

OPŁATA POCZTOWA UISZCZONA RYCZAŁTEM.



N^o 48.

Warszawa, d. 30 listopada 1929 r.

Ogóln. zbioru N^o 399.

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.



w **Poznaniu**, ul. Gwarna 20
„**Katowicach**”, ul. 3 Maja 23
ODDZIAŁY: „**Łodzi**”, ul. Piotrkowska 142
we **Lwowie**, ul. Sykstuska 2
w **Krakowie**, ul. Wiślna 9

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

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

Tow. Akc. J. JOHN w Łodzi

WYRABIA JAKO SPECJALNOŚĆ:

Transmisje i części transmisyjne; **Koła** zębate; **Naprężacze** pasów i t. p. Konstrukcja lekka i solidna; wykonanie wzorowe; minimalne zużycie siły i smarów. Dostawa normalnych części z zapasu.

Tokarki szybkotnące, konstrukcji nowoczesnej wykonane najdokładniej, o wysokości kłów 150, 230 i 300 mm i długości toku do 3 metrów. Łby rewolwerowe, lunety, uchwyty samocentrujące. **Imadła** równoległe o szerokości szczęk 100 mm.

Wiertarki słupowe 32 i 40 mm.

Kalandry wszelkiego rodzaju dla przemysłu włókienniczego i papierniczego jak: rolkowe, frykcyjne, wodne, matowe, **finiszowe** prasy nieckowe (Muldenpressen). Wykonanie pierwszorzędne, w niczem nieustępujące najdroższemu zagranicznemu kalandrom. Około 200 kalandrów w ruchu. **Reparacja** walców, obtaczanie, szlifowanie i objanie bawełną jutą lub papierem.

Śruby z nakrętkami wszelkiego rodzaju.

Kotły żeliwne oryg. Strebel'a do ogrzewań centralnych.

Ruszty ekonomiczne podług własnego systemu i **odlewy** według nadesłanych modeli lub rysunków.

Własne biura sprzedaży:

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



Nr 48.

Warszawa, d. 30 listopada 1929 r.

Ogóln. zbioru № 399.

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: Posiedzenie Rady P. Z. P. M. — Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Członków P. Z. P. M. — Ś. p. Leon Czarliński. Nowelizacja ustawy o podatku przemysłowym. — Z działalności Związku Eksportowego Przemysłu Metalowego Przetwórczego. — Racjonalizacja a Bezrobocie. — Dalsze objawy przesilenia w przemyśle metalowym. — Produkcja narzędzi. — Uwagi w sprawie koncesji Harrimana. — Polski przemysł komunikacyjny. — Z Koła Odlewników przy Stowarzyszeniu Techników Polskich w Warszawie. — Obecny stan przemysłu metalowego na Uralu. — Kronika. — Ceny.

Dnia 22 listopada b. r. zmarł nagle



Inż. Leon Schedlin - Czarliński

dlugoletni prezes i członek naszej Rady Nadzorczej, wybitny fachowiec na polu przemysłu, zasłużony współtwórca naszych zakładów.

Przez Jego śmierć tracimy jednego z najdzielniejszych pionierów i przedstawicieli przemysłu w odrodzonej Polsce. Pamięć o Nim zachowamy na zawsze.

Rada Nadzorcza i Zarząd
firmy „Unia“ Zjednoczone Fabryki Maszyn
daw. A. Ventzki & Peters S. A. w Grudziądu.

POSIEDZENIE RADY P. Z. P. M.

W poniedziałek dn. 16 grudnia r. b. o godzinie 17 m. 30 w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, ul. Traugutta 4, w Warszawie, odbędzie się posiedzenie członków Rady Związku z następującym porządkiem obrad:

- 1) Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dnia 9. X. r. b.
- 2) Sprawozdanie dyrekcji z działalności Związku za październik i listopad r. b.
- 3) Stan finansowy na 1. XII. 1929 r.
- 4) Sprawozdanie z Powszechnej Wystawy Krajowej.
- 5) Sprawy wnoszone na Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie w dn. 16 grudnia r. b.
- 6) Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.
- 7) Sprawy bieżące.
- 8) Wnioski członków.

Członkowie Rady, którzy nie będą mogli przybyć na powyższe posiedzenie, proszeni są usilnie o zakomunikowanie pisemne informacji oświadczeń Rządowi i wiadomości ogłaszanych w prasie o stanie przemysłu metalowego.

NADZWYCZAJNE ZGROMADZENIE WALNE CZŁONKÓW POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W poniedziałek dn. 16 grudnia 1929 r. o godzinie 20-ej w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, ul. Traugutta 4, w Warszawie, odbędzie się Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie członków Związku z następującym porządkiem obrad:

- I. Otwarcie Zgromadzenia przez prezesa Rady oraz wybór przewodniczącego i sekretarza.
- II. Zatwierdzenie protokołu Zwyczajnego Walnego Zgromadzenia z dnia 1. VI. 1929 r.
- III. Sprawozdanie prowizoryczne z działalności w r. 1929.
- IV. Plan działania na 1930 r.
- V. Projekt budżetu na 1930 r.
- VI. Zmiany w statucie Związku.
- VII. Sprawy bieżące.
- VIII. Wnioski członków, zgłoszone w myśl statutu.

Powyższe Zgromadzenie Walne na podstawie art. 34 statutu zwołane jest w jednym terminie i będzie prawomocne bez względu na liczbę członków obecnych.

Ś. p. LEON CZARLIŃSKI.

Dnia 22 listopada 1929 r. zmarł w Inowrocławiu ś. p. inż. Leon Czarliński, właściciel fabryki maszyn „Głogowski i Syn“.

Ś. p. Leon Czarliński urodził się d. 13 kwietnia 1860 r. w Zajezierzu na Pomorzu. Po ukończeniu politechniki w Charlottenburgu i odbyciu kilkuletniej praktyki zagranicą, powrócił do kraju, aby objąć kierownictwo fabryki maszyn „Petzold i Sp.“ w Inowrocławiu. W 1903 roku wykupił fabrykę firmy „Głogowski i Syn“, którą prowadził aż do chwili swej śmierci.

Ś. p. Leon Czarliński prowadził życie bardzo czynne, pracując w szeregu fabryk i instytucyj społecznych i gospodarczych. Był prezesem i członkiem Rady Zjednoczonych Fabryk Maszyn „Unja“, wiceprezesem Związku Fabrykantów w Bydgoszczy i wiceprezesem Izby Przemysłowo-Handlowej w Bydgoszczy.

W ś. p. Zmarłym stracił kraj dzielnego patriotę i wytrwałego pracownika przemysłu metalowego.

NOWELIZACJA USTAWY O PODATKU PRZEMYSŁOWYM.

Nowela do ustawy o państwowym podatku przemysłowym podług projektu ministerstwa skarbu została wydrukowana w Nr. 22 „Wiadomości Gospodarczych“ Izby Przemysłowo-Handlowej we Lwowie z d. 18 listopada 1929 r. Projekt ministerjalny został przesłany do zaopiniowania wszystkim Izbom Przemysłowo-Handlowym, których narady nad projektem nie zostały jeszcze uwieńczone ostatecznym porozumieniem się Izb.

Ponieważ projekt ten niewątpliwie ulegnie uzupełnieniom, nie podajemy go jeszcze w całości, zaznaczamy tylko główne jego zarzysy.

Projekt czyni ulgi dla handlu hurtowego, obniżając dla niego stawkę podatku od obrotu do $\frac{1}{2}\%$ zamiast, jak obecnie, 1% od dnia 1-go kwietnia 1930 r. i dla handlu detalicznego, obniżając dla niego stawkę podatkową z obecnych 2% na 1% od dnia 1 kwietnia 1931 r. Dla instytucyj kredytu krótkoterminowego podatek ma być również obniżony do 1% od dnia 1 kwietnia 1930 r.

Dla przemysłu nie czyni się narazie żadnych ulg podatkowych. Aby jednak ułatwić przemysłowi krajowemu, obciążonemu nadmiernie wysoką stawką podatku obrotowego, walkę konkurencyjną z wyrobami, nie opłacającymi tego podatku w kraju, projekt stanowi w art. 9 noweli obciążenie takich wyrobów (to znaczy wyrobów importowanych) podatkiem wyrównawczym. Podajemy w tem miejscu tylko dwa pierwsze ustępy tego artykułu.

Art. 9. Od fabrykatów i półfabrykatów, wyprodukowanych przez przedsiębiorstwa nie opłacające podatku przemysłowego w myśl ustawy o państwowym podatku przemysłowym, a przeznaczonych do dalszej sprzedaży, przeróbki lub użytku własnego na obszarze obowiązywania powołanej ustawy, będzie pobierany jednorazowo podatek wyrównawczy w wysokości nie przekraczającej 6% ich wartości. Do podatku tego nie mogą być pobierane żadne dodatki na rzecz Państwa i związków samorządowych.

Do uiszczenia powyższego podatku obowiązany jest odbiorca towaru względnie jego nabywca.

Artykuł ten jest zwalczany gorąco przez przedstawicieli handlu, którzy zresztą w Izbie warszawskiej godzą się nań kompromisowo z pewnymi dość daleko idącymi zastrzeżeniami.

Artykuł ten nie wszędzie został jednakowo zrozumiany. Tak np. tygodnik łódzki „Prawda“ (nr. 47 z d. 18 listopada r. b.) wyjaśnia swoim czytelnikom, że

„podatek będzie pobierany tylko od przychodzących z zagranicy fabrykatów i półfabrykatów (a więc nie od surowców) i to tylko takich, jakie w kraju nie są wyrabiane“. Nam się zdaje, że ma być wręcz odwrotnie: podatek będzie pobierany przede wszystkim od towarów zagranicznych, które kraj wyrabia, a być może nie będzie pobierany tylko od tych towarów, które, jako niewyrabiane w kraju, korzystają z ulg celnych.

Co do wysokości podatku, to „Prawda“ słusznie powiada, że stawka jego będzie zależała od ilości faz obrotu, przez jakieby towar zagraniczny przeszedł, gdyby był wyrobiony w kraju, gdyż w dalszym ciągu w art. 9 jest powiedziano:

Rozporządzenie Ministra Skarbu wydane w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu określi:

a) wysokość wspomnianego wyżej podatku od poszczególnych towarów zależnie od ilości faz obrotu, przez jakieby dany towar przeszedł, gdyby był wyprodukowany przez przedsiębiorstwo opłacające podatek przemysłowy;

b) sposób ustalania wartości towarów dla wymiaru podatku;

c) sposób wymiaru i poboru oraz terminy płatności podatku;

d) odpowiedzialność za podatek.

ULGI CELNE.

W № 78 „Dziennika Ustaw“ z dn. 23 listopada 1929 r. pod poz. 585 zostało ogłoszone rozporządzenie ministerjalne z dn. 17 października 1929 r. o ulgach celnych, które podajemy w całości, podkreślając te artykuły, które bezpośrednio lub pośrednio obchodzą przemysł metalowy.

Pozycja taryfy celnej	Nazwa towaru	Cło ulgowe w % cła normalnego (autonomicznego)
z 77 p. 2 b)	Rurki szklane maszynowo ciągnięte do wyrobu ampulek i t. p. — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 102 p. 1	Dwutlenek baru.	20
z 108 p. 4 a)	Kwas azotowy, skoncentrowany (powyżej 40° Be), nitroza (mieszanka kwasu azotowego z siarkowym).	75
z 148 p. 5	Drut srebrny specjalny t. zw. topikowy, do wyrobu bezpieczników — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 150 p. 4 a) i b)	Walce utwardzane o średnicy 850 mm. i wyżej dla hut — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 153 p. 1 a) i b)	Formy stalowe „wlewnice“ obrobione do wyrobu rur żeliwnych, lanych systemem ośrodkowym — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 155 p. 1 lit. odpowiednia oraz lit. i)	Drut stalowy hartowany do wyrobu szczotek — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	30
z 166	Płatki aluminiowe do wyrobu materiałów wybuchowych — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 177 p. 3	Fibra wulkanizowana.	30
z 177 p. 6 b) III i p. 11 a) i b)	Papier wymieniony w poz. 177 p. 6 b) III i p. 11 a) i b), do wyrobu papieru światłoczułego — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 184 p. 5 a)	Przędza z włókien rami w kłębkach lub na szpulkach surowa, nienitkowana, do wyrobu węży pożarniczych — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 187 p. 2	Tkanina bawełniana surowa, zawierająca w 1 kg. wagi do 15 m. kw. włącznie, do wyrobu opon samochodowych — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	20
z 187 p. 2	Tkanina bawełniana surowa w wianzaniu satynowym, zawierająca w 1 kg. wagi do 15 m. kw. włącznie, do wyrobu welwetów ciętych — za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu.	30

W stosunkach z państwami, które będą podlegały postanowieniom rozporządzenia z dnia 25 stycznia 1928 r. w sprawie ceł maksymalnych (Dz. U. R. P. Nr. 9, poz 66), cło ulgowe, za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu, będzie wynosiło uwidoczniiony w powyższej tabeli odpowiedni procent cła maksymalnego.

§ 2. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia i obowiązuje do dnia 31 grudnia 1929 r. włącznie. Ma ono również zastosowanie do towarów, objętych niniejszym rozporządzeniem, zgłoszonych do odprawy celnej, poczynsz od dnia 1 listopada 1929 r.

Z DZIAŁALNOŚCI ZWIĄZKU EKSPORTOWEGO PRZEMYSŁU METALOWEGO PRZETWÓRCZEGO.

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

	Waga w kg.	Wartość w zł.
1. Odlewy żeliwne		
a) rury żeliwne	123 223	42 132
b) odlewy budowlane	233 917	156 863
c) przybory ogrzewalnicze	13 750	7 704
d) naczynia żeliwne surowe i emaljowane	149 708	107 867
d) żelazka do prasowania	3 534	3 350
	524 132	317 916
2. Maszyny i narzędzia rolnicze	117 394	113 042
3. Blacha pokryta cynkiem	228 724	155 010
4. Wyroby kotlarskie i konstrukcje żelazne	—	—
5. Siatka jednolita	—	—
6. Wyroby z blachy	186	447
7. Naczynia blaszane emaljowane	207 501	410 818
8. Druk żelazny	248 415	84 090
9. Druk kolczasty	—	—
10. Gwoździe	15 570	7 153
11. Wyroby żelazne i stalowe		
a) śruby żelazne	1 142	2 931
b) podkółki żelazne	2 556	3 268
12. Hacele	10 968	21 922
13. Łopaty	—	—
14. Widły	—	—
15. Obrabiarki do metali i drzewa	2 900	2 645
16. Motory spalinowe	72 077	245 490
Ogółem w miesiącu paździer. wywieziono	1 431 565	1 364 732

RACJONALIZACJA A BEZROBOCIE.

W numerze 47 „Nowin Technicznych“, zamieszczony został pod powyższym tytułem artykuł inż. Z. Rytla, w którym autor dowodzi na podstawie danych U. S. Bureau of Foreign and Domestic Commerce, że racjonalizacja przemysłu w Stanach Zjednoczonych, która, prowadząc z jednej strony do redukcji ilości robotników, przyczynia się z drugiej strony w tak wielkim stopniu do rozwoju przemysłu, że ogólna ilość robotników zatrudnionych w przemyśle nie tylko nie maleje, ale przeciwnie poważnie wzrasta.

Powszechnie przeprowadzana racjonalizacja pozwala w Ameryce nie tylko utrzymać wysoki poziom życia, nie tylko dać zatrudnienie naturalnemu przyrostowi ludności, ale i pochłaniać dość znaczną emigrację z innych krajów. Ilość bezrobotnych jest tam procentowo nieznaczna i zależna od chwilowych przegrupowań w przemyśle. Absolutna ilość pracowników w ostatnich latach znacznie wzrosła. Ameryka jednak uważa, że ma jeszcze otwartą drogę do postępu, gdyż według obliczeń tamtejszych wytwórczość osiągnęła tam dopiero 50% wydajności! Nawet więc w Ameryce jest wdzięczne pole dla racjonalizacji, a cóż dopiero u nas!

Zamieszczona poniżej tabela wykazuje zasadnicze różnice, zachodzące w gospodarce poszczególnych krajów (1925 r.).

	Przemysł			Rolnictwo	
	Wartość produkcji w milrd. złotych	Eksport netto w milrd. zł.	% stosun. eksp. do produkcji	Wartość produkcji w milrd. złotych	Wartość eksporta w % produkcji
St. Zjedn.	255	22	8	115	12
Amer. Półn.	50	12,5	25	22	nadwyżka importu
Niemcy	70	26	33	14,5	nadwyżka importu
Anglja	11,0	nadwyżka importu	11,0	niewielka nadwyżka eksportu	

Widzimy z tego, że Ameryka jest całkowicie samowystarczalną, wszystkich pracowników może wykarmić, i jeżeli eksportuje, to w celu otrzymania niektórych surowców i zaspokojenia wysokich wymagań życiowych na artykuły zbytku. Stanom Zjednoczonym, jako państwu, ani na rozwinięciu eksportu, ani importu specjalnie nie zależy. Amerykanie podnoszą dobrobyt swych obywateli, czyli konsumpcję rynku wewnętrznego, i zaspakajają ją własnymi środkami.

Inaczej rzecz ma się w Niemczech i Anglii. Te kraje nie mogą dostarczyć dostatecznej ilości produktów spożywczych swym obywatelom i są zmuszone do zwiększenia eksportu przemysłowego, niezależnie od pokrycia zapotrzebowania wewnętrznego. Racjonalizacja w tych krajach jest środkiem walki o byt. Potaniecie produktu w celu pobicia konkurenta na rynku zewnętrznym i przeszkodzenia rozwojowi przemysłu w krajach sąsiednich jest zagadnieniem nie tylko prywatnym przemysłu, ale staje się zagadnieniem państwowym; w tych okolicznościach racjonalizacja niekoniecznie powoduje podniesienie płac, a jeżeli powoduje — to tylko w tym wypadku, gdy podtrzymanie eksportu nie wymaga ofiar ze strony rynku wewnętrznego. W tych krajach przemysł i eksport jest podtrzymywany przez Państwo za wszelką cenę, gdyż każde załamanie się eksportu wywołuje ostre bezrobocie wewnątrz kraju, i im dany kraj przemysłowy mniej zwraca uwagi na racjonalizację, tem większe jest niebezpieczeństwo zaburzeń w przemyśle. (Doświadczyła tego na sobie najdotkliwiej Anglja).

Całkiem inaczej przedstawia się sprawa w krajach prze-ważnie rolniczych; Polska pokrywa sama swoje zapotrzebowanie w dziedzinie środków żywności, natomiast sprowadza z zewnątrz wyroby przemysłowe, mając jednocześnie znaczną emigrację.

Przyczyna tego stanu leży w tem, że w naszym przemyśle produkt oceniany w jednostkach czasu pracy ludzkiej jest tak drogi, iż opłaca się sprowadzać go z zewnątrz, wzamian za produkty rolne, których mamy nadmiar. Rolnictwo nasze jednak nie może wzbogacić się na tym eksporcie, zanim przez racjonalizację i mechanizację nie obniży znacznie ceny (właściwie kosztów własnych Red.) produktów rolniczych, wyrażonej w jednostkach czasu.

Zwiększenie produkcji przemysłowej i potaniecie jej przez racjonalizację jest dla państw rolniczych, jak Polska, zagadnieniem państwowym i pierwszorzędnym warunkiem dobrobytu, gdyż zwiększając zbył, rozszerzając zakres produkcji, ograniczamy import nieprodukcyjny i zatrudniamy większą ilość pracowników; pogłębiając zaś racjonalizację, przemysł potrafi płacić wyższe płace, jak w państwach samowystarczalnych.

DALSZE OBJAWY PRZESILENIA W PRZEMYŚLE METALOWYM.

Warszawska fabryka „Zakłady Mechaniczne i Odlewnia Metali inż. Stanisław Nehring, Paweł Jasiński i Ska, sp. z o. o.“ przeszła na czterodniowy tydzień pracy, zapowiadając nadto redukcję robotników.

*) Dane przybliżone.

PRODUKCJA NARZĘDZI.

Dowiadujemy się, że Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki rozszerza znacznie swój dział fabrykacji narzędzi, wchodząc w umowę ze znanymi Zakładami Skoda w Pilźnie.

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki posiada obecnie poważnie zaasortymentowany skład narzędzi wykonanych w warsztatach w Pruszkowie, oraz narzędzi wykonanych w Zakładach „Skoda” i może się podjąć dostawy wszelkich narzędzi na specjalne żądanie klientów, opierając się na bogatym własnym doświadczeniu, wyniesionem z dawnej fabryki Gerlach i Pulst, zakładów amerykańskich i Zakładów „Skoda”. Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki zobowiązało się poważną część swojej produkcji postawić do dyspozycji Polskich Zakładów „Skoda”, na Okęciu.

Brak wytwórni u nas w kraju, któraby na szerszą skalę zajęła się poważnie wyrobem narzędzi, dawał się zawsze odczuwać naszemu przemysłowi mechanicznemu. Trudności fabrykacji, oraz znikome cło ochronne, wynoszące dla poszczególnych przedmiotów 3 do 5% od wartości, nikogo nie zachęcały do podjęcia tej skomplikowanej produkcji.

Witając z uznaniem zamierzenie Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki, życzymy mu powodzenia.

UWAGI W SPRAWIE KONCESJI HARRIMANA.

Liczne uwagi robione w sprawie projektowanego uprawnienia na rzecz firmy W. A. Harriman & Co. Inc., nie dość dobitnie uwypukliły obowiązek przyszłych koncesjonariuszy do posiłkowania się wyrobami krajowymi czy to przy zakładaniu urządzeń nowych, czy przy konserwacji egzystujących.

Wprawdzie Związek Izb przemysłowo-handlowych w swoim memorjale z dn. 19-go września r. b. wspomina, że końcowy ustęp § 28 nie zabezpiecza interesów naszego przemysłu, lecz ma na widoku tylko przemysł elektrotechniczny i wskazuje jako jeden przykład na warunki kredytowe, gdzie nasze przedsiębiorstwa, jako dostawcy, są w gorszej sytuacji od wielkich przedsiębiorstw zagranicznych. Tak samo w zebranych przez mecenasa M. Kozłowskiego głosach publicznych i dokumentach brak uwag, poczynionych pod tym względem w memorjale Związku Przemysłowców Zagłębia Dąbrowskiego.

Końcowy ustęp § 28 projektowanej koncesji mówi:

„Przy wykonaniu urządzeń powinien uprawniony przy jednakowych warunkach dawać pierwszeństwo wyrobom polskim“.

Praktycznie oznacza to przede wszystkim, że polscy wytwórcy będą obowiązani przeciwstawić się konkurencji każdego kraju, który w danej chwili prowadzić będzie, być może, dumpingową politykę względem Polski. Poza tem, przez wcześniejsze omówienie szczegółów dostawy, szczególnie tam, gdzie chodzi o dostawę instalacji, można zgóry upatrzonemu dostawcy ułatwić złożenie najdogodniejszej oferty. Wreszcie, jak to słusznie wskazuje memoriał Związku Izb, możliwość dania dogodniejszych warunków kredytowych przez wielkie zakłady zagraniczne pozwala łatwo oddać pierwszeństwo ofertom tych zakładów.

Z tych powodów projektowany warunek koncesji należy uważać za niedostateczny i wymagający zmiany redakcji w tem znaczeniu, żeby uprawniony przy wykonaniu urządzeń i zakupie materiałów (które, bądź co bądź, są spotrzebowywane stale, a nie li tylko

przy wykonaniu urządzeń), był obowiązany posiłkować się wyrobami krajowymi. Dopiero niemożność otrzymania potrzebnych przedmiotów w kraju upoważniałaby do sprowadzenia ich z zagranicy i to za każdorazowym pozwoleniem Ministerstwa Przemysłu i Handlu.

Wszystko powyżej powiedziane stosuje się nie tylko do naszego młodego jeszcze przemysłu elektrotechnicznego, który do swego dalszego rozwoju wymaga podtrzymania przez elektrownie, w ich własnym zresztą interesie, lecz i do utrwalonego już różnorodnego przemysłu metalowego przetwórczego. Ten ostatni w dziedzinie np. instalacji kotłów parowych może zaspokoić każde nowoczesne wymagania, a z powodów podanych wyżej łatwo może być pomijany.

POLSKI PRZEMYSŁ KOMUNIKACYJNY.

Przyszłoroczna Międzynarodowa Wystawa Komunikacji i Turystyki w Poznaniu będzie niewątpliwie chlubnym uwidocznieniem świetnego rozwoju naszego przemysłu komunikacyjnego i przyczyni się wydatnie do wzmożenia eksportu wyrobów tego przemysłu zagranicę.

Już dziś, w przeciwstawieniu do stanu rzeczy z przed kilku lat zaledwie, gdy import zagraniczny w znacznej mierze obsługiwał jeszcze potrzeby naszego kolejnictwa, możemy podnieść z uznaniem fakt, że nasze Ministerstwo Komunikacji pokrywa potrzeby tegoż kolejnictwa nieomal w całości wyrobami przemysłu krajowego. Dowodem tego jest tabor kolejowy parowozowy i wagonowy P. K. P. *dostarczany całkowicie przez fabryki krajowe.*

Dowodem samowystarczalności Polski w tych właśnie działach przemysłu komunikacyjnego jest fakt, że po dostarczeniu w ciągu ostatnich 10 miesięcy Ministerstwu Komunikacji około 3000 wagonów osobowych i towarowych, wytwórnie nasze posiadają jeszcze w zapasie znaczną ilość wagonów i parowozów najprzedniejszego gatunku, które mogłyby być przeznaczone na eksport.

Z KOŁA ODLEWNIKÓW PRZY STOWARZYSZENIU TECHNIKÓW POLSKICH W WARSZAWIE.

Protokół posiedzenia Komisji Nauczania przy Kole Odlewników, odbytego 29. X 29.

Obecni: przedstawiciele Ministerstwa Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego pp. Chrzczonowicz i Kowalewski; przedstawiciel szkoły zawodowej im. J. Kilińskiego w Pabianicach p. Wagner i przedstawiciele Koła pp.: St. Ambrożewicz, Dickman, Gierdziejewski, Kowalski i Uzarowicz.

Przewodniczącym—p. Gierdziejewski, sekretarzem—p. Dickman.

Posiedzenie otworzył w imieniu Zarządu Koła Odlewników p. **Gierdziejewski** następującem przemówieniem: Zadaniem Komisji jest opracowanie w skali ogólnopolskiej programów nauczania rzemieślników i majstrów-odlewników, oraz programów dokształcania. Opracowanie programów kształcenia akademickiego do zadań Komisji nie należy.

Opracowane programy winny uwzględnić równoległe strone teoretyczną i praktyczną szkolenia (podobnie jak w innych państwach), jak również warunki kształcenia w szkołach fabrycznych i zawodowych.

Przed rozpoczęciem układania programów należy zaznaczyć się z posiadanym materiałem i przede wszystkim przedyskutować metody nauczania.

W stosunku do szkół fabrycznych należy omówić ich organizację, gdyż poszczególne odlewnie nie są w stanie zakładać samodzielnych szkół fabrycznych. Należy się zastanowić, czyby nie można było stworzyć rejonowych szkół fabrycznych, podobnie jak w Stanach Zjednoczonych Ameryki.

Do chwili zorganizowania prawidłowego szkolnictwa zawodowego ogromna rola posiadają kursy dokształcające dla młodocianych oraz dokształcanie rzemieślników i majstrów.

Chcąc, by praca Komisji była wdajną, nie można jej członków, którzy są zajęci pracą zawodową, obciążać obowiązkiem opracowania materiałów; do tego celu winni być powo-

tywani specjaliści referenci, którzyby za pracę swą pobierali odpowiednie honorarium. Również ze względu na ważność omawianych spraw konieczne jest stenografowanie przebiegu posiedzeń. W tym celu Komisja musi posiadać pewną sumę pieniędzy do swego rozporządzenia.

P. Uzarowicz uważa, że prace Komisji należy prowadzić w następującej kolejności: należy najprzód ułożyć program kształcenia, gdyż w tym kierunku najłatwiej rozpocząć działalność, a następnie należy opracować program szkół zawodowych i w dalszym ciągu — program szkoły dla majstrów i techników.

P. Chrzczonowicz proponuje zwrócić specjalną uwagę na udoskonalenie posiadanego już przez nas systemu szkolnictwa zawodowego odlewniczego. Istnieją dwie szkoły zawodowe: w Pabjanicach i Dąbrowie Górniczej; należy się zapoznać z ich programem i metodami nauczania. Szkoły fabryczne istnieją między innymi w Zakładach Ostrowieckich i u Cegielskiego, jednak nauczanie warsztatowe sprowadza się przeważnie do terminowania pod ręką rzemieślnika; w szkołach tych jest tylko kształcenie teoretyczne, którego program należy opracować. Po zakończeniu tego można przystąpić do ułożenia programu kursów dla majstrów i techników.

P. St. Ambrożewicz proponuje, by do opracowania materiałów, dotyczących szkolnictwa zagranicą, wybrać specjalną podkomisję, która by powoływała referentów do opracowania określonych tematów. Składała sprawozdania ze swych prac i przedstawiała odpowiednie wnioski na plenum Komisji. Mówca zwraca uwagę na trudności tworzenia szkół fabrycznych; odlewnie np. okręgu warszawskiego nie są w obecnych warunkach w stanie zakładać szkół fabrycznych.

P. Gierdziewski stwierdza, że dyskusja ogólna nad celami Komisji jest zakończona i należy przejść do spraw szczegółowych. Proponuje następujący porządek dzienny:

1. Organizacja i budżet Komisji.

2. Doksztalanie.

3. Praca nad ułożeniem programów.

Proponowany porządek dzienny przyjęto.

1. Na przewodniczącego Komisji wybrano p. Gierdziewskiego, na sekretarza p. Dickmana. Ustalono, że posiedzenia Komisji odbywać się będą co dwa tygodnie, we wtorki o godz. 19-ej.

Budżet Komisji określa p. Gierdziewski na 500 złotych na półroczu. Uzyskaniem funduszy winno zarządzać Koło, a użytkowanie ich winno podlegać kontroli Komisji Rewizyjnej Koła.

Po przemówieniach pp. Kowalewskiego, Uzarowicza, Chrzczonowicza, St. Ambrożewicza i Gierdziewskiego uchwalono zwrócić się do Towarzystwa Kursów Technicznych, które ma do dyspozycji fundusze z Ministerstwa W. R. i O. P. na kształcenie zawodowe, i do Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych o wyasygnowanie Kołu odpowiednich sum.

2. P. Uzarowicz uważa, że kształcenie teoretyczne winno obejmować przedewszystkiem arytmetykę, technologię, początki chemii odlewniczej i t. p.; w dalszym ciągu możnaby przeprowadzić ćwiczenia w pracowniach formierskich, laboratoriach chemicznych. Kursy doksztalające możnaby urządzić przy T. K. T. Pytanie tylko, czy znajdzie się dostateczna ilość chętnych do uczęszczania na podobne kursy.

P. St. Ambrożewicz uważa, że kursy takie są odpowiednie dla młodych formierzy, którzy chętnie na kursy te uczęszczać będą. Należy tylko odpowiednio opracować programy tych kursów, uwzględniając niski naogół poziom wykształcenia teoretycznego formierzy.

P. Gierdziewski również uważa, że znajdzie się dostateczna ilość słuchaczy, powołanie się przytem na przykład Koła Miłośników Odlewnictwa przy Fabryce Metalurgicznej „Ursus” które urządziło dla formierzy kilka odczytów, cieszących się dużym zainteresowaniem.

O powodzeniu akcji doksztalania rzemieślników decydować będzie prawidłowy wybór programu, przytem należy pamiętać o tem, że element formierski przeważnie nie posiada nawet ukończonej szkoły powszechnej.

P. Chrzczonowicz proponuje prowadzić kształcenie w dwóch kierunkach: doksztalanie młodocianych na kursach doksztalających z programem 3-letnim, oraz doksztalanie dorosłych, obejmujące krótkoterminowe cykle wykładów.

P. Uzarowicz stawia wniosek, by Komisja przedewszystkiem opracowała program cykli wykładów-odczytów dla rzemieślników, a następnie program doksztalania dla robotników młodocianych.

Wniosek przyjęto i polecono p. Uzarowiczowi, w porozumieniu z p. Kowalskim, opracowanie na następne zebranie Komisji programu cykli wykładów dla rzemieślników i sposobu ich zorganizowania.

Dyskusje nad kształceniem młodocianych odłożono do następnego posiedzenia Komisji.

3. Również do następnego posiedzenia Komisji odłożono dyskusję nad metodami nauczania. Uproszczone p. Wagnera, by na posiedzeniu tem zreferował program i metody nauczania odlewnictwa w szkole zawodowej im. J. Kilińskiego w Pabjanicach.

Stosownie do propozycji p. St. Ambrożewicza w dyskusji ogólnej wybrano podkomisję do zapoznania się z posiadanymi materiałami w składzie pp. Chrzczonowicza, Dickmana i Gierdziewskiego.

OBCENY STAN PRZEMYSŁU METALOWEGO NA URALU.

Przemysł miedziany przed wojną w Rosji najsilniej był rozwinięty na Uralu. Wojna jednak unieruchomiła go i dopiero w 1922 r. spotykamy się z produkcją miedzi głównie w Kałatyńskich Zakładach. Podjęta na nowo wytwórczość rozwijała się pomyślnie i dała:

w 1922 r. —	878 t.
„ 1923 „ —	4 033 t.
„ 1924 „ —	5 802 t.
„ 1925 „ —	11 759 t.
„ 1926 „ —	18 524 t.

Czynne obecnie huty miedziane na Uralu wykazują bardzo znaczne różnice pod względem urządzeń technicznych. Najwyżej pod tym względem stoją Zakłady Karabachskie, najniżej Kałatyńskie. Żadna z hut nie posiada mechanicznych urządzeń transportowych, łączących kopalnie z samą hutą. Jednakże i pod względem technicznym oraz organizacyjnym widoczny jest stały postęp, który najlepiej daje się zilustrować danymi odnoszącymi się do wydajności. Wydajność miedzi na jednego robotnika wyniosła:

	miedzi elektrolit.	miedzi surowej
w 1923 r. —	88,5 kg.	79,5 kg.
„ 1924 „ —	95,8 „	120,8 „
„ 1925 „ —	183,1 „	195,6 „

Instytucjami, których zadaniem jest rozwój przemysłu miedzianego na Uralu, są: zorganizowany w końcu 1922 r. specjalny trust miedziany, oraz Uralaska Rada Gospodarcza. Wobec jednak stanu wielkiego zaniedbania, w jakim przemysł ten się znajduje, oraz szczupłych środków materialnych, czynność powyższych instytucji musi się ograniczać do usuwania tylko rażących kardynalnych braków w urządzeniach, o jakiegokolwiek modernizacji natomiast mowy być nie może.

W ostatnich czasach udało się uruchomić jeszcze jedną hutę w okręgu Bogomołowskim, której wytwórczość roczna obliczona jest na 10 do 12,5 tys. tonn surowej miedzi.

Jak przed wojną, tak i obecnie rosyjska wytwórczość miedzi najsilniej jest rozwinięta na Uralu. W przeciwieństwie do tego stoi uralaska wytwórczość żelaza, która znacznie ustępuje wytwórczości południowo-rosyjskiej. Ilustracją tego mogą służyć następujące cyfry. Wydobyto rudy żelaznej w tysiącach tonn:

	1923 r.	1924 r.	1925 r.
Ural	— 1 800 —	471 —	849
Połudn. Rosja	— 6 348 —	435 —	1 262

Nie posiadamy danych faktycznych za następne lata, preleminowano jednak wydobyć (w tys. tonn).

	1926 r.	1927 r.	1928 r.
Ural	— 1 327 —	1 819 —	2 110
Połudn. Rosja	— 2 945 —	5 562 —	7 198

Podobnie jak przemysł miedziany również i przemysł żelazny na Uralu jest w stanie wielkiego zaniedbania i pod względem urządzeń znacznie ustępuje żelaznemu przemysłowi Rosji południowej.

Uralski przemysł żelazny skoncentrowany jest w syndykacie pod nazwą „Uralmet“ i obejmuje następujące gałęzie: wytwórczość surówki, szyn, blach zwykłych i dekapowanych, blach falistych, ocynkowanych, białych, stali konstrukcyjnej, stali narzędziowej, narzędzi, naczyń kuchennych żeliwnych surowych, emaljowanych, ocynkowanych, kas, maszyn rolniczych i innych. Największymi zakładami w uralskim przemyśle żelaznym jest „Nadieżyński Kombinat“, jedyny który nie przerwał swej wytwórczości ani podczas wojny, ani po przewrocie bolszewickim. Zakłady te już w 1925 r. osiągnęły swoją przedwojenną wytwórczość, zatrudniając około 35 tysięcy robotników. Pod względem urządzeń technicznych stoją one również stosunkowo wysoko. Inne natomiast zakłady, jak np. Wierchisieleckie, mają dotąd urządzenia w najwyższym stopniu zaniedbane i przestarzałe, jak np. drewniany młot do blachy. Jakkolwiek w 1926 r. jeszcze wiele zakładów, i to nawet poważniejszych, nie było czynnych, można przyjąć ogólnie, że przemysł żelazny na Uralu został uruchomiony między 1923 i 1925 r. Stosunkowo szybki początkowy (po uruchomieniu) rozwój tego przemysłu, pomimo zaniedbanych i prymitywnych urządzeń, należy przypisać nadzwyczaj silnemu i bezwzględnemu naciskowi na sfery robotnicze w celu podniesienia wydajności pracy. Wielkim hamulcem w rozwoju uralskiego przemysłu żelaznego jest brak odpowiedniego i taniego koksu. To też huty tamtejsze zmuszone są albo sprowadzać koks z odległych kopalń syberyjskich, albo stosować węgiel drzewny. Należy jednak zaznaczyć, że w ostatnich latach w zrozumieniu całej doniosłości tego faktu Moskiewska Akademia Górnicza oraz Wyższa Szkoła Techniczna w Swerdlowsku czynią usilne badania i doświadczenia nad opracowaniem metody otrzymywania odpowiedniego dla hut koksu z uralskiego węgla kamiennego.

Wielkie trudności również były z dostarczeniem robotnikom mieszkań. Poczynając jednak od 1924 — 5 r. zaczęto budować osiedla robotnicze, złożone z domów rodzinnych, urządzonych nawet wygodnie i higienicznie.

Dalszem bogactwem Uralu są rudy *platynowe*, najbogatsze na świecie. Przedwojenną wytwórczość surowej platyny oceniano w Rosji na 400 tonn. W r. 1913 wytwórczość ta wyniosła około 5 tonn, w 1918 r. spadła na 136 kg., w 1921 r. podniosła się do 212 kg., w 1922 r. do 700 kg., w 1925 r. do 1244 kg.

Wydobycie *złota* wynosiło na Uralu w r. 1913 — 8173 kg., wobec 11795 kg. wydobycia w dolinie rzeki Leny na Syberji. W r. 1910 rozpoczęto na nowo wydobycie złota w zarządzie państwowego monopolu, przyczem wydobyto na Uralu 196 kg. (Lena 1145 kg.). W r. 1924 wydobyto we wszystkich złotodajnych okęgach, a więc łącznie z dolinami Jeniseju i Amuru — 45% a wr. 1925 — 50% ilości z r. 1913. Takie małe rezultaty gospodarki monopolu skłoniły władze państwowe rosyjskie do szukania drogi powiększenia wydobycia złota przez wprowadzenie systemu koncesji.

ZNIŻKA CEN BLACHY CYNKOWEJ W NIEMCZECH.

Na niemieckim rynku blachy cynkowej panuje tendencja bardzo niejednolita, czego dowodem jest, że cena blachy cynkowej uległa w ostatnich tygodniach czterokrotnej zmianie. Związek Walcowni Blachy Cynkowej obniżył z dniem 22 b. m. cenę zasadniczą blachy cynkowej o 4 marki na 100 kg.

KONCENTRACJA W NIEMIECKIM PRZEMYŚLE ROWEROWYM.

W nr. 47 „Przemysłu Metalowego“ zamieściliśmy artykuł, w którym omówione jest trudne położenie niemieckiego przemysłu rowerowego.

Celem przeciwstawienia się niepomyślnej koniunkturze, cztery wielkie fabryki rowerów, a mianowicie: Weyersberg, Kirschbaum & Co. w Solingen, Goericke-Werke A. G. w Bielefeld, Elite-Diamantwerke w Siegmar i Excelsior-Fahrrad-Werke wszczęły pertraktacje o dokonanie fuzji. W czasie pertraktacji ustalono, że poszczególne fabryki wytwarzać będą znormalizowane części, z których następnie montować się będzie gotowe rowery. Na fabrykę montażową projektuje się przeznaczyć zakłady Goericke-Werke w Bielefeldzie.

TRUDNOŚCI FRANCUSKIEGO PRZEMYSŁU WANIEŃ EMALJOWANYCH.

Jak donosi prasa francuska, w kołach producentów wanień żeliwnych emaljowanych panuje poważne zaniepokojenie z powodu wzrostu produkcji tego artykułu w Anglii, która do tej pory była najlepszym odbiorcą francuskich producentów wanień.

Obecna zdolność produkcyjna francuskich fabryk wanień żeliwnych emaljowanych wynosi 180 000 sztuk rocznie. Zachodzi obawa, że w razie obniżenia produkcji koszty własne wzrosną bardzo znacznie. Tymczasem zbyt na rynku wewnętrznym, wskutek bardzo słabego wzrostu zużycia instalacji sanitarnych, rozwijającego się wolniej aniżeli w innych krajach, skutkiem, jak przypuszczamy, mniejszego przyrostu ludności, jest bardzo mały. Przed francuskimi producentami wanień staje poważne zadanie wyszukania takiego rynku eksportowego, który byłby w możności wyrównać braki powstałe na skutek zamknięcia się rynku angielskiego.

W SPRAWIE KONWENCYJ HANDLOWYCH Z KRAJAMI ZAMORSKIEMI.

Poważnem utrudnieniem normalnych stosunków handlowych z krajami zamorskimi stanowi brak umów i traktatów handlowych.

W tyg. „Prawda“ z d. 6 października r. b. znajdujemy ciekawe uwagi na ten temat:

„Wszystkie te sprawy są, jak wiadomo, od dłuższego czasu na porządku dziennym i Ministerstwo Przem. i Handlu przygotowuje się do odnośnych rokowań. Przygotowania te idą jednak bardzo opieszale, podczas gdy właśnie teraz, skoro nasz eksport przemysłowy wykazuje większą prężność, należałoby to wyzyskać i otworzyć mu nowe rynki zbytu. W kołach Ministerstwa Przem. i Handlu podnoszą, że wszystkie te sprawy postępują tak powoli naprzód niezawsze tylko z przyczyn natury rzeczowej, lecz także wskutek tego, że *nasz aparat handlowo-polityczny nie jest dostateczny, że mamy za mało negocjatorów oraz za mało radców handlowych przy poselstwach* i że wskutek tego nie możemy równocześnie pracować na większej ilości frontów. Z kół gospodarczych wystąpiono z propozycją, by Ministerstwo Przemysłu i Handlu, nie mając dostatecznej liczby negocjatorów, poszło za wzorem niektórych innych państw zagranicznych i *powołało do pomocy czynniki z kół gospodarczych*, posługując się ewentualnie także odpowiednio przygotowanymi *siłami z Izby Przemysłowo-Handlowych* i dobrowolnych organizacji gospodarczych. Zdanem naszym, system ten mógłby być stosowany szczególnie w tych wypadkach, gdzie idzie o zawieranie prostych, nieskomplikowanych traktatów, do których nie potrzeba koniecznie, by negocjator znał najdokładniej wszystkie finezje, a zwłaszcza wszystkie szczegóły historyczne stosunków handlowo-politycznych Polski z danymi państwami. Dotyczy to przedewszystkiem traktatów z państwami egzotycznymi. W ten sposób możnaby bardzo przyspieszyć rokowania i doprowadzić do rozszerzenia sieci naszych traktatów. Bo przecież jest prawie skandalem, że *tylko dlatego dotąd nie zawarliśmy traktatu z Kanadą, ponieważ nie mamy nikogo odpowiedniego do*

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

10639. *H. Cegielski Tow. Akc. i Jan Joachim Pacewicz*. Dystylator.
10793. *Oesterreichische Chemische Werke Gesellschaft m. b. H.* Urządzenie do otrzymywania dwutlenku wodoru przez destylację roztworów kwasu nadsiarkowego i nadsiarzanow oraz do stężenia roztworów dwutlenku wodoru.
10701. *Harry Pauling*. Urządzenie do katalitycznego spalania amonjaku powietrzem lub tlenem.
10669. *„Gefia“ Aktiengesellschaft für industrielle Anlagen*. Kocioł opłomkowy z dużą zdolnością gromadzenia pary.
10633. *Ernest Völkler*. Kocioł o stromych rurach.
10638. *Stefan Duchowski*. Stożący kocioł parowy.
10695. *N. V. Carbo — Union Industrie Maatschappij*. Kocioł wodnorurkowy opalany miałem węglowym.

10814. *Arnold Irinyi*. Sposób pracy silników parowych.
10757. *Nekolat Dahl*. Urządzenie do wytwarzania solanki oziębiającej.
10708. *August Wendorf*. Oszalowanie wieży chłodniczej z zewnętrzny szkieletem żelaznym.
10698. *Hugo Ibing*. Sposób i urządzenie do wymiany ciepła między dwoma mieszanymi się ze sobą płynami o rozmaitym ciężarze właściwym.
10776. *Thomas Daniel Kelly*. Sposób otrzymywania stopów żelaza z miedzią.
10612. *Leopold Cypres*. Urządzenie do automatycznego sprzęgnięcia wagonów.
10825. *Brown, Boveri & Cie, Aktiengesellschaft*. Izolator wiszący.
10655. *Allgemeine Electricitäts — Gesellschaft*. Urządzenie do regulowania obciążenia szlifierek do drzewa, nienapędzanych elektrycznością.

Aparaty do spawania:

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

Blachy dziurkowane (sita):
Wytwórnia Blach Dziurkowanych „Sito“ Warszawa, Dobra 86, tel. 1-92.

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

Druty stalow sprężynowe. jasne i ocynkowane, między innymi specjalnie do wyrobu materacow, poleca Belgijska Sp. Akc. Warszawskiej Fabryki Drutu, Szytytów i Gwoździ, Warszawa, Praga, Objazdowa № 1. Tel. 6-81, 160-79, 160-61.

Dźwigniki — Łańcuchy:
Bracia Jenike, inż., Warszawa, Aleja Jerozolimska 20 tel.: 29-64 i 220-00.
• **Warsz. Fabr. Masz. windowych „Sita“**, Chłodna 5, tel. 47-78.

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

Elewatory (podnośniki):
Krawczyk i Sk-a w Zawierciu.
• **Rybnicka Fabryka Maszyn**, Sp. z ogr. por. Rybnik, G. Śl.

Żarnki i przewody rurowe:
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

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

Żyrzarki uniwersalne:
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.
• **Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka**, Pabjanice.

Inadta:
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 i nieocynkowany, gwoździe:
Włocławska fabryka drutu, dawn. C. Klauke Sp. Akc. we Włocławku. Tel. № 15.

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

Lokomobile przemysłowe:
Wyroby krajowe Borm i Schütze, fabryka Maszyn i Kottów, Odlewnia Żelaza i Stali, Toruń.

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

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

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

Narzędzia do obróbki metali:
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.

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

Obrabiarki do drzewa:
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, Zielniński i S-ka, S. A., Warszawa, Jerozolimska 105, t. 5-88 i 58-83.

Pompy:

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

* „Sirius“ specjalna Fabr. Pomp odsrodkowych i turbinowych Warszawa — Praga, Zamojskiego 51, tel. 68-20.

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

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

Rury taliste 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.

Sruby:
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.

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

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

* **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.
• **Modrzejowski 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 szybkie:
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc. Warszawa, Marszałkowska 46.
• **Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Waldemar Krusche i S-ka**, Pabjanice.

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

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

THE INTERNATIONAL SHIPBUILDING AND ENGINEERING CO. LTD.

**Międzynarodowe Towarzystwo
Budowy Okrętów i Maszyn S. A.**

BUDUJE i WYKONYWA:

Maszyny parowe	Dźwigi i konstr. żel.
Silniki Diesla	Wywrotki, truksy leś.
Lokomobile Diesla	Kotły o wysokich ci-
Aparaty cukrownicze	śnieniach.
Traktory gąsienicowe	Uniwersalne paleni-
Silniki elektryczne	ska do mialu wę-
Małe maszyny świetl.	glowego
Pompy	Urządzenia chłodnicze
Kolejki wąskotorowe	Reperacje wszelkiego
Aparatura chemiczna	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. Traugutta 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 — Jagiełłowska 9, Tel. 8-84

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

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

Oddział w Głównie: Walcownia miedzi i mosiądzu
„Główna“ st. Główno dr. żel. Kaliskiej.

WYKONYWA NA ZAMÓWIENIE:

BLACHE

handlową miedzianą i mosiężną, jak również bla-
chę paleniskową do kotłów parowych,

DRUTY

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

RURY

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

PRĘTY I SZYNY

miedziane i mosiężne,

KABLE

miedziane gołe

ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI

Spółka Akcyjna

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

Adres Telegraficzny: „Metalowcy“.

POLECAMY:

WIERTARKI, SZLIFIERKI i WCIĄGARKI ELEKTRYCZNE

na prąd stały, zmienny i uniwersalne
francuskiej firmy

CONSTRUCTIONS ELECTRIQUES „WAGEOR“ S. A.
S. Etienne (Loire).

CYNKOWNIA WARSZAWSKA

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

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

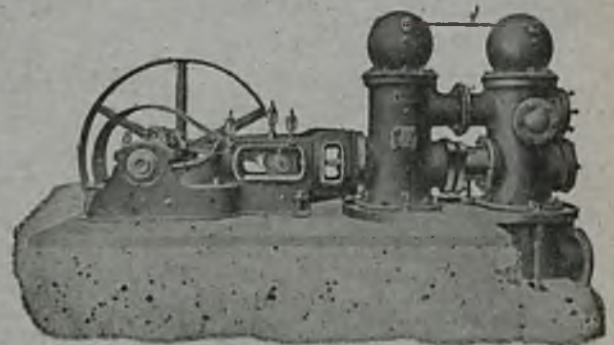
przyjmuje do cynkowania wszelkie wyroby,
konstrukcje oraz odlewy żelazne.

ZAKŁADY MECHANICZNE I ODLEWNICZE ROHN, ZIELIŃSKI i S-ka

SP. AKC.

WARSZAWA, ALEJA JEROZOLIMSKA Nr 105

TELEFONY 5-88 i 58-83



DZIAŁ BUDOWY POMP:

P O M P Y

parowe
S. Worthingtona
transmisyjne
odśrodkowe