednej z największych fabryk produkcji rur w sezonie letnim trwał 10-tygodniowy strajk, o którym istnieje opinia, że był całkowicie bezpodstawny, gdyż robotnicy upierali się przy swoich żądaniach, pomimo to, że zarobki w tej fabryce były nie niższe, a nawet wyższe, aniżeli w innych odlewniach rur.

Odlewnie okręgu pomorskiego mają stan zatrudnienia normalny, gdyż są w okresie sezonowej konjunktury. Płatność poprawiła się w handlu odlewami handlowymi. Jest jednak obawa, że nowowprowadzona taryfa kolejowa może silnie obniżyć zdolność konkurencyjną niektórych fabryk na rynkach wewnętrznym i zagranicznych.

Odlewnie stali w całej Polsce odczuwają prawie zupełny brak zamówień, na skutek czego są już przeprowadzane redukcje ilości robotników, a niektórym odlewniom grozi nawet zatrzymanie pieców.

W fabrykach budowy mostów i konstrukcyj żelaznych stan zatrudnienia jest niedostateczny. Fabryki wykańczają stare zamówienia, bądź też już je zakończyły i przeprowadzają częściową redukcję robotników. Widoki na roboty w następnym roku budżetowym są bardzo złe.

W dziale instalacyj urządzeń zdrowotnych stan zatrudnienia jest bez zmiany. Wypłatność instytucji samorządowych i rządowych jest w dalszym ciągu nadzwyczaj zła.

Fabryki produkujące śruby i nity odczuwają zupełny brak zamówień rządowych. Wpływ zamówień prywatnych zmniejszył się o 30% w stosunku do zamówień w r. 1928. Ze względu na to, że fabryki tego

działu pracują przeważnie na skład, została zredukowana ilość dni pracy w niektórych fabrykach do 4 w tygodniu.

W fabrykach okuć budowlanych, zamków i osi jest zatrudnienie normalne, gdyż są w sezonie. Naogół jednak zbyt w tych wyrobach jest mniejszy prawie o 20% w stosunku do roku 1928.

W fabrykach drutu i gwoździ po kilku miesiącach średniego zatrudnienia nastąpiło pogorszenie. Widoki na najbliższe miesiące są nikłe, fabryki przechodzą na 5 i 4-dniowy tydzień pracy. Obroty w tym dziale w roku bieżącym wynoszą w przybliżeniu 80% obrotów w tym samym czasie roku 1928. W fabrykach, wyrabiających naczynia blaszane emaljowane, stan zatrudnienia jest słaby.

Stan zatrudnienia w fabrykach naczyń aluminiowych jest słaby, a obrót w roku bieżącym sięga zaledwie 60% obrotu z roku ubiegłego. I w tym dziale przewidywane są redukcje.

W fabrykach kabli i przewodników elektrycznych stan zatrudnienia jest do tej pory dobry, gdyż fabryki posiadały zamówienia rządowe, które jednak w najbliższych tygodniach zostaną wykończone. Jeżeli jednak w budżecie państwowym następnego roku będą poskreślane sumy na nowe roboty, to widoki na rok najbliższy fabryk tego działu będą opłakane, albowiem zapotrzebowanie wewnętrznego rynku prywatnego jest niewystarczające dla produkcji istniejących w Polsce fabryk.

W okręgu Cieszyńskim (Bielsko-Biała i okolice) cały przemysł metalowy przeżywa konjunkturę słabą. Zamówień nowych wpływa mało i niema widoków na ich powiększenie z uwagi na słaby ruch budowlany i brak inwestycji. Braki te szczególnie dotkliwie dadzą się odczuć w okresie zimowego sezonu martwego i zmuszą fabryki do ewentualnych redukcji. Przemysł maszyn tego okręgu był lepiej zatrudniony tylko w dziale budowy maszyn i urządzeń dla przemysłu cementowego, oraz w dziale budowy silników elektrycznych. Zbyt maszyn włókienniczych nie poprawił się i napływ zamówień jest w dalszym ciągu słaby, przeto fabryki maszyn włókienniczych pracują przy ograniczonym ruchu. Nieliczne zamówienia, pojawiające się na rynkach zagranicznych, są przedmiotem walki pomiędzy fabrykami zagranicznymi, które konkurują silnie niższymi cenami, a zwłaszcza dogodniejszymi warunkami płatności.

W Zakładach Międzynarodowego Towarzystwa Budowy Maszyn i Okrętów („Stocznia Gdańska“) w dziale budowy statków stan zatrudnienia jest gorszy, gdyż zamówione statki zostały już wykończone, a o nowe zamówienia toczą się dopiero pertraktacje. Obecnie prowadzone są naprawy statków. Stocznia Gdańska w celu poprawienia swego stanu zatrudnienia, uruchamia dział budowy karoseryj dla „General Motors“. W dziale budowy kotłów, silników i innych maszyn, stan zatrudnienia jest średni. W dziale wytwórczości dzwoń zatrudnienie jest dobre. O ile nie napłyną zamówienia na nowe statki, Stocznia Gdańska będzie musiała zredukować ilość robotników.

K. P.

PROŚBA O EKSPONATY Z P. W. K. DLA ZBIORÓW SZKOLNYCH.

Dyrekcja Państwowej Szkoły Górniczo-Hutniczej im. Staszica w Dąbrowie Górniczej prosi fabryki przemysłu metalowego o ofiarowanie do zbiorów szkoły nadających się do tego celu eksponatów, znajdujących się na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.

Prośbę Szkoły polecamy pamięci Członków P. Z. P. M.

IX-E TARGI WSCHODNIE.

Od 7 do 19 września r. b. odbywały się we Lwowie, jak co rok, Targi Wschodnie, których organizowanie napotkało duże trudności z powodu trwającej przez całe lato i zamkniętej w d. 30 września r. b. Powszechnej Wystawy Krajowej w Poznaniu. Pomimo, że cele targów i wystaw są różne i że wystawa poznańska miała zadanie specjalne — scharakteryzowania rozwoju gospodarczego Polski w ciągu 10 pierwszych lat niezależności państwowej i zadanie to świetnie rozwiązała, — życie gospodarcze zajęło naogół stanowisko negatywne w stosunku do Targów Wschodnich w roku bieżącym.

Ustosunkowanie się takie nie wynikało bynajmniej z jakiejś niezyczliwości dzielnicowej, którą podejrzewały niektóre organy partykularyzmu lwowskiego; było ono poprostu wynikiem braku środków, na jaki cierpi ogół życia gospodarczego i obawą, by wydatkami dodatkowymi do znacznych kosztów, wynikających z udziału w wystawie poznańskiej, nie potęgować tych trudności finansowych, z którymi musi walczyć życie gospodarcze z dnia na dzień, z godziny na godzinę. Pomimo, że opinia sfer gospodarczych rychło się ustaliła i była wiadomą, Zarząd Targów Wschodnich zdecydował targów w roku bieżącym nie odraczać. Odbyły się też one w zwykłym terminie i na swoim dotychczasowym terytorjum.

Z wyrobów przemysłu metalowego należy zaznaczyć udział następujących firm krajowych: Fabryka „Eka“ we Lwowie wystawiła akumulatory; Zakłady amunicyjne „Pocisk“ z Warszawy — amunicję myśliwską; Fabryka P. Horowitz z Krakowa — urządzenia restauracyjno-kawiarniane, aparaty do rozlewania piwa, które dotąd w dużej ilości sprowadzane były z zagranicy, oraz lodownie, gabloty i urządzenia wystawowe; Abraham Laster ze Śniatynia — aparaty do wytwarzania wody sodowej; Julian Mirowski z Warszawy — rozmaite wyroby brązowniczo-złotnicze o charakterze artystycznym; J. Konrad ze Lwowa — siatki druciane na ogrodzenia; S-ka „Perfekt“ z Bielska-Kamienicy — łóżka dywanowe; Sołyga i S-ka z Brzezin Śląskich — fisharmonje, które — jak wiadomo — były sprowadzane wyłącznie z zagranicy: lepsze — z Wiednia, gorsze — z Niemiec; W. Jähne z Bydgoszczy i Michał Szkielski ze Lwowa — fortepiany. Galanterję metalową wystawili: Maurycy Rosenstein z Częstochowy, „Orion“ M. Miudykowski z Poznania i Andrzej Tyblewski z Warszawy.

Gaśnice przeciwpożarowe zademonstrowała wytwórnia „Mi-Ra“ z Warszawy, zaś liny stalowe „Siatkolin“ z Zawiercia. Maszyny blacharskie wystawił W. Gierczyński i Ska z Poznania; piękny komplet maszyn do obróbki drzewa — największa specjalna fabryka w Polsce p. f. „Fabryka traków i maszyn do obróbki drzewa, dawniej C. Blumwe“ w Bydgoszczy. Obrabiarki do drzewa wystawił jeszcze Włodzimierz Manczukowski ze Lwowa. Maszyny rolnicze wystawiły w pięknych zespołach następujące wytwórnie: H. Cegielski w Poznaniu; Bronikowski, Grodzki i Wasilewski w Warszawie; H. Mühsam i „Wisła“ w Włocławku, oraz „Unja“ w Grudziądzu.

Maszyny i przybory rzeźnicko-masarskie wystawił Maks Zimmerman z Bydgoszczy; maszyn wiertnicze — koncern naftowy „Małopolska“ ze Lwowa; meble metalowe — „Mars“ Bracia Taratowie z Krakowa; motory — „Perkun“ z Warszawy; obrabiarki — Stowarzyszenie Mechaników z Ameryki, którego fab-

ryki mieszczą się, jak wiadomo, w Pruszkowie i w Pořebie.

Artykuł sezonowy, ze względu na zbliżające się Święta Bożego Narodzenia, a mianowicie ozdoby choinkowe, wystawili H. Bloch i S-ka z Krakowa i wątpić nie należy, że będą one poważną konkurencją dla wyrobów niemieckich, którymi zalewany był dotąd nasz kraj. Piece piekarskie zaprodukował M. Sandner z Katowic, a pompy i sikawki — Antoni Kunz ze Lwowa, wystawiający stale w kiosku swym pod wiatrakami, inż. Fr. Dominik, również ze Lwowa, i Rohn, Zieliński z Warszawy. Lampy radiowe miały tak poważnego wystawcę, jak zakłady „Philips“ z Warszawy. Powozy wystawił Michał Byczyszyn ze Lwowa, narzędzia poźarnicze — „Unja Strażacka“ również ze Lwowa, samochody ciężarowe i autobusy — Zakłady mechaniczne „Ursus“ z Warszawy, skarbonki — Julian Czepowicz i Stanisław Haško z Krakowa, wagi — W. Hess z Lublina i Jan Stankiewicz ze Lwowa, walce drogowe — Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Chrzanowie, zabawki metalowe — „Metalit“ ze Lwowa.

W porównaniu z latami ubiegłymi widzimy, że rodzaj eksponatów i spis wystawców są dosyć skromne, pomimo że pomiędzy wystawcami są wytwórnie zasłużone i pierwszorzędne. Należy mieć nadzieję, że w roku przyszłym i w latach następnych, gdy siły producentów krajowych nie będą nadmiernie obciążone, ilość wystawców i asortyment wystawianych przez nich wyrobów znacznie wzrosną. Jest to bardzo pożądanem, gdyż Lwów, jako brama wypadowa dla handlu naszego z Rosją, Bałkanami i Wschodem, jest punktem pierwszorzędny i zasługuje na traktowanie go poważne przez producentów polskich.

S. J. O.

Z DZIAŁALNOŚCI ZWIĄZKU EKSPORTOWEGO PRZEMYSŁU METALOWEGO PRZETWÓRCZEGO

Na zasadzie rozporządzeń ministerjalnych o zwrocie cła, Związek Eksportowy P. M. P. wystawił w miesiącu sierpniu 1929 r. zaświadczenia eksportowe na wywóz zagranicę następujących wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego.

	Waga w kg.	Wartość w zł.
1. Odlewy żeliwne.		
a) rury żeliwne	251 299	132 559
b) odlewy budowlane	173 306	124 391
c) przybory ogrzewalne	35 635	20 300
d) naczynia żeliwne surowe i emaljowane	108 592	72 837
e) żelazka do prasowania	345	400
	569 177	350 487
2. Maszyny i narzędzia rolnicze	11 628	15 132
3. Blacha pokryta cynkiem	232 931	150 911
4. Wyroby kotłarskie i konstrukcje żelazne	—	—
5. Siatka jednolita	372	700
6. Wyroby z blachy	599	1 435
7. Naczynia blaszane emaljowane	270 076	512 589
8. Drut żelazny	71 082	28 071
9. Drut kolczasty	—	—
10. Gwoździe	13 840	7 425
11. Wyroby żelazne i stalowe.		
a) śruby żelazne	1 944	2 305
12. Hacele	1 790	3 382
13. Łopaty	—	—
14. Widły	—	—
15. Obrabiarki do metali i drzewa	5 512	2 460
16. Motory spalinowe	—	—
17. Maszyny włókiennicze	50 770	159 651
	1 229 721	1 234 548
Ogółem w miesiącu sierpniu wywieziono		

UKŁADY POLSKO-RUMUŃSKIE.

Sprawa porozumienia gospodarczego polsko-rumuńskiego jest jednym z donioślejszych wydarzeń ostatnich tygodni. Prowadzone od dłuższego czasu rokowania między obu zainteresowanymi rządami dobiegły do szczęśliwego końca, powitanego zarówno w Polsce jak i w Rumunji ze szczerem zadowoleniem. Osiągnięte wyniki pozbawione są momentów błyskotliwych, bijących na efekt, obliczonych na podniecenie wyobraźni szerokich mas. Są one pozornie mało znaczące, pozornie mało interesować mogą nasze społeczeństwo. Pozornie tylko, w rzeczy samej bowiem sięgają one włąb naszych zagadnień gospodarczych i stać się mogą, a nawet powinny, silnym fundamentem dla nowej ery w dziejach naszego eksportu przemysłowego wogóle, dla eksportu naszego przemysłu metalowego w szczególności.

Sprawom tym poświęcone było zebranie w Izbie Handlowej Rumuńsko-Polskiej, odbyte w d. 4 b. m. pod przewodnictwem jej prezesa, p. inż. Jerzego Iwanowskiego, b. ministra. Nadzwyczajnie ciekawe i wyczerpujące referaty, wygłoszone przez pp. Sokołowskiego, dyrektora departamentu handlowego ministerstwa przemysłu i handlu tudzież przez p. Balacescu, radcę handlowego poselstwa rumuńskiego, obrazujące wyniki osiągniętych porozumień, dały możność licznie zebranych przedstawicielom polskich sfer gospodarczych ocenić należyte wielkość i znaczenie doprowadzonego do dobrego skutku dzieła.

Podkreślić należy przedewszystkiem, że istotnymi twórcami zawartych porozumień są kierownicy życia gospodarczego obu krajów, ministrowie przemysłu i handlu Polski i Rumunji pp. E. Kwiatkowski i V. Madgearo, którzy w dwukrotnych swych osobistych zetknięciach ustalili wspólnie na dalszą metę obliczony plan działań. Obaj mężowie stanu słusznie ujęli zagadnienie wzajemnych stosunków Polski i Rumunji: te dwa sąsiadujące i sojusznicze kraje nie mogą być związane ze sobą schematycznie skonstruowanym traktatem handlowym. Kompleks zagadnień łączących nas z Rumunją wymaga nie bezdusznego schematycznego dokumentu, ale aktu głęboko przemyślanego, wynikającego z istotnych potrzeb życia. To też samo życie, lub raczej współżycie wykuć winno artykuły, które stać się mają zrębami tego przyszłego aktu. W myśl tych zasad nie zawarto nowego traktatu handlowego polsko-rumuńskiego; zrewidowano tylko dawny traktat, który uzupełniono szeregiem umów i z którego usunięto szereg błędów.

Tą drogą wytworzono warunki, przy których gospodarce współżycie obu narodów rozwinąć się może bardzo bujnie i w miarę tego rozwoju umożliwiające zostały ciągłe korektywy, które w niedalekiej przyszłości umożliwić mogą ujęcie tego współżycia w pisany akt, możliwie jaknajdoskonalszy, najwięcej odpowiadający obu zainteresowanym krajom, będący czemś więcej, niż schematyczny, częstokroć papierowe znaczenie tylko mający, traktat handlowy.

Słusznie nazwał jeden z referentów zawarte umowy „gentlemen agreements“; istotnie są to w atmosferze bardzo serdecznej przyjaźni zawarte *pacta* stron, z których każda pragnęłaby tak wzajemnie ułożyć stosunki, by w jaknajszerszym zakresie zadość one czynić mogły potrzebom obustronnym.

Czemże są te ugody?

Przedewszystkiem pogłębieniem i udoskonaleniem klauzul traktatu zawartego w 1921 roku. Długi szereg usprawnień w dziedzinie celnej i komunikacyjnej umo-

żliwia wykonanie przyznanych nam przez traktat przywilejów, z których część miała poniekąd papierowe tylko znaczenie. Usprawnienia te, wprowadzone w życie przez odnośne zarządzenia władz, odciążą stosunki wzajemne od tych defektów, które wysoce hamująco oddziaływały na rozwój stosunków wzajemnych. Utrudnienia komunikacji pocztowo-telegraficzno-telefonicznej, zostały usunięte; usprawnioną została komunikacja kolejowa, tylokrotny powód niezadowolenia ze strony naszych sfer gospodarczych, zredukowane zostały nadmierne opłaty i uciążliwe formalności manipulacyjno-celne. Wszystko to da możność szerszego wykonania postanowień starego traktatu, do którego pozatem wprowadzono szereg dopełnień. Najważniejszymi z nich są: otwarcie Polsce tranzytu przez Rumunję i zabezpieczenie polskiemu przemysłowi możliwości współdziałania w gospodarczej odbudowie Rumunji.

Wprowadzenie w życie bezpośredniej taryfy kolejowej Bałtycko-Czarnomorskiej tudzież taryfy Lewantyńskiej, łączącej stacje kolejowe polskie z portami mórz Czarnego i Śródziemnego, jest dużym krokiem naprzód w dziedzinie organizacji wielkiego europejskiego szlaku handlowego północno-południowego, o którego naglącej potrzebie pisaliśmy już kilkakrotnie*). Szlak ten otwierający produkcji rolnej Rumunji wrota na rynki północne, pozbawione południowych płodów naszej sojuszniczki, rokuje tej ostatniej daleko idące możliwości zbytu jej zbóż, owoców i jarzyn, a także jej produkcji hodowlanej. Tenże szlak otwiera przed Polską możliwości ogromne w dziedzinie eksportu naszej wytwórczości przemysłowej na Bliski Wschód. Konstrukcja tych taryf kombinowanych lądowo-morskich jest o tyle szczęśliwa, iż koszt szybkiego transportu tą drogą nie przewyższa kosztu długotrwałego okrężnego transportu morskiego przez Gdańsk i Gdynię do portów Lewantu. Ma to olbrzymie znaczenie, jeśli zważymy, że tą drogą osiągamy możność szybkiego obrotu towarowego między Polską a Bliskim Wschodem, co w warunkach przeciągającej się ciasnoty pieniężnej stanowić będzie wielką ulgę dla naszych eksporterów. Nie mniejsze znaczenie dla eksportu naszego do krajów Lewantyńskich posiada przyznanie nam przez Rumunję wolnych stref w portach czarnomorskich z jednoczesnym wydatnem obniżeniem nadmiernie wysokich pobieranych dotychczas opłat portowych i składowych. Jeżeli dodamy do tego obniżenie stawek transportowych dla szeregu produktów naszej wytwórczości, mogących znaleźć zbyt na rynkach Bliskiego Wschodu, to stwierdzić musimy, iż zawarte w dziedzinie tranzytowej umowy są doniosłym wydarzeniem w historii naszej polityki eksportowej i umiejętne wykorzystanie przez polskie sfery gospodarcze przyznanych nam przywilejów otworzyć może nową epokę w rozwoju naszych stosunków z krajami Lewantu. W szczególności nasz przemysł metalowy przetwórczy uzyskuje, przy warunku odpowiedniej organizacji eksportu, bardzo znaczne możliwości ekspansji na rynkach, których pojemność zapewnić mu może doskonały i długotrwały zbyt.

Drugim *novum* w zawartych umowach jest zapewnienie polskiemu przemysłowi możliwości wzięcia udziału w pracach inwestycyjnych, szczególnie kolejowych, podjętych przez Rumunję. Kategoryczne w tym względzie zapewnienia, dane przez p. ministra Mad-

*) p. „Przemysł Metalowy“ Nr. 11 z r. b.

gearu podczas jego pobytu w Polsce dają rękojmię, iż udział ten Polsce istotnie zapewnionym będzie.

Nie bez znaczenia wreszcie dla naszego przemysłu metalowego jest udzielenie nam przez Rumunję możliwości zakupu złomu żelaznego, którego sąsiadka nasza posiada wielkie ilości.

Umowy z Rumunją, oparte na wzajemności, dają i jej również szereg przywilejów w Polsce.

Radzi widzieć będziemy produkcję naszej sojuszniczki przenikającą na nasze rynki i poprzez nasze rynki — do krajów północnych, tak niezmiernie pojemnych dla płodów południa.

Nie wątpimy, że zwiększony obrót handlowy między naszymi krajami pogłębi w szerokich masach obu społeczeństw polskiego i rumuńskiego słuszne przekonanie, iż Polska i Rumunja, tworząc wspólny, dopełniający się wzajemnie blok gospodarczo-tranzycyjny, wstąpią na drogę szerokiego rozwoju i podniesienia swego dobrobytu wówczas, gdy wzajemne swe stosunki gospodarcze ujmą w ramy jaknajściślejszej współpracy i oprą je na zasadach zjednoczenia swych wysiłków gospodarczych.

Feliks Wielogłowski.

UKONSTYTUOWANIE SIĘ RADY P. Z. P. M.

Na Walnem Zgromadzeniu członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, które się odbyło dn. 1 czerwca r. b. w Poznaniu, do Rady Związku zostało wybranych 15 członków na miejsce ustępujących z kadencji, z których 7 osób wybrano ponownie, a 8 osób po raz pierwszy. Cała Rada składa się z 36 członków z wyboru i 6 członków kooptowanych.

Na posiedzeniu Rady, które odbyło się dn. 9 października r. b., Rada ukonstytuowała się zgodnie z art. 43 statutu Związku, wybierając z pośród siebie jednomyślnie p. inż. Jana Jeziorańskiego na prezesa (po raz 6-ty), pp. inż. Janusza Czarlińskiego i inż. Stanisława Jana Okolskiego na wiceprezesów (po raz 5-ty). Na członków Zarządu zostali wybrani ponownie i również jednomyślnie pp. Kazimierz Ambroźewicz, Antoni Dunin-Słepść, Stefan Przanowski i Seweryn Samulski.

NARADA GOSPODARCZA W MINISTERSTWIE PRZEMYSŁU I HANDLU.

W dniach 7 i 8 października odbyły się w Ministerstwie Przemysłu i Handlu narady przedstawicieli Izb Przemysłowo-Handlowych z całej Polski. W naradach brało udział 75 przedstawicieli świata przemysłowego i kupieckiego, w tej liczbie z przemysłu metalowego panowie:

Jan Jeziorański, prezes Rady i Zarządu P. Z. P. M.

S. J. Okolski, prezes Związku Eksportowego, wiceprezes Rady i Zarządu P. Z. P. M.

Stefan Przanowski, członek Rady i Zarządu P. Z. P. M., wiceprezes Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie, b. minister przem. i handlu.

Czesław Klarner, członek Rady P. Z. P. M., prezes Izby Przem.-Handl. w Warszawie, b. minister przem. i handlu i b. minister skarbu.

Józef Kiedroń, członek Rady P. Z. P. M., b. minister przem. i handlu.

Teodor Weinschenck, członek Rady P. Z. P. M., prezes Izby Przem.-Handl. w Bielsku.

Lucjan Kołudzki, członek Rady P. Z. P. M., prezes Izby Przem.-Handl. w Grudziądzu.

Teofil Wdziękoński, członek Rady P. Z. P. M., prezes Izby Przem.-Handl. w Bydgoszczy.

Tadesz Epstein, prezes Izby Przem.-Handl. w Krakowie.

Jan Meyerhold, członek Rady P. Z. P. M., wiceprezes Izby Przem.-Handl. w Sosnowcu.

Józef Mirowski, członek Rady P. Z. P. M., wiceprezes Izby Przem.-Handl. w Sosnowcu.

Henryk Brun, członek Zarządu Oddziału Warszawskiego P. Z. P. M.

Leon Czarliński, wiceprezes Izby Przem.-Handl. w Bydgoszczy.

Maksymiljan Jankowski, wiceprezes Izby Przem.-Handl. w Bydgoszczy.

WIZYTA POLSKICH SFER GOSPODARCZYCH W BUŁGARJI.

W środę d. 9 b. m. wyjechała do Bułgarii wy-cieczka, zorganizowana przez Państwowy Instytut Eksportowy, złożona z 8 osób. Wyjechali: prof. S. J. Okolski, prezes Zw. Eksportowego i wiceprezes Rady i Zarządu P. Z. P. M., inż. Józef Mirowski, wiceprezes Izby Przemysłowo-Handlowej w Sosnowcu i członek Rady P. Z. P. M., inż. Janusz Czarliński, nacz. dyr. fabr. „Unia“, członek Rady i Zarządu P. Z. P. M. dr. Roger Battaglia, Prezes Rady Delegatów Zrzeszonych Przemysłowców Południowej Polski, P. Marjan Turcki, dyrektor Państwowego Instytutu Eksportowego, dr. Waschko, dyrektor Izby Przemysłowo-Handlowej w Poznaniu, Emil Hirschberg przewodniczący Komisji Eksportowej Izby Przem.-Handl. w Łodzi i poseł Wacław Wiślicki, członek Rady Państwowego Instytutu Eksportowego.

BUŁGARJA JAKO RYNEK ZBYTU WYROBÓW PRZEMYSŁU METALOWEGO

Poważnym terenem zbytu naszej produkcji przemysłowej może być Bułgaria.

Import bułgarski obejmuje niemal wszystko, co wytwarza się maszynami, a słaby przemysł krajowy w żadnej dziedzinie nie jest w stanie zaspokoić potrzeb wewnętrznego rynku. W szczególności wyroby przemysłu metalowego znajdując w Bułgarii stały i dogodny zbyt.

Poważne zapotrzebowanie na narzędzia pokrywają przede wszystkim firmy niemieckie, austriackie, francuskie i belgijskie.

W dziale pilników największym pobytem cieszą się francuskie firmy „Peugeot“ i „Auge“ (firma dawniej niemiecka). W ostatnich czasach daje odczuwać się poważna konkurencja austriackiej firmy „Poldihütte“. Hebli dostarczają Niemcy i Austria. Dłuta — francuska firma „Peugeot“. W imporcie odlewów Austria jest prawie bezkonkurencyjna, a na pierwszy plan występuje tu firma „Brevillier & Urban w Wiedniu“. Piły dostarczają francuskie firmy „Auge“ i „Peugeot“. Druk importowany jest z Austrii. Wyroby z drutu dostarczają Niemcy. Rury przywożą Niemcy, chociaż poważnie konkuruje z nimi Belgja, a nawet Anglja. Blachy czarne importuje Belgja, bijąc cenami konkurencję niemiecką i angielską. Blachy białe sprowadza się z Anglji. Żelazo przychodzi niemal wyłącznie z Niemiec. Cynk w blokach przychodzi z Belgji. Cyna — z Anglji. Ołów — z Belgji, a w mniejszej ilości z Anglji i Niemiec.

Z maszyn podkreślić należy przede wszystkim import motorów elektrycznych, przywożonych głównie z Austrii, a także z Niemiec i Francji.

W dostarczaniu sprzętu elektrycznego na pierwszym miejscu pośród dostawców stoją Niemcy, pomimo, że ceny ich są nieco wyższe od konkurencji. Podkreślić należy, że obecnie projektowana jest budowa 5 centrali elektrycznych, których kosztorys obliczono na 260 mil. lewów.

Poważny w roku ubiegłym przywóz maszyn rolniczych, zakupionych przez rząd bułgarski dla podniesienia kultury rolnej w kraju, zaspokoił narazie zapotrzebowanie rynku tak, że pierwszych sześć miesięcy roku bieżącego nie wykazały niemal żadnego Importu.

Naczynia kuchenne importowane są w znacznych ilościach z Niemiec.

W imporcie automobili, których rocznie przywozi się około 1 000 sztuk, przodują marki francuskie, włoskie i amerykańskie.

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

10375. *Otto Helmann*. Piec do suchej dystalacji lub częściowego odgazowywania materiałów palnych.
10284. *Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft*. Sposób oraz urządzenie do wyrobu zbiorników pary lub wody do kotłów o wysokim ciśnieniu.
10360. *Société Anonyme des Etablissements Delaunay Belleville*. Kocioł opłomkowy o dużej zdolności parowania.
10283. *Bazyli Babicz*. Kocioł parowy.
10348. *Sylwin Nawrocki*. Opłomkowy kocioł parowozowy bez masywnego obmurowania, z wewnętrznym paleniskiem.
10307. *Witkowitz Bergbau — Eisenhütten-Gewerkschaft i Carl Salat*. Kocioł parowy opalany pyłem węglowym.

10301. *Northern Equipment Co.* Regulator dopływu wody, zasila-
jący kotły parowe lub podobne urządzenia.
10402. *Siemens-Schuckertwerke Gesellschaft mit beschränkter Haftung*. Sposób odwadniania pary w niskoprężnych stopniach turbin parowych.
10383. *Efraim Cyerman*. Maszyna drukarska i tej podobna.
10224. *Platen-Munters Refrigerating System Aktiebolag*. Oziębiarka pochłaniająca.
10236. *Platen-Munters Refrigerating System Aktiebolag*. Układ oziębiający według zasady pochłaniania.
10305. *Vulcan-Feuerung A. G.* Sposób i urządzenie do wprowadzania wody do strefy topienia w wielkich oraz szybowych piecach.

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 „Sita“ Warszawa, Dobra 86, tel. 1-92.

Druty — gwoździe — siatki:
Druty surowe i ocynkowane gładkie i kolczaste, gwoździe, siatki ogrodzeniowe i rzeczne, wtkłady materacowe i t. p. Wadowicki Przemysł Druciany założyciela Józefa Goreckiego. Wadowice (Matopolska).

Druty stalowe — sprężynowe, jasne i ocynkowane, między innymi specjalnie do wyrobu materaców, poleca Belgijska Sp. Akc. Warszawskiej Fabryki Drutu, Szytów 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. Grocnowska 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.

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

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

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

Kalandry:
Tow. Akc. J. John w Łodzi.

Konstrukcje żelazne:

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

Liny stalowe i żelazne, drut kolczasty, siatki do ogrodzeń, drut żel. ocynkowany inieocynkowany, gwoździe:
Włocławska fabryka drutu, dawp. 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 Kottów, Odlewnia Żelaza i Stali, Toruń.

Młocarnie szerokomłotne systemu Jaehne:
Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka, Pabjanice.

Motory spalinowe:

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

Młoty sprężynowe, deskowe i pasowe, młotki, siekiery i inne wyroby masowe kuźnicze. Oldakowski i Neumark, Łódź, Zakątna 81.

Narzędzia do obróbki metali:

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

Obrabiarki do metali i drzewa:
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

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

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

• Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Pędnie:
Tow. Akc. J. John w Łodzi.

• Krawczyk i S-ka w Zawierciu.

Pompy:
Zakł. Mech. i Odlew. Rohn, Zieleziński 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, Grocnowska 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 i 220-00.

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 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, Zieleziński 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, Zieleziński 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 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.
• Modrzejewskie 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 słupkowe i stołowe oraz szlifierki słupkowe i stołowe dostarcza: „Wiepofana“ Tow. Akc. w Poznaniu, ul. Dąbrowskiego 81.

Wiertarki kolumnowe szybokieżne:
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 z kitu. A. Alscher i Syn Bielsko n./Niprem 6-8.

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) Nity kotłowe, mostowe, blacharskie wszelkich grubości i fasonów, od najcieńszych do 25 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 kolczasty lakierowany i ocynkowany, oraz skobelki. 12) Gwoździe żelazne cięte, tapicerskie. 13) Gwoździe turystyczne do podszew. 14) Zatycki i różne wyroby z drutu. 15) Łańcuchy do podnośników i gospodarcze. 16) Tekturę asfaltową do krycia dachów.

Na zapytania odpowiadamy niezwłocznie.

Prosimy żądać katalogu naszych wyrobów.

THE INTERNATIONAL SHIPBUILDING AND ENGINEERING CO. LTD.

Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn S. A.

BUDUJE i WYKONYWA:

Maszyny parowe
Silniki Diesla
Lokomobile Diesla
Aparaty cukrownicze
Traktory gąsienicowe
Silniki elektryczne
Małe maszyny świetl.
Pompy
Kolejki wąskotorowe
Aparatura chemiczna

Dźwigi i konstr. żel.
Wywrotki, truksy leś.
Kotły o wysokich ciśnieniach.
Uniwersalne paleniska do miała węglowego
Urządzenia chłodnicze
Reparacje wszelkiego rodzaju.

Dzwony.

DYREKCJA GŁÓWNA:

GDAŃSK

WERFTGASSE 4, TEL. 34-05 do 34-10

ODDZIAŁY i PRZEDSTAWICIELSTWA:

Warszawa — ul. Jasna 11 m. 5, Tel. 99-18
Łódź — ul. Trauguta 9, Tel. 41-83
Lwów — ul. Podleskiego 7, Tel. 48-88
Kraków — ul. Wiślana 12, Tel. 30-49
Poznań — Słowackiego 18, Tel. 77-85
Lublin — Krak. - Przedm. 56 m. 8, Tel. 962
Równe — Al. 3 Maja 30, Tel. 307
Katowice — Marjacka 28, Tel. 19-84
Wilno — Jagiełłońska 9, Tel. 8-84

ODLEWNIA ŻELAZA

WŁ. AMBROŻEWICZ WARSZAWA

KOLEJOWA 37/39 — róg Karolkowej 1/3

TELEF.: 13-99 i 74-99

Adres dla depesz: Ambrożewicz Warszawa—Kolejowa

Transmisje: Koła pasowe, maszynowo formowane, wymiarów od najmniejszych do największych, części transmisyjne, łożyska Sellera, koźły wiszące, modele własne. **Tryby** formowane maszynowo. **Odlewy** maszynowe. **Cylindry** — specjalna kompozycja żelaza. **Odlewy hartgusowe** (twarde). **Odlewy budowlane** — modele własne. Prócz tego fabryki **przyjmują wszelkie zamówienia w zakres odlewnictwa wchodzące z modeli nadesłanych, własnych, jako też podług rysunków.**

Spółka Akcyjna

Warszawskiej Odlewni i Fabryki Maszyn

„METALLUM”

WARSZAWA

UL. WOLSKA Nr. 98, TELEF. 118-07

Adres dla depesz: Metallum Warszawa

Do sprzedania wskutek unieruchomienia fabryki

W całości lub częściowo gazowe urządzenie generatorowe z odciągaczem smoły systemu Algem. Vergasungsges. Berlin, z trzema rusztami obrotowymi po 24 tonny nasypu w ciągu 24 godzin, z dwoma płóczkami Theisena, przewodami rurowymi, zasuwami i wszelkimi przyborami. Opalane brykietami z węgla brunatnego lub czeskim węglem brunatnym.

O. G. TIETZENS WIDAM, BAUTZEN.