



PRZEMYSŁ METALOWY
 CZASOPISMO
 POLSKIEGO ZWIĄZKU
 PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

Rok 18

Nr. 10. Warszawa, dn. 15 maja 1939 r. Ogóln. zbioru Nr. 727.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych — Prezes Rady Związku inż. Piotr Drzewiecki.

Za redaktora odpowiedzialnego inż. Antoni Dunin.

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

ZARZĄD W WARSZAWIE, ULICA ŻELAZNA 51
 Telefon — Centrala 5-69-90.
 Skrzynka pocztowa Nr. 617.



Wykonywa na zamówienie:

BLACHE handlową, miedzianą i mosiężną, jak również blachę paleniskową do kotłów parowych.
 DRUTY miedziane, mosiężne, aluminiowe i krzemobronzowe do telefonów, telegrafów i tramw. „Trolley”.
 RURY miedziane, mosiężne i aluminiowe ciągnięte bez szwu, systemu Manesmann.
 PRĘTY I SZYNY miedziane, mosiężne i aluminiowe.
 KABLE - LINKI miedziane gołe.

(5)

Rok założ. 1878

SCHWABE, BIELSKO

Rok założ. 1878

FABRYKA MASZYN



Silniki trójfazowe.
 Najstarsza w kraju fabryka silników.



Maszyny do szycia.
 Wszelkie typy i wykonania.



Mech. krosna tkackie
 własne patenty
 eksport do wszystkich krajów.

(29)

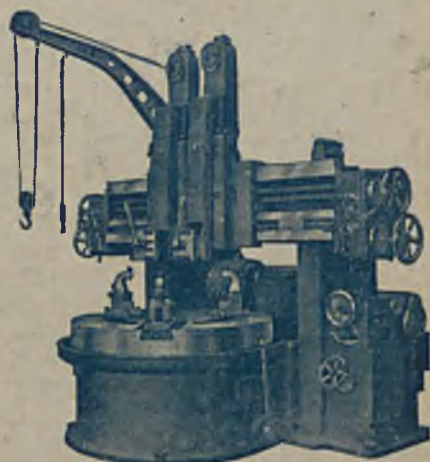
STOWARZYSZENIE MECHANIKÓW POLSKICH Z AMERYKI, SPÓŁKA AKCYJNA W WARSZAWIE
 Wytwórnia Obrabiarek w Pruszkowie. Zakłady Przemysłowe w Porębie.

Obrabiarki do metali ■ Narzędzia tnące ■
 Przyrządy ■ Koła zębate ■ Odlewy żeliwne,
 kwaso- i ługoodporne i przemysłowe.

Biurowo Główna:
 Pruszków,
 ul. Sienkiewicza 19
 tel. 21-34.



Biurowo Warszawskie:
 Al. Jerozolimskie 20
 tel. 693-66 i 693-88.



(83)

Nasze obrabiarki są reprezentowane na Wystawie Światowej w Nowym-Yorku.

Sp. Akc. J. JOHN w Łodzi

wykonywa:

TOKARKI POCIĄGOWE:

z kołami stopniowymi. JL-150 i TWN-230
 szybkobieżne uniwersalne TJN - 230
 wysoce szybkobieżne uniwersalne TJS - 150 i TJS - 200
 produkcyjne szybkobieżne o bezstopniowej zmianie
 obrotów TSH - 150

WIERTARKI PIONOWE:

słupowe Wa - 32 i Wb - 40
 kadłubowe o bezstopniowej zmianie obrotów W. II - 40



Wiertarka kadłubowa W. II-40

PRZEKŁADNIE ZĘBATE różnej wielkości i przełożenia. — **MOTOREDUKTORY, KOŁA ZĘBATE** czołowe z zębami frezowanymi prostymi, skośnymi, daszkowymi, hartowanymi i szlifowanymi. — **KOŁA ZĘBATE** stożkowe z zębami heblowanymi prostymi i skośnymi. (2)

Źródła zakupu.

Aparaty elektryczne:

przyrządy pomiarowe: amperomierze, woltomierze, omomierze i watomierze oraz samoczynne wyłączniki i przełączniki olejowe i suche z zabezpieczeniem termiczno - elektromagnetycznym, produkują Polskie Zakłady Elektrotechniczne „ERA” S. A. Zarząd i Fabryka: Włochy p. Warszawą, telefon centrala 549-88. (86)

Autoklawy, prasy filtracyjne (błotniarki), aparaty chemiczne emaliowane i z żeliwa kwaso - ługo - ognioodpornego:

Zakłady Przemysłowe St. Weigt. Sp. Akc., Łódź, Biuro Warszawskie: Moniuszki 2a. Biuro Poznańskie: A. Marcinkowskiego 24. (9)

Aluminiowa blacha

W. Kemnitz, Warszawa IV Terespolska 24, tel. 10-24-24

Aparaty miernicze precyzyjne:

G. Gerlach, Warszawa, Tamka 40. Firma egz. od r. 1816. (12)

• Polskie Zakłady Optyczne S. A. Warszawa, Grochowska 316. (13)

„ACUSAN” Wytwórnia Igiel Metalowych i Chirurgicznych J. Czekaliński, Warszawa, Al. Jerozolimskie 117, tel. 603-65. (63)

Betoniarki przeciwpądowe „Beka”

Wytwórnia Maszyn Inż. I. Banachiewicz i S-ka. Dawn. Krawczyk i S-ka. Przedstawicielstwo w Warszawie f-ma „Metaferrum”, ul. Ks. Skorupki 12 m. 5, telefon 8.49-30. (18)

Blachy dziurkowane (sita):

Wytwórnia Blach Dziurkowanych „Sito”. Warszawa, Wiatraczna Nr. 15, telefon 10.01-92, 10.13-10. (14)

BIULETYN Nr 10

WARSZAWA, DN. 15 MAJA 1939 R.

Mobilizacja wszystkich robotników do walki z wypadkami przy pracy jest niezbędna do uzyskania poważnych i trwałych wyników w tej dziedzinie. Regulamin fabrycznych kół bezpieczeństwa pracy, jako metody tej mobilizacji, podany został w Biuletynie Nr. 1. Obecnie, wobec coraz bardziej roz-

wijającej się akcji Kół Bezpieczeństwa Pracy i stwierdzenia jej użyteczności w szeregu zakładów przemysłowych, podajemy dokładniejszą instrukcję oraz przykłady organizacji i działania Kół Bezpieczeństwa.

Organizacja i działalność Kół Bezpieczeństwa Pracy.

1. Zasada.

Na niebezpieczeństwo wypadku narażeni są wszyscy pracownicy fabryki na każdym miejscu. Dlatego walka z wypadkami nie może opierać się na jednym człowieku, lecz musi być udziałem wszystkich.

2. Cele.

Główne cele prowadzenia Kół Bezpieczeństwa są następujące:

- a. Obudzenie zainteresowania i przekonanie majstrów i robotników o wspólnej odpowiedzialności za wypadki.

Stosunek do wypadków większości personelu fabrycznego, z robotnikami włącznie, jest zbyt często bierny. Uważa się je za zło konieczne i dba o nie tylko tyle, aby nie być obciążonym bezpośrednio odpowiedzialnością za wypadek. Stosunek ten można i trzeba zmienić. Trzeba uwierzyć w możliwość zmniejszenia liczby wypadków. Omawianie przyczyn zaszłych wypadków służy temu bardzo skutecznie.

- b. Wymiana opinii i pomysłów, dotyczących sposobu zwalczania wypadków.

Wielu Kierowników niechętnie przyjmuje inicjatywę i wystąpienia robotników, nawet najbardziej uzasadnione. Jest to błąd. W zakresie swej pracy i w swym najbliższym otoczeniu robotnicy widzą często lepiej niż kierownictwo. Wielu z nich obdarzonych jest wrodzoną inteligencją i na różne rzeczy mogłoby z pożytkiem zwrócić uwagę, gdyby dano im po temu okazję.

Zapobieganie wypadkom, jak i cały dobrobyt warsztatu, jest sprawą wspólną i słusznym jest aby cały personel współdziałał w niej wraz z Kierownictwem. Przez organizację Kół Bezpieczeństwa daje się to zrealizować w sposób racjonalny, nie

zmniejszający autorytetu Kierownictwa i nie podważający dyscypliny.

- c. Wspomaganie Kierownictwa w wykonywaniu nadzoru nad bezpieczeństwem pracy.

Jedna para oczu w warsztacie nie jest wystarczająca od nadzorowania wciąż zmiennych warunków bezpieczeństwa, tym bardziej gdy ma się dużo spraw na głowie. Dlatego dobrze jest korzystać z pomocy uświadomionych robotników, którzy mają mniej obowiązków a często dużo zapалу i dobrych chęci.

3. Liczba Kół Bezpieczeństwa.

W zakładach do 200 ludzi powinno być 1 Koło.

W zakładach od 200 do 500 ludzi powinno być 1 — 2 Koła.

W zakładach powyżej 500 ludzi powinno być 1 Koło w każdym samodzielnym wydziale lub warsztacie.

Normy te są tylko przybliżone, ponieważ liczba Kół zależy również od organizacji zakładu i stopnia niebezpieczeństwa.

4. Organizacja.

W skład Koła Bezpieczeństwa wchodzi:

Kierownik warsztatu (wydziału) jako przewodniczący.

Bezpośredni udział Kierownika w pracy Koła ma duże znaczenie. Ważną jest świadomość robotników, że „gospodarz warsztatu“ przykładą wagę do sprawy bezpieczeństwa a nie zbywa jej, że daje im prawo wypowiadać się w tej sprawie i liczy na ich współdziałanie. Poza tym przez udział w zebraniu Koła i rozmowę z robotnikami, Kierownik może lepiej wnikać w istotne przyczyny wypadków i skuteczniej oddziaływać na warunki bezpieczeństwa.

Kierownik (referent) służby bezpieczeństwa.
Majstrowie.

Przodownicy (brygadziści).

5 — 12 robotników.

Ew. urzędnicy, mający wpływ na bezpieczeństwo ruchu (np. kierownik biura robotniczego, magazynier i t. d.).

W początkowym okresie działalności Koła współdziałać należy głównie z majstrami i przodownikami. Robotników może w Kole wcale nie być. Po tym udział robotników należy stopniowo zwiększać.

Majstrowie są stałymi członkami Koła.

Członków robotników powołuje Kierownictwo zmieniając ich co 3 — 4 zebrania, tak, aby po pewnym czasie większość robotników przeszła przez Koło. Należy zacząć od robotników starszych i mających poważanie u kolegów.

Jeżeli w fabryce jest „skrzynka pomysłów“, to dobrą metodą jest wprowadzić do Koła ludzi, którzy przez rzucanie listów do „skrzynki“ dali dowód swego zainteresowania sprawami ogólnymi warsztatu.

Przodownicy mogą być członkami stałymi lub zmiennymi, zależnie od warunków lokalnych.

5. Terminy zebrań.

Zebrania zwyczajne odbywają się co 1 — 3 miesiące, początkowo częściej, po tym rzadziej.

Dobre papierosy lub herbata przyczyniają się do chętnego przybywania członków. Są też bardzo pomocne w utrzymaniu właściwej atmosfery podczas zebrania i ożywienia dyskusji.

Po każdym poważnym wypadku zwołuje się zebranie nadzwyczajne.

6. Tematy zebrań (porządek dzienny).

- Sprawdzenie listy obecności z zaznaczeniem usprawiedliwień ew. nieobecności.
- Odczytanie protokołu z poprzedniego zebrania.
- Omówienie wykonania, przyjętych przez Kierownictwo postanowień ostatniego zebrania.
- Omówienie przyczyn zaszłych wypadków oraz sposobu zapobiegnięcia podobnym zdarzeniom w przyszłości (na podstawie opisów, opowiadania świadków oraz ew. inspekcji w miejscu).
- Wolne głosy i wnioski, dotyczące miejsc niebezpiecznych, potrzebnych zabezpieczeń i środków instrukcyjno-propagandowych.
- Ew. Pogadanka okolicznościowa jednego z członków.

Tematem pogadanki może być np: znaczenie osłon osobistych, uwagi i wnioski w związku z pokazanym filmem, lub odczytem o bezpieczeństwie, omówienie wydanego ostatnio kalendarza bezpieczeństwa i t. d.

7. Sekretarz Koła.

Jeden z majstrów powinien być sekretarzem Koła. Musi to być ktoś, kto szczerze interesuje się sprawą bezpieczeństwa i oddaje się jej z zapałem. Sekretarz przedstawia zaszłe wypadki, może zagajać dyskusję i zawiaduje sekretariatem Koła (statystyki, opisy wypadków, pisma i t. d.). W mniejszych fabrykach sekretarz Koła i referent służby bezpieczeństwa to jedno, lecz w większych zakładach, mających kilka Kół Bezpieczeństwa, funkcje te zwykle nie pokrywają się i sekretarz Koła jest jakoby warsztatowym referentem i instruktorem bezpieczeństwa oraz łącznikiem z kierownikiem służby bezpieczeństwa fabryki.

8. Obowiązki członków Koła.

Do obowiązków członków Koła należy:

- Aktywny udział w zebraniach Koła.
- Nadzór nad warunkami bezpieczeństwa w warsztacie.
Należy pamiętać, że wypadki zdarzają się najczęściej:
gdzie „nikt nie chodzi“,
gdzie warunki wciąż się zmieniają,
gdzie jest nadmierny pośpiech.
- Przestrzeganie i pouczanie innych.
- Dobra znajomość obowiązujących w warsztacie przepisów bezpieczeństwa.

9. Związek z wydajnością.

Koło Bezpieczeństwa stanowi metodę zorganizowanego współdziałania kierownika i personelu warsztatowego w celu podniesienia warunków bezpieczeństwa i higieny w warsztacie. Wysiłki te prowadzą również zawsze do usuwania przeszkód w normalnym i sprawnym funkcjonowaniu aparatu wytwórczego, oraz do polepszenia warunków wydajności pracy. Współpraca ta może być stopniowo celowo rozszerzana, obejmując wszelkiego rodzaju trudności w sprawnym działaniu warsztatu wytwórczego. Przy usuwaniu tych trudności dobra wola i zainteresowanie uświadomionych robotników może być bardzo owocna.

10. Wyniki.

Koła bezpieczeństwa istnieją już w kilkudziesięciu fabrykach przemysłu metalowego. Komisja Bezpieczeństwa Pracy P.Z.P.M. nie miała jeszcze ani jednej wiadomości o jakichkolwiek trudnościach lub komplikacjach, wynikających ze współpracy z robotnikami. Natomiast szereg firm podkreśla dużą użyteczność Koła Bezpieczeństwa, jako pomocy w nadzorze i polepszeniu warunków bezpieczeństwa oraz uświadamiania personelu.

11. Składka za ubezpieczenie od wypadku.

Zakład Ubezpieczeń Społecznych uważa prowadzenie Koła Bezpieczeństwa za jedną z najważniejszych podstaw do obniżenia składki za ubezpieczenie od wypadków. (Na zasadzie rozporządzenia Ministerstwa Opieki Społecznej z dn. 31.1.1938 r. § 7 ust. 2, p. 1).

Przykłady organizacji i działania Kół Bezpieczeństwa Pracy

(na podstawie protokółów).

Przykład 1. Zebranie zwykłe.

Protokół Nr. 14

zebrania Koła Bezpieczeństwa Pracy przy Firmie A.
Obrady rozpoczęto o godz. 12, dnia 25 lutego 1939 r.

Obecni:

P. inż. St. Z..., Kierownik Fabryki.
P. Wojciech S..., st. mistrz.
P. Władysław S..., mistrz galwanizacji.
P. Walenty G..., mistrz czyszczarni.
P. Franciszek P..., mistrz odlewniczy.
P. Sergiusz N...
P. Bronisław P..., mistrz okuwalni.
P. Zygfryd S..., kierownik ekspedycji.
P. Jan M..., technik.
P. Paweł P..., placmistrz.
P. Wincenty U...
P. Józef K..., pisarz warsztatowy.
P. Antoni W..., przodownik ekspedycji.
P. Paweł J..., ślusarz.
P. Paweł S..., formierz.
P. Władysław S..., robotnik.
P. Paweł S..., wiertacz.
P. Franciszek Z..., szlifierz.
P. Stanisław G..., szlifierz.
P. Stefan R..., przodownik elektromonter.
P. Wiktor S..., przodownik odlewni.
P. Stanisław S..., modelarz.
P. K..., robotnik.
P. Jan W..., robotnik.
P. Stanisław C..., robotnik.

Porządek obrad:

- 1) odczytanie protokołu poprzedniego zebrania,
- 2) omówienie wypadków za czas od I.I.39 do 25.II.1939 r.
- 3) wygłoszenie referatu,
- 4) wolne wnioski.

Stosownie do porządku obrad, sekretarz Koła p. K..., odczytał *protokół poprzedniego zebrania*, następnie przedstawił obecnym wyczerpujące *sprawozdanie zasłanych wypadków* na terenie fabryki w czasie od I.I.39 r. do 25.II.1939 r.

Kolejno zabrakł głos p. Paweł S..., stawiając wniosek:

- 1) aby przeprowadzić więcej *propagandy z formierzami* i pouczyć ich o utrzymywanie porządku przy żeliwiakach,
- 2) aby mistrzowie zwrócili uwagę, by do *noszenia dużych tyżek* z żeliwem byli używani dorośli mężczyźni.

W powyższej sprawie zostało wyraźnie wydane zarządzenie Kierownika Fabryki.

Następnie wygłosił obszerny referat p. Wojciech Sz..., omawiając najprzód, jaki on ma cel i że nie powinna ta pogadanka pozostać wśród obecnych, lecz należy ją podać szerszemu ogółowi do wiadomości.

Celem tej pogadanki było obszernie *omówienie siły elektrycznej*, skutkiem której są powodowane *nieszczęśliwe wypadki*, oraz pouczył o sposobie obchodzenia się z porażonymi prądem elektrycznym.

Przytoczył również kilka *nieszczęśliwych wypadków*, spowodowanych przy pracy z prądem elektrycznym. Na zakończenie zaapelował do obecnych, aby to co usłyszeli ogłosili swym współpracownikom.

Po referacie p. Wojciecha Sz..., wywiązała się dość obszerna dyskusja, w rezultacie której p. Sk... stawił wniosek, aby podobne referaty były wygłaszane dla poszczególnych warsztatów w pewnych odstępach czasu, przez co uświadomi się większy ogół o czujących na każdym kroku niespodziankach.

Dalej zabrakł głos: p. Stanisław S..., stawiając wniosek o *założenie ochrony przy frezarce w stolarni*.

P. K... stawił wniosek, aby została wyznaczona co pewien czas *komisja lotna*, która by zwracała pracującym uwagę, aby przepisowo byli ubrani, używali okularów i należycie się zachowywali przy pracy.

P. Teofil P..., stawił wniosek, aby *utrzymywać w należytym porządku przejście z kuźni do kotłowni*, gdyż stale jest tam żeliwo, lub próżne skrzynie.

P. Stefan R... stawił wniosek, aby *noszenie nafity* do odlewni odbywało się w zamkniętych naczyniach.

P. Paweł S... stawił wniosek: *założenie odpowiedniego światła w odlewni*, gdyż w porze zimowej wydobywająca się para uniemożliwia przejścia z płynnym żeliwem,

oraz założenie odpowiednich *otworów w dachu* w tym miejscu gdzie formuje się radiatory, lub założenie wentylatorów.

P. Paweł Szn... stawił wniosek, aby zostały założone skrzynie z *wodą przy szlifierkach* w zestawialni, gdyż obecne nie odpowiadają swemu przeznaczeniu.

O godzinie 13.30 p. Inżynier Z... zamknął zebranie Koła Bezpieczeństwa Pracy.

G....., dnia 25 lutego 1939 r.

Sekretarz:

Przewodniczący:

(—) K...

(—) Inż. Dypl. Z...

Przykład 2. Zebranie zwykłe z udziałem zaproszonych instruktorów bezpieczeństwa.

Protokół

z posiedzenia Koła Bezpieczeństwa Pracy, które odbyło się dnia 7.II.1939 r. o godzinie 15-ej. Obecni: pp.: inż. L..., inż. S..., inż. N..., p. mgr. H..., oraz majstrowie i robotnicy: M..., S..., Edward B..., P..., P..., Jan R..., G..., W..., Rudolf D..., Józef K... i P...

Zebraniu przewodniczył p. inż. N... w zastępstwie p. inż. B... dyrektora fabryki. Protokół prowadził p. P...

Porządek dzienny:

1. Zagajenie zebrania.
2. Odczytanie protokołu z ostatniego posiedzenia i dyskusja.
3. Sprawy bieżące.
4. Wolne wnioski i interpelacje.

Pan inżynier N... wita zebranych a w szczególności pp.: L..., inżyniera Bezpieczeństwa Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, p. inż. S..., instruktora bezpieczeństwa pracy przy Związku Przemysłowców w Krakowie.

Pan P... odczytuje *protokół poprzedniego posiedzenia* z dn. 17.I.1939 r.

Podczas dyskusji p. inżynier N... wyjaśnia, że następujące postanowienia powzięte na posiedzeniu K.B.P. z dnia 17.I są *wykonane*: 1) Schody do składu opitek są gotowe. 2) Tabliczki z napisem „Woda do picia”, powieszono na odpowiednich miejscach. 3) Wysłano zapytanie na 10 masek gazowych. Odpowiedzi dotychczas nie otrzymano. 4) Schody do bębnow i mieszarek są w budowie. 5) Pismo w sprawie dmuchawy Jägera wysłane. Odpowiedź dotychczas nie nadeszła. 6) 6 egz. pisma „Bacznosc” zamówione. 7) Skrzynka pomysłów na ukończeniu.

P. inż. S... proponuje, aby nad skrzynką pomysłów wisiało objaśnienie do czego powyższa skrzynka ma służyć.

P. G... wygłosił *referat p. t. „Jaki rodzaj ubrania i obuwia najlepiej odpowiada robotnikowi w warsztacie mechanicznym”*. Pan W... podjął się opracowania na następne posiedzenie referatu o ubraniu w odlewni.

Pan inż. S... podniósł *sprawę ubrań, fartuchów i obuwia*. Jego zdaniem najlepiej będzie, jeżeli za otrzymane od fabryki rzeczy, robotnik zapłaci pewną kwotę, co spowoduje, że robotnik będzie bardziej o te rzeczy dbał. Przyjęto propozycję p. mgr. H..., która głosi: należy podać Dyrekcji ilość wszystkich przedmiotów, potrzebnych w poszczególnych oddziałach fabryki, celem uzyskania zgody na ich zakupienie i ustalenie warunków, na jakich robotnik będzie je nabywał. W związku z tym poruszono sprawę uzupełnienia szafek robotniczych w odlewni.

Następnie p. inż. N... *omawia usterki*, które podczas zwiedzania fabryki przez pp.: inż. L... i inż. S..., zostały zauważone. Są one następujące: 1) na drzwiach metalowni brak tabliczek z napisem „Obcym wstęp wzbroniony”. 2) Wentylacja w metalowni niedostateczna. 3) Płyty w podłodze czyszczarni należałoby poprawić. 4) Nie wszyscy robotnicy noszą okulary, chociaż je posiadają. 5) Nie wszędzie zabezpieczone pasy.

Inż. L... wygłasza dłuższe przemówienie, w którym *omawia szczegółowo, jak działalność K.B.P. powinna być prowadzona*. Dalej *omawia wypadki w odlewni* i przytacza ich statystykę. Zwraca uwagę na światło, porządek i obuwie w odlewni. Ważną również sprawą jest używanie nagolenników w odlewni.

Następnie p. przewodniczący podaje do wiadomości *wyniki rewizji*, jak była przeprowadzona w przeddzień posiedzenia przez pp. inż. B..., inż. N... i Z...: 1) naprawienie ściany suszarni w metalowni, 2) zbudowanie brakujących szafek w metalowni, 3) zabezpieczenie dołu przy akumulatorach, 4) odpowiednie lampy i włączniki w składzie słomy, 5) naprawienie kolejki przy wyciągu.

Pan M... proponuje *nabyć elektromagnes*, umożliwiający usunięcie opitek żelaznych z oka.

Na zapytanie p. inż. S..., co do opatrunków w fabryce, pp.: M... i G... referują tę sprawę w wyniku czego okazuje się, że wszystkie wypadki do najlżejszych są zgłaszane i rejestrowane.

Pan przewodniczący dziękuje wszystkim obecnym za przybycie i zamyka posiedzenie.

W.... G.... dnia 10 lutego 1939 r.

Przewodniczący:

(—) N...

Sekretarz:

(—) B...

Przykład 3. Zebranie nadzwyczajne.

Sprawozdanie

z nadzwyczajnego zebrania Koła Bezpieczeństwa Pracy odbytego w dniu 16 marca b. r. w związku z nieszczęśliwym wypadkiem, jaki zdarzył się w montowni zgrzeblarek fabryki „C” pracownikowi Janowi B...

W dniu 16 marca b. r. uległ nieszczęśliwemu wypadkowi nadziennik Jan B..., zatrudniony w oddziale montażowym dla zgrzeblarek, mianowicie przy transporcie bębna zgrzeblarki na wózek transportowy, doznając złamania kostek obu nóg.

W wyniku prowadzonych natychmiast dochodzeń przez Koło Bezpieczeństwa Pracy na miejscu wypadku, stwierdzono co następuje: po zdemonstrowaniu zgrzeblarki nadziennicy: Andrzej M..., Karol W..., Robert S... oraz Jan B... mieli odtransportować bęben zgrzeblarki na wózek transportowy. W tym celu wymienieni podnieśli go ponad maszynę w kierunku przejścia. *Poszkodowany B..., chcąc pomóc swym kolegom, pchał bezpośrednio zawieszony na równowadze bęben, wskutek czego bęben stracił równowagę, co spowodowało wyslizgnięcie się jednego czopu z wieszadła*. Poszkodowany zauważywszy to, usiłował przyprowadzić bęben do normalnego stanu, czego jednak nie zdążył uczynić, gdyż właśnie w tej chwili czop wysunął się całkowicie z wieszaka i opadając, uderzył w ramię Jana B..., wskutek czego kolana wymienionego przesunęły się pod bęben. Bęben uderzając nagle w ugięte nogi spowodował swym ciężarem przegniecenie nóg, tak że kostki nie wytrzymały tego nagłego obciążenia, uległy złamaniu.

Koło Bezpieczeństwa Pracy zarządziło, by *podnoszenie takich bębnow, wzgl. wszystkich walców odbywało się w przyszłości tylko przy pomocy specjalnych zacisków, przymocowanych do końca czopów z wieszadła*. Równocześnie wydano *zakaz pchania posuwających się w pozycji wiszącej ciężarów*.

Redaktor odpowiedzialny i wydawca w imieniu „Przemysłu Metalowego” INŻ. ANTONI DUNIN.

Redakcja i administracja: ul. Marszałkowska 140. Tel. 202-78

Drukarnia „Antiqua”, St. Szulc i S-ka, Kacza 7, telefon 50491.



Nr. 10.

Warszawa, dn. 15 maja 1939 r.

Ogóln. zbioru Nr. 727.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych — Prezes Rady Związku inż. Piotr Drzewiecki.
Za redaktora odpowiedzialnego inż. Antoni Dunin.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: Warszawa, ul. Marszałkowska 140, tel. 5.94-26. Adres telegr.: „Metalowcy — Warszawa”.

Prenumerata wynosi z przesyłką w kraju: zł. 5 kwartalnie. Numer pojedynczy zł. 1.—

TREŚĆ NUMERU: Wolne Miasto Gdańsk nie zostało wymyślone w Traktacie Wersalskim. — Wczasy robotnicze. — Powszechny obowiązek świadczeń rzeczowych. — Wiadomości związkowe.

Wolne Miasto Gdańsk nie zostało wymyślone w Traktacie Wersalskim

W VI stuleciu przed Nar. Chr. ujście Wisły było zamieszkałe przez Celtów i tędy przechodziła droga handlarzy etruskich i greckich do Bałtyku. Bałtyk dostarczał dla świata antycznego bursztynu, w który w owym czasie obfitował i który był ceniony wówczas wyżej od złota.

W V wieku przed Nar. Chr. Celtowie ruszyli dalej na zachód, a ich miejsce zajęły germańskie plemiona, które pozostawały tu do II stulecia przed Nar. Chr. W II wieku rozpoczął się silny ruch wśród germańskich plemion między Elbą i Wisłą. Opuszczone przez Germanów ujście Wisły zajęły przybyłe ze wschodu plemiona słowiańskie: Kaszubi zajęli lewy brzeg, a prawy brzeg zajęli ich zaprzysiężeni wrogowie — Prusacy. Na południe od Kaszubów i Prusaków graniczyli z nimi Polacy, którzy, poczynając od Torunia, jeszcze przedtem zajęli oba brzegi Wisły. Łączność historyczna Gdańska z Polską datuje się od najwcześniejszych czasów.

Wojownicze plemię Prusaków stałe prowadziło wojny z sąsiadami i pobierało od Kaszubów ciężkie daniny. Dla obrony od Prusaków, Kaszubi przywołali do pomocy Polaków za czasów Bolesława Chrobrego (koniec X wieku). Od tego czasu książęta kaszubscy zostają lennikami królów polskich. Na miejscu dzisiejszego miasta Gdańska w owym czasie było rybackie osiedle Kaszubów.

Pierwszy raz wspomina się w kronikach obec-

ne miasto Gdańsk w 997 r. pod nazwą „Gidania“ wtedy, gdy św. Wojciech przybył tu na okręcie danym mu przez Bolesława Chrobrego dla szerzenia wiary chrześcijańskiej wśród pogan. Odbył się tu masowy chrzest gdańszczyzan, do których chrześcijaństwo zaczęło już przedtem przenikać z Polski. Za czasów św. Wojciecha „Gedania“ prowadzi już znaczny handel, posiada sporą ludność miejską. W mieście przebywał Namiestnik Polski, który opiekował się żeglugą na Wiśle i handlem Polski.

Dopiero jednak w r. 1100 Bolesław III Krzywousty ostatecznie po wieloletnich walkach wprowadził chrześcijaństwo pośród całej ludności kaszubskiej i poddał ich diecezji Włocławskiego biskupa, przez co jeszcze więcej złączył z państwem polskim.

Od tego czasu zaczyna się rozkwit Gdańska pod panowaniem książąt kaszubskich pod protektorem Polski. Miasto prowadzi ożywiony handel z Polską, książęta kaszubscy fundują szereg klasztorów (w Oliwie w 1178 roku), do których zapraszają mnichów z Niemiec. Tylko do klasztoru Dominikanów w Gdańsku (w r. 1227), założonego przez św. Jacentego z Krakowa, byli sprowadzeni zakonnicy Polacy.

Mnisi-Niemcy sprowadzili z Niemiec rzemieślników, kupców, a nawet rolników i w ten sposób został wprowadzony do Gdańska żywioł niemiecki,

który powoli, dzięki wyższej kulturze, zajął dominującą znaczenie pośród mieszczanstwa.

W r. 1230 osiedlił się na prawym brzegu Wisły niemiecki zakon Krzyżaków. Początkowo kaszubszy książęta odnosili się przyjaźnie do krzyżaków, uważając ich za obrońców przeciw Prusakom.

W następstwie jednak Kaszubi przekonali się o zachłannych zamiarach krzyżaków i musieli w obronie własnej wystąpić z nimi do walki. W owym czasie wynikły wewnętrzne waśnie pomiędzy książętami kaszubskimi i jeden z nich powołał do pomocy przeciw bratu swemu brandenburszczyków. Gdy ci później nie chcieli się usunąć z Gdańska, książę zwrócił się o pomoc do Polski, lecz w tym samym czasie zmarł bezdzietnie książę Mestwin II w roku 1295.

Wojska trzech sąsiadów: brandenburszczyków, Polaków i krzyżaków, weszły na ziemię kaszubów. W roku 1308 krzyżacy połączyli się z Polakami i wypędzili brandenburszczyków, lecz niezwłocznie potem zaczęła się niezgoda pomiędzy Polakami i krzyżakami i doszło do krwawych walk na ulicach Gdańska. Gdańszczanie stanęli po stronie Polaków, jednakże krzyżacy zwyciężyli i srogo zemścili się na Gdańszczanach; 10.000 mieszkańców, nie szędząc starców, kobiet i dzieci zostało wycięte, fortyfikacje i część miasta zburzone. Tak się zakończyły świetne czasy panowania książąt kaszubskich pod protektoratem Polski.

Panowanie krzyżaków w Gdańsku trwało przez półtora wieku (1308 — 1454), aż do czasu ostatecznego zwycięstwa Polski nad Zakonem.

Pomimo ucisku Zakonu, handel miasta rozwija się; Gdańsk wstępuje do Hanseatyckiego związku i zajmuje tam czołowe stanowisko. Jednak swobodnemu rozwojowi miasta stają na przeszkodzie pogwałcenie praw obywateli gdańskich przez Zakon oraz pobieranie przezeń niepomiarliwych opłat.

W roku 1454 miasto to powstaje przeciw ciemiężycielom, niszczy doszczętnie zakony, pomaga w walce orężnej królowi polskiemu, przychodząc mu też z pomocą pieniężną w walce z Zakonem. Za tę ofiarną i mężną służbę Kazimierz Jagiellończyk nadał Gdańskowi podwójny przywilej inkorporacyjny i główny (*Privilegium Caximirianum*, 1454 — 1457), udzielając mu obszernej autonomii wewnętrznej, rozległych praw handlowych, a jako oznakę zewnętrzną, widniejącą do dziś dnia Koronę Polską w herbie miasta. Ten związek Gdańska z Polską został ostatecznie uświęcony w traktacie pokojowym toruńskim (1466). Wraz z przynależnością do Polski gdańszczanie zyskali nieoszacowane prawa miasta wolnego i niezawodną porękę świetnego na przyszłość rozwoju. Rozwinął się handel z Anglią, Holandią, Francją, dotarł do Portugalii, Hiszpanii i nawet Turcji. Do Polski szły przez Gdańsk wyroby przemysłu angielskiego, głównie sukna, poza tym produkta kolonialne i wyroby przemysłu zagranicznego. Z Polski zaś zboże, mąka, drzewo sosnowe i dębowe, wkrótce niemal wyłącznie używane przez angielską flotę, oraz bydło.

Również z innymi krajami rozwijała się ożywiona wymiana towarów, wzrastająca coraz bardziej pod polskim panowaniem. Jeden tylko Amsterdam mógł się równać z Gdańskiem, jako ognisko handlu zbożowego.

To też Gdańsk wzrastał coraz bardziej, bogacił się, zwłaszcza na przełomie XVI i XVII wieku. W przededniu wojny trzydziestoletniej wywóz zboża przez Gdańsk wynosił 3.500.000 kwintali rocznie, czyli cyfrę na owe czasy olbrzymią. Polska nadawała Gdańskowi najrozmaitsze przywileje wolnohandlowe, starając się przyczynić do coraz większego rozwoju. Ordynacja Zygmuntowska (1526 r.) ograniczyła samowolę Rady Miejskiej, reorganizując udział w rządach miasta przedstawicieli pospolitej ludności miejskiej (Trzeci Ordynek).

Nie obeszło się jednak bez niektórych przejściowych ostrych, nawet krwawych zatargów. Rozruchy religijno-społeczne w mieście na tle otwierającej się doby reformacji w początku XVI wieku doprowadziły do poważnej z królem rozprawy. Potwornie w r. 1577 stanął Gdańsk w ostrym zatargu wojennym z całą Rzeczpospolitą i z nieuznanym przez siebie elektem Batorym. Obydwa te zatargi skończyły się poddaniem się miasta. Królowie polscy nie stosowali pomsty, lecz działali pojednawczo, aby zyskać ufność ku Polsce ludności gdańskiej. To też szerokie warstwy ludności miejskiej, gdzie zresztą najwięcej było starej krwi kaszubskopolskiej, zwłaszcza drobniejsi kupcy, rzemieślnicy, rybacy czuli się nie tylko unią osobistą związanymi ze swoim polskim monarchą, ale też unią materialną i duchową zespoleni coraz bardziej z Rzeczpospolitą Polską. To też rządy polskie aż do samego końca zdobyły sobie trwałe oparcie moralno-polityczne w samej gminie gdańskiej chociażby nawet przeciw Radzie, która niekiedy była gotowa czynić wstręty Rządom polskim.

Miasto optywające w dostatki i swobody, przywiązywało się coraz mocniej do bogaczącej i osłaniającej je Rzeczpospolitej.

Przywiązania do Polski nie przestawali oddawać gdańszczanie najpiękniejszych dowodów. W ciężkiej biedzie dobrowolnie wspomagali Kazimierza Jagiellończyka. Dobrowolnie poza tym ofiarowali Zygmuntowi Augustowi 3 beczki złota na wojnę z Moskwą. Podobnie i Batoremu na wyprawę moskiewską dobrowolnie składali sukurs w gotowości, działach ciężkich i amunicji. Z kolei również w okresie ciężkich doświadczeń XVII wieku, w obliczu szwedzkiego najazdu stanęli z bronią w rękę przy Rzeczpospolitej. Tak ściśle dochowując zaprzysiężonej wiary Rzplitej, zasłużyli sobie na wysokie słowa uznania i podziękii od króla Zygmunta. W trzech z rzędu konstytucjach sejmowych (1628, 1629, 1672 r.), imieniem Rzplitej, słuszna oddana była pochwała niewzruszonej wierności Gdańska dla korony polskiej.

Wnet po raz wtóry, w wielkiej wojnie północnej, dzielne miasto nie zachwiało się ani na chwilę przed sztuką ohłężniczą Karola Gustawa, i przez cały czas najokrutniejszych przejść krajowych i najopłakawszych dezereji trzymało się jak wyspa wśród

powszechnego potopu (1655 — 1660 r.). Jest to jedna z najpiękniejszych kart dziejów gdańskich. Gdy posłowie z obozu szwedzkiego nalegali na poddanie się, apelując do ich interesu kupieckiego, gdańszczanie odpowiedzieli w te słowa: „Przodkowie gdańszczan przede wszystkim przywiązani byli do ewangelicznej Nauki Chrystusowej. Zaraz potem kładli przywiązanie do Królów swoich, jako od Boga samego ustanowionej władzy. Po trzecie strzegli, by nie odpaść od Królestwa Polskiego, do którego ciała sami zostali wcieleni. Po czwarte, bronili, ile sił im stało, praw, przywilejów, swobód i zwyczajów swoich. Na koniec zaś przykładali się do wzrostu handlu swego, przemysłu i dobrego bytu. Nigdy zaś u nich późniejsze obowiązki nie szły przed pierwszymi, nigdy zysk i interes nie był górą nad prawdą i dobrem...”

W 1734 r. Król Stanisław Leszczyński schronił się do Gdańska przed pościgiem wojsk carowej Anny Joannowny. Gdańszczanie mężnie stawali w obronie prawego króla Polski, doświadczając ciężkiego oblężenia przez wojska rosyjskie. Dopiero pokryjoma ucieczka Leszczyńskiego nocą zmusiła ich do poddania się.

W 1750 r. mieszczaństwo i kupiectwo, na znak wdzięczności za nową ordynację królewską o duchu demokratycznym, łamiącym ostatecznie samowładztwo i nepotyzm patrycjatu Rady Miejskiej, wystawiło wspaniały marmurowy posąg Króla Augusta III, który i dziś znajduje się w Gdańsku we dworze Artusa (Giełda).

W r. 1764 Gdańsk uroczyście obchodzi trzechsetlecie złączenia się swego z Polską, wyrażając swą szczerą wierno-poddającą wdzięczność i przywiązanie do Rzplitej Polskiej.

Lecz były to już ostatnie lata wspaniałego rozkwitu Gdańska, gdyż odtąd rozpoczęła się planowa akcja Prus w celu zawładnięcia tym portem. W r. 1765 Fryderyk Wielki, Król pruski, założył pod Kwidzynielem komorę celną, pobierając ogromne cło tranzytowe od towarów, idących z Gdańska do Polski i odwrotnie. To podcinało egzystencję Gdańska i na skutek protestu Polski i Gdańska za interwencją Rosji zostało wkrótce usunięte. Po raz drugi, w pięć lat później, król ten pod pretekstem poszukiwania dezertów, jako też pod pozorem „zarazy“ uciskał Gdańsk kontrybucjami i przy pomocy odcięcia go od Polski, starając się w ten sposób uczynić Gdańsk sobie uległym. Ucisk ten spowodował, że gdańszczanie zaczęli szukać opieki w Anglii, Holandii, wreszcie Rosji, co na razie poskutkowało o tyle, że przy pierwszym rozbiórze Polski Gdańsk nie został oddany Prusom, jakkolwiek został zewsząd otoczony ziemiami, jakie im z podziału Polski przypadły.

Ucisk Fryderyka Wielkiego wzmocnił się odtąd jeszcze bardziej. Wszystkie bramy Gdańska zostały otoczone pruskimi szlabanami celnymi, dowóz żywności był utrudniony. Wreszcie Fryderyk Wielki znienacka wtargnął do gdańskiego portu i założył tam komorę celną. Znow Gdańsk szukał pomocy w Anglii, Holandii i Rosji. Fryderyk Wielki musiał wreszcie z zamiaru zagarnięcia Gdańska na ra-

zie zrezygnować, jakkolwiek nie przestawał stosować swych represji.

Wreszcie nadeszła doba drugiego rozbioru Polski i tu Gdańsk, otoczony wojskami pruskimi, po krótkiej rozpaczliwej walce, poddał się Prusom w kwietniu 1793 r.

Odtąd gdański port zaczął się chylić ku upadkowi. Trzeci rozbiór Polski złączył Gdańsk z resztą pruskiego zaboru. Wojny Napoleońskie (Gdańsk był we władaniu Francuzów od 1807 r. — 1814 r.), odbiły się na nim fatalnie; również i wyniki Kongresu Wiedeńskiego, kiedy Gdańsk usilnie lecz bezskutecznie domagał się przyłączenia do Polski, musiały poderwać dotychczasowy dobrobyt Gdańska, oparty na ścisłej łączności gospodarczej z Polską.

Gdańsk coraz bardziej staje się miastem prowincjonalnym, ulegającym wpływowi niemieckiej biurokracji i zatracającym swe dawne tradycje. W 1814 r. został rozwiązany zarząd miejski wolnego miasta Gdańska, podejrzany o sympatie polsko-francuskie. Port i jego znaczenie międzynarodowe maleją, rozwój zaś gdańskiego portu pozostaje daleko w tyle w porównaniu z innymi niemieckimi portami.

Polski handel przez Gdańsk coraz bardziej zanikał. Nawet podczas nadzwyczajnego rozrostu Niemiec po wojnie z Francją w 1870 r., obrót portowy w Gdańsku w ciągu 5 lat (1871 — 75) obniżył się znow o przeszło 10%.

Również i w dalszych latach, pomimo, że w Gdańsku przeprowadzono niejedną budowę w porcie i budowę połączeń kolejowych, polityka gospodarcza Niemiec sprzyjała raczej rozwojowi portów konkurencyjnych, niż Gdańska, który niejednokrotnie się na to uskarżał.

Dzięki polityce celnej Niemiec, eksport zboża polskiego przez Gdańsk spadł w latach 1890 — 1910 ze 145.000 na 103.000 ton. Eksport drzewa w latach od 1891 — 1911 spadł z 500.000 do 378.000 m³. Import bawełny przeniósł się do Hamburga i Bremy. To też, w porównaniu z szybkością rozwoju innych portów, nawet względny rozwój Gdańska w ostatnim dziesięcioleciu przed wojną musiałby wydać się raczej cofaniem wstecz.

Przyczyna tego jest jasna: gdańskiemu portowi zabrakło tego kontaktu gospodarczego ze źródłami produkcji i zbytu z jakiego korzystał przez wszystkie poprzednie wieki. Odgradzony barierą celną i polityczną, oddany w ręce państwa, które rozporządzało licznymi portami, dalej na zachód położonymi, Gdańsk pod pruskim panowaniem stracił zupełnie swe dawne gospodarcze znaczenie.

A. D.

Źródła do powyższej notatki:

- 1) Geschichte der Stadt Danzig von Hans Wistulanus (Dr. Lehmann), 1891.
- 2) S. Askenazy. Gdańsk a Polska 1918.
- 3) Przegląd Przemysłowo-Handlowy Nr. 12, rok 1925.

Wczasy robotnicze

Na drodze do racjonalnego wykorzystania ustawowych urlopów.

W dn. 27 kwietnia b. r. odbyła się, zwołana z inicjatywy Instytutu Spraw Społecznych konferencja w sprawie wczasów pracowniczych z udziałem przedstawicieli organizacji przemysłowych. Konferencja ta jest przejawem żywych ostatnio zainteresowań sprawą racjonalnego wykorzystywania wolnego czasu od pracy, a w szczególności doroczych urlopów robotniczych. Nowy ten problem, rozwijający się przy udziale organizacji społecznych, organizacji życia gospodarczego i warsztatów przemysłowych, zasługuje na szczegółowsze omówienie.

Jedną z pierwszych ustaw socjalnych w Polsce była ustawa o urlopach robotniczych. Znaleźliśmy się wtedy w rządzie niewielu państw, które zdecydowały się na realizację idei tego rodzaju, zanim zyska ona, jeśli nie powszechne zastosowanie, to chociażby prawo obywatelstwa w wielkich uprzemysłowionych krajach. Wyprzedzając rozwój światowego ustawodawstwa socjalnego, opieraliśmy się na założeniu, że obok korzyści społecznych realizacja idei urlopów robotniczych przyniesie i korzyści gospodarcze, wyrównywające ich koszt. Rozumiano nie bez słuszności, że robotnik wypoczęty będzie wykonywał swą pracę chętniej i wydajniej. Tak by zapewne było, gdyby istniały warunki, umożliwiające robotnikom spędzanie czasu urlopowego w odpowiednich warunkach. Aby mogło to być osiągnięte, trzeba spełnienia szeregu warunków, przede wszystkim odpowiadających poziomowi egzystencji robotnika oraz istnienia odpowiednich urzędzeń, obsługujących masowy ruch urlopowy. Brak tych warunków powodował przez długi czas marnotrawienie tych możliwości, jakie otwierały przepisy o urlopach. Stałym zjawiskiem było i jest wciąż jeszcze nadal — t. zw. sprzedawanie urlopów. Tam, gdzie sprzedaje ta nie jest praktykowana, urlopy na ogół wykorzystywane są niewłaściwie. W tych warunkach urlopy nie mogły przynieść istotnych korzyści. Koszt urlopów stawał się tylko dodatkowym obciążeniem wytwórczości, wahałym się od 2 do 4 proc. robocizny. Suma wynagrodzeń urlopowych, wypłacanych w ciągu roku jedynie tylko robotnikom w średnim i wielkim przemyśle, szacowana jest na ok. 30 miln. zł.

Problem tego marnotrawstwa uwydatniał się ze szczególną jaskrawością w okresie kryzysu. Częściowe bezrobocie i zmniejszone wykorzystanie czasu pracy powodowały przymusowy odpoczynek, do którego dołączał się jeszcze odpoczynek urlopowy.

Za ten stan rzeczy trudno jest winić kogokolwiek. Był on wynikiem ogólnych warunków życia. Jeśli można by mieć jakie zastrzeżenia, to raczej pod adresem czynnika, który parł do reform społecznych, nie mających jeszcze przygotowanego gruntu, a następnie nie troszczył się o przygotowanie tego gruntu.

Okazało się, że nawet wynagrodzenie urlopowe, ustalone przez prawo w skali normalnego zarobku robotnika, nie daje na ogół jednostce możliwości wykorzystania urlopu zgodnie z jego przeznaczeniem. Okazało się dalej, że rozwiązanie sprawy urlopów jest możliwe tylko przy stworzeniu odpowiednich ram organizacyjnych i urzędzeń dla tego masowego ruchu.

Sprawa ta dopiero w ostatnich latach staje się przedmiotem zainteresowań organizacji społecznych oraz przemysłu, który zaczyna przejawiać coraz więcej inicjatywy w akcji społecznej na rzecz swoich pracowników. Powstaje Centralne Biuro Wczasów Robotniczych, organizujące tanie wyjazdy urlopowe; szereg fabryk usiłuje rozwiązać tę sprawę przy pomocy własnych środków.

Na uwagę zasługuje działalność Centralnego Biura Wczasów. Jest to organ wykonawczy Zrzeszenia Organizacji Oświatowo-Kulturalnych, które powstało w 1937 r. Biuro to stanowi łącznik pomiędzy instytucjami społecznymi, prowadzącymi akcje, a zasięgiem swej działalności obejmuje wszelkiego rodzaju odmiany i kierunki akcji urlopowej.

Centralne Biuro Wczasów postawiło sobie następujące zadania:

1. Propaganda wśród robotników idei racjonalnego odpoczynku poza miejscem pracy.
2. Przygotowanie terenu dla masowych pobytów urlopowych (letniska, obozy, wycieczki i t. p.).
3. Starania o ulgowe przejazdy dla uczestników pobytów urlopowych.
4. Organizowanie opieki leczniczej dla urlopowanych.
5. Dostarczanie potrzeb kulturalnych i rozrywek dla uczestników akcji urlopowej.

W tym zakresie stopniowo rozszerzając zakres działalności, Centralne Biuro Wczasów nie tylko uzyskało cenne doświadczenia, ale może się też wykazać poważnymi owocami swej pracy. W r. b. przy pomocy tej instytucji akcja urlopową ogarnie kilkanaście tysięcy robotników przemysłowych.

Ostatnio Centralne Biuro Wczasów uznane zostało przez Min. Op. Społecznej za reprezentanta społecznej akcji wczasów i zyskało pomoc i poparcie ze strony czynników urzędowych.

Kierownictwa warsztatów pracy mają pełne zrozumienie dla sprawy racjonalnego wykorzystywania czasu urlopowego. Wypoczynek robotnika jest nie tylko sprawą osobistego zadowolenia robotnika, ma też i skutki gospodarcze. Odnowienie zapasu sił nie może pozostać bez wpływu na wydajność pracy robotnika. Pracodawcy, którzy ponoszą koszt ustawowych urlopów w miarę możliwości i środków starali się również, aby urlopy, odpowiednio zużytkowane, przynosiły istotny pożytek robotnikowi i gospodarce. Od szeregu lat większe przedsiębiorstwa przemysłowe, w tej liczbie i większe przedsiębiorstwa przemysłu metalowego rozwijają odpowiednią propagandę oraz udzielają różnego rodzaju

ułatwień robotnikom, którzy decydują się spędzić urlopy poza miejscem pracy na wsi, w obozach specjalnych czy na wycieczkach. W tym samym kierunku zmierza pomoc dla wczasów dzieci robotniczych.

Jednak tego rodzaju akcja jest możliwa tylko w przedsiębiorstwach wielkich i zasobnych. Granice jej są i będą zawsze stosunkowo wąskie. Naprawdę masowy ruch wczasów robotniczych może się rozwinąć tylko w oparciu się o zasadę samowystarczalności. Stowarzyszenia społeczne winny zorganizować ruch wczasów, nadać mu charakter masowy, dzięki czemu koszt spędzenia urlopu na wsi czy w obozie specjalnym może obniżyć się do kwoty najzupełniej dostępnej dla robotnika przemysłowego. Zasady te uznaje w pełni Centralne Biuro Wczasów, które właśnie tworzy łożysko dla masowego ruchu urlopowego. W powodzeniu tego ruchu może być niezwykle cenna pomoc organizacji przemysłowych i kierownictw fabryk. Pomijamy tu akcję przedsiębiorstw wielkich takich, które np. posiadają własne domy wypoczynkowe lub na własną rękę organizują obozy, kolonie letnie i wycieczki. Chodzi nam raczej o przedsiębiorstwa średnie i mniejsze, które nie mogą podjąć tego rodzaju samodzielnej akcji.

Pomoc ta może się przejawiać w różnych postaciach. Ważną jest np. propaganda, która by przelała powszechnie obserwowaną niechęć robotnika do opuszczania w okresie urlopu miejsca pracy. Duże znaczenie może mieć współdziałanie z instytucjami społecznymi przez dostosowanie terminów urlopowych do potrzeb organizacyjnych akcji

wczasów. Chodzi o to, aby zagospodarowane tereny wykorzystywane były możliwie równomiernie. Tylko wtedy inwestycje wykorzystane będą ekonomicznie i uniknie się złych skutków nadmiernego skupienia zgłoszeń urlopowych w tym samym czasie.

Największą pomoc mogą jednak okazać kierownictwa przedsiębiorstw przez ułatwienia w finansowaniu urlopów. Koszt urlopów można doprowadzić do kwoty stosunkowo nieznacznej. Już dziś udało się to osiągnąć. Jednak i ta kwota, jeśli ma być jednorazowo wpłacana, staje się trudnością dla robotnika. Pomoc przedsiębiorstw może być okazana przez wypłatę wynagrodzenia urlopowego z góry, zaliczkowania urlopów lub przez przyjęcie systemu strącania pewnych kwot na rachunek wydatków urlopowych.

Tę ostatnią metodę zastosował ostatnio łódzki przemysł włókienniczy. Robotnikom, którzy podpiszą odpowiednie deklaracje, fabryki potrącają w okresie przedurlopowym przy każdej wypłacie pewną kwotę. Sumy te są przekazywane Centralnemu Biuru Wczasów na urządzenie urlopów. Brakującą kwotę wykładają fabryki, potrącając ją z zarobków robotników, po odbytych urlopie. Dzięki temu systemowi już w b. r. ok. 8 tys. robotników łódzkich spędzi urlopy poza miejscem pracy.

Wydaje się, że system ten znajdzie wielu naśladowców w przemyśle. Dzięki niemu zagadnienie masowych wczasów robotniczych może wejść na realne tory.

J. B.

Powszechny obowiązek świadczeń rzeczowych

Przeobrażenia, dokonywujące się w życiu gospodarczym wszystkich państw w ostatnich tygodniach, postawiły przed przemysłem polskim nowe i ważne zadania. Równocześnie ukazała się 4 kwietnia 1939 r. nowa ustawa „o powszechnym obowiązku świadczeń rzeczowych“, która nakłada zarówno na ministra przemysłu i handlu jak i na przedsiębiorstwa przemysłowe niezmiernie ważne zadania dostosowania produkcji przemysłowej do potrzeb obronności tak w czasie pokoju, jak i na wypadek zawiązań wojennych. W tym stanie rzeczy należało możliwie szybko dostosować organizację przemysłu do nowych i specyficznych zadań, wykorzystując możliwie racjonalnie pozytywne siły twórcze i fachowe, tkwiące w obecnych instytucjach zrzeszających przemysł. W wyniku ścisłej współpracy Ministerstwa Przemysłu i Handlu i centralnych dobrowolnych i samorządowych organizacji przemysłowych, utworzono w siedmiu przemysłach specjalne Komitety Branżowe, które posiadać będą własne aparaty wykonawcze i w ścisłym współdziałaniu z istniejącymi organizacjami pracować będą nad realizacją zadań wyżej wymienionych. Komitety tego rodzaju powstały w przemyśle węglowym, chemicznym, metalowo-przetwórczym, włókienniczym, celulozowo-papierniczym, elektrotechnicznym i garbarskim, a

ponieważ przemysły naftowy i hutniczy już są jednolicie zorganizowane w swych centralnych organizacjach branżowych, stwierdzić można, że w dziedzinie wielkich przemysłów stworzono pod względem organizacyjnym właściwe ramy do wypełnienia specyficznych zadań wyżej omówionych.

Poszczególne Komitety składają się z dziesięciu do dwudziestu najwybitniejszych przedstawicieli danej branży przemysłu, wybranych przez istniejące organizacje przemysłowe i zatwierdzonych przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Prezydium Komitetów składają się: z prezesa, wiceprezesa i generalnego sekretarza, również zatwierdzonych przez ministra przemysłu i handlu. Powyższe formy organizacyjne dają gwarancję harmonijnej i na wzajemnym zaufaniu opartej współpracy czynnika rządowego i społeczno-gospodarczego.

Uruchomienie prac wszystkich Komitetów odbyło się w sposób uroczysty na terenie Ministerstwa Przemysłu i Handlu, w dniu 29 kwietnia b. r. przy udziale wszystkich członków komitetów, w obecności przedstawicieli: Ministerstwa Spraw Wojskowych, Ministerstwa Skarbu, Ministerstwa Rolnictwa i R. R., Sekretariatu Kom. Obrony Rz. oraz centralnych dobrowolnych i przymusowych organizacji przemysłowych.

Na zebraniu inauguracyjnym przewodniczył w zastępstwie p. ministra Romana p. wiceminister Sokołowski. Przemówienia wygłosili: p. wicemini-

ster Rosc, gen. Maciejowski i gen. Malinowski, a ze strony życia gospodarczego pp. Klarner, Wierzbicki i Ciszewski. (Gazeta Polska).

Wiadomości związkowe

Depesza do p. ministra Becka

Zarząd Związku w dn. 6 maja 1939 r. wysłał następujący telegram:

Minister Pułkownik Józef Beck
Warszawa.

Łącząc się z całym społeczeństwem w obronie też tak świetnie, jasno i stanowczo ujętych przez Pana Ministra, składamy Mu wyrazy najgłębszego uznania.

POLSKI ZWIĄZEK
PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

Rada Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

W czwartek dnia 1 czerwca 1939 r. o godz. 18-iej w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie (Marszałkowska 140), odbędzie się posiedzenie Rady Związku z następującym porządkiem obrad:

1. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dn. 31.I.39 r.
2. Sprawozdanie Dyrekcji z działalności za czas od 1.XII.38 r. do 15.V.1939 r.
3. Stan finansowy na dzień 1 maja 1939 r.
4. Sprawozdanie budżetowe za 1938 r.
5. Uzupełniające wybory członków Zarządu.
6. Sprawy będące przedmiotem obrad Zwyczajnego Walnego Zgromadzenia P.Z.P.M. w dn. 1 czerwca 1939 r.
7. Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.
8. Sprawy bieżące.
9. Wnioski członków.

Członkowie Rady, którzy nie będą mogli przybyć na posiedzenie powyższe, proszeni są o zakomunikowanie pisemnie informacji odnośnie p. 7, będących podstawą oświadczeń składanych rządowi i wiadomości ogłaszanych w prasie o stanie przemysłu metalowego.

Zwyczajne Walne Zgromadzenie Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

W czwartek dn. 1 czerwca 1939 r. o godz. 20-iej w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie (Marszałkowska 140), odbędzie się Zwyczajne Walne Zgromadzenie Członków P.Z.P.M. z następującym porządkiem obrad:

1. Otwarcie Zgromadzenia przez Prezesa Rady oraz wybór przewodniczącego i sekretarza.
2. Zatwierdzenie protokołu Nadzwyczajnego

Walnego Zgromadzenia z dnia 15 grudnia 1938 r.

3. Sprawozdanie z działalności Związku za 1938 rok.
4. Bilans na dzień 31 grudnia 1938 r., sprawozdanie Komisji Rewizyjnej i udzielenie absolutorium Radzie i Zarządowi.
5. Uzupełniające wybory członków Rady oraz członków Komisji Rewizyjnej.
6. Sprawy bieżące.
7. Wnioski członków.

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

Posiedzenie Zarządu P. Z. P. M.

W dniu 2 maja odbyło się posiedzenie Zarządu Związku, na którym omówiono sprawy organizacyjne, związane z koniecznością lepszego wykorzystania zdolności produkcyjnej wytwórni przemysłu metalowego.

Z Grupy Odlewni

W dniach 19 i 25 kwietnia odbyły się dwa kolejne posiedzenia Zarządu Grupy, na których omówiono sprawę tworzenia rezerw koksowych, oraz sprawę repartycji koksu ostrawskiego pomiędzy poszczególne odlewnie.

Z Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego

W dniu 8 maja 1939 r. odbyła się w Związku konferencja producentów mierników elektrycznych, która opracowała memoriał w sprawie usunięcia przeszkód w rozwoju produkcji krajowej.

*

**

W dniu 9 maja 1939 r. odbyło się zebranie Zarządu Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego, na którym załatwiono cały szereg spraw organizacyjnych, oraz dotyczących produkcji wyrobów elektrotechnicznych.

Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych w Warszawie

Zgodnie z § 21 statutu Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Członków odbędzie się w dniu 1-go czerwca r. b. o godz. 17-iej w lokalu przy ul. Marszałkowskiej 140 m. 13, z następującym porządkiem obrad:

1. Wniosek Zarządu w sprawie § 20 p. 2 Statutu Spółdzielni.

Ulgi inwestycyjne przy tworzeniu zapasów węgla

Minister Skarbu wydał dn. 19.IV.1939 r. rozporządzenie o ulgach inwestycyjnych przy tworzeniu zapasów węgla.

W myśl tego rozporządzenia osobom fizycznym i prawnym, prowadzącym prawidłowe księgi — które zawarły ze Skarbem Państwa umowy w sprawie utworzenia zapasów węgla w wyniku żądania właściwej władzy, przewidzianego w art. 35 ust. (1) rozporządzenia Prezydenta R. P. z dnia 24.X.1934 r. o rzeczowych świadczeniach wojennych, oraz w art. 30 ustawy z dnia 30.III.1939 r. o powszechnym obowiązku świadczeń rzeczowych — *służą prawo potrącenia z dochodu podlegającego opodatkowaniu według działu I t. j. za wyjątkiem dochodów z uposażenia*, ustawy o państwowym podatku dochodowym poniesionych w związku z wykonaniem tych umów kosztów: nabycia gruntów i przystosowania ich do przechowywania węgla, wzniesienia ogrodzeń oraz wykonania specjalnych urządzeń potrzebnych do magazynowania węgla.

Podwyższenie cła wywozowego na stare żeliwo, żelastwo

Rozporządzeniem Ministra Skarbu z dnia 15.IV.1939 r. cło wywozowe na: stare żeliwo, żelastwo, odpadki żeliwne, żelazne, stalowe, odpadki blachy białej (poz. 3 tar. celnej wywozowej) — zostało podniesione do wysokości 20 zł. od 100 kg. Dotychczas to cło wywozowe wynosiło 10 zł. od 100 kg. Rozporządzenie weszło w życie w dniu 28.IV.1939 r.

Polska dostarcza lokomotywy Egipcjom

W ostatnim przetargu międzynarodowym na lokomotywy dla Egiptu Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Polsce S. A. odniosła zwycięstwo nad szeregiem fabryk innych państw europejskich. Biorąc pod uwagę zarówno ceny, jak i opinie pierwszorzędne o uprzednich dostawach lokomotyw w Polsce, Bułgarii, Marokku i t. p., Rząd Egipski przydzielił Pierwszej Fabryce Lokomotyw w Polsce S. A. wykonanie 10 lokomotyw typu $1\frac{1}{3}/3/0$ z 3 osiowymi tendrami.

Jest to pierwsza dostawa lokomotyw polskich do krajów, będących w dziedzinie wpływów anglosaskich i stanowi niewątpliwie wielki sukces przemysłu polskiego.

Instrukcje Bezpieczeństwa Pracy (Szlifierki, Młyny)

Wzorcownia Urzędzeń Ochronnych podjęła wydawanie ścisłych instrukcji bezpieczeństwa pracy dla użytku kierownictwa warsztatów przemysłowych. Instrukcje wydawane są w formie oddzielnych kart z których każda dotyczy wąskiego, ściśle określonego tematu, co ogromnie ułatwia nabywanie i posługiwanie się nimi.

Ostatnio wyszły dwie nowe serie kart, obejmujących całość bezpieczeństwa pracy przy szlifierkach oraz w młynach.

Dla przemysłu metalowego szczególne znaczenie mają instrukcje bezpieczeństwa pracy na szlifierkach, w których omówiono następujące sprawy:

- Karta 1. Rodzaje wypadków, próby tarczy na dźwięk, konserwacja.
- Karta 2. Osadzanie tarcz na wale, budowa podpórki.
- Karta 3. Próby na wytrzymałość, normy szybkości.
- Karta 4 i 5. Osłony i zabezpieczenia (rysunki konstrukcyjne)
- Karta 6. Przepisy prawne.

Karty instrukcyjne o szlifierkach zamawiać można w cenie zł. 0.10 gr. za sztukę w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych (Komisja Bezpieczeństwa Pracy), zaś instrukcje o młynach we Wzorcowni Urzędzeń Ochronnych, Warszawa, Tamka 1.

Sprawy taryfowe

Na skutek starań Związku, Ministerstwo Komunikacji (Departament Handlowo-Taryfowy) zawiadamia, że od dn. 25.IV r. b. punkt graniczny pod Zawiasami (Litwa), został włączony do obszaru ważności taryf specjalnych GM. — 232, 242, 252, 260, 262, 272, 278, 286 i 296. Odpowiednie uzupełnienie taryfy towarowej ogłoszono w Dz. T. i Z. K. z r. 1939 Nr. 17, poz. 217.

Specjalny numer dziennika węgierskiego poświęcony Polsce

W Polsce bawi od pewnego czasu dr. Lajos Osgyán, redaktor węgierskiego rządowego dziennika politycznego „Nemzeti Ujság“, który przygotowuje materiały redakcyjne z dziedzin: politycznej, kulturalnej, a w szczególności gospodarczej i finansowej dla swojego dziennika.

Obecnie opracowuje on specjalny numer o Polsce, poświęcony zbliżeniu polsko-węgierskiemu z racji osiągnięcia wspólnej granicy, a mający na celu rozszerzenie życia gospodarczego między obu zaprzyjaźnionymi narodami, zwłaszcza w chwili obecnej, kiedy ramy traktatu handlowego polsko-węgierskiego zostały znacznie rozszerzone (50%).

Wobec poważnego znaczenia propagandowego, jak również celu, jaki posiada wydanie wspomnianego numeru o Polsce — Związek komunikuje zainteresowanym o możliwości nawiązania kontaktu handlowego z Węgrami za pośrednictwem red. Lajos Osgyána w Warszawie (Hotel Europejski).

Stosunki handlowe Polski z krajami Ameryki Łacińskiej

Z okazji pobytu w Polsce dr. Tadeusza Skowrońskiego, posła R. P. w Rio de Janeiro, odbyła się konferencja sfer gospodarczych, grupujących się przy Izbie handlowej polsko-łacińsko-amerykańskiej. Poruszono zagadnienia, dotyczące handlu z Ameryką Południową, m. in. sprawę wymiany handlowej między Polską i Brazylią, a zwłaszcza wzmożenia eksportu polskiego do Brazylii oraz konieczności założenia na terenie Brazylii oddziału Banku „Polska Kasa Opieki“ S. A.

Votum, złożone na Jasnej Górze przez pielgrzymkę członków Cechu Ślusarzy w Warszawie

Arcydzieła sztuki ślusarskiej, lilie wykute ręcznie w brązie, jako Votum, zostały złożone na Jasnej Górze w dniu 7 maja 1939 r. przez pielgrzymkę członków Cechu Ślusarzy w Warszawie, z gorącą prośbą o opiekę nad rozwojem rzemiosła, a w szczególności sztuki ślusarskiej w Polsce.



Lilie zostały wykute w pracowni firmy Bracia Mencel.

Stypendium dla inżyniera na wyjazd do Wyższej Szkoły Spawania w Paryżu

Sp. Akc. „Perun“ ogłasza konkurs na stypendium w sumie zł. 5.000.— dla inżyniera z ukończonym Wydz. Inżynierji Ładowej (Budownictwo, Bud. Dróg i Mostów), na Politechnice Warszawskiej, Lwowskiej, lub Gdańskiej, który pragnąłby odbyć jednoroczne studia w Wyższej Szkole Spawania w Paryżu w roku 1939/1940: Wiek: do lat 30.

Warunkiem niezbędnym dla otrzymania stypendium jest dobra znajomość języka francuskiego. Stypendium jest bezzwrotne i nie pociąga żadnych zobowiązań, jedynym obowiązkiem stypendysty jest rzetelna praca dla otrzymania dyplomu.

Początek roku szkolnego: 1 listopada, koniec— 30 czerwca. Przed wyjazdem odbycie elementarnego kursu spawania w kraju obowiązkowe.

Inżynierowie pragnący ubiegać się o to stypendium, proszeni są o zgłaszanie swoich kandydatur piśmiennie z życiorysem i szczegółowymi danymi ze studiów i praktyki p. a. Sp. Akc. „Perun“, Warszawa, Jasna 1, w terminie do 15 czerwca.

Targi Techniczne we Lwowie

Przed dwoma laty *Naczelna Organizacja Inżynierów*, w porozumieniu z Izłą Przemysłowo-Handlową we Lwowie, podjęła inicjatywę zorganizowania w ramach Targów Wschodnich — Polskich Targów Technicznych.

Nie trzeba uzasadniać jak bardzo potrzeba, aby istniała w Polsce platforma, na której technicy wytwórcy z technikami konsumentami sprzętu maszynowego mogliby się dorocznie spotykać dla wymiany poglądów i zaznajomienia się z postęпами produkcji.

To też inicjatywa Naczelnej Organizacji Inżynierów zasługuje w pełni na uznanie i poparcie.

Stworzenie Targów Technicznych nie jest rzeczą łatwą. Nie były jeszcze nimi zeszlóroczne Targi Techniczne we Lwowie. Bliżej już, dzięki pięknemu pokazowi obrabiarek, stały tegoroczne Targi Poznańskie.

Zważywszy jednak na korzystne położenie geograficzne, jak również na konieczności polityczno-gospodarcze, uznać trzeba i życzyć sobie należy, aby Targi Techniczne we Lwowie, jakie rozpoczną się we wrześniu r. b., dały możliwie dokładny i w szerokiej gamie nakreślony przegląd naszej produkcji maszynowej.



ZAKŁADY GRAWERSKIE W STALI G. WINDYGA

WARSZAWA

SPEC.: STEMPLE I ZNAKI FIRMOWE, CYFRY I LITERY. WYŁĄCZNE WYKONANIE ZNAKU G. P. N.

Walców 28. Tel. 503-58

Źródła zakupu.

Cynowe wyroby

blacha, rury, druty, folie.
W. Kemnitz, Warszawa IV
Terespolska 24, tel. 10.24-24
(11)

Dźwigniki — Łańcuchy:

„Bracia Jenike, Fabryka
Dźwigów Spółka Akcyjna”
Warszawa, Al. Jerozolim-
ska 20, telefony: 629-64
i 220-00. (15)

Dźwigi osobowe i oso- bowo-ciężarowe:

Fabryka Maszyn „Moc”
Sp. Akc., Warszawa, Wol-
ska 121, tel. 248-30 (16)

„Bracia Jenike, Fabryka
Dźwigów Spółka Akcyjna”
Warszawa, Aleja Jerozo-
limska 20, telefony: 629-64
i 220-00. (15)

* Roman Groniowski Sp.
Akc. Fabryka Dźwigów,
Warszawa, Emilii Plater 10,
telefon centrala: 8-00-80.
(17)

Elektrody do spawania lukiem elektrycznym:

Franc. Tow. Akc. „Perun”
Warszawa. Oddział w Pol-
sce. Biuro: ul. Jasna 1, tel.
560-47. Fabryka: ul. Gro-
chowska 301, tel. 10.45-90.
(10)

Elewatory (podnośniki):

Wytwórnia Maszyn Inż. I.
Banachiewicz i S-ka. Dawn.
Krawczyk i S-ka. Przedsta-
wicielstwo w Warszawie
f-ma „Metaferrum”, ul. Ks.
Skorupki 12 m. 5, telefon
8.49-30. (18)

Gańnice

MI - RA Zjednoczone Wy-
twórnie Gańnicze, Warsza-
wa, Wspólna 3-a, telefon
9-70-34, 9-43-94. (3)

Imadła ślusarskie

stałe i obrotowe. Zakłady
Mechaniczne i Odlewnia
Żelaza, Inż. Jan Abratań-
ski i S-ka, Spółka firmowo-
komandytowa w Rembertow-
wie, telef. 2 podm. Nr. 11.
Biuro: Warszawa, ulica
Wspólna 30, telefon Nr.
8.15-92. (1)

Łańcuchy:

Pierwsza Polska Wytwór-
nia Łańcuchów Rolkowych.
St. Kubiak, Warszawa, Hru-
bieszowska 9, tel. 6.75-44.
Łańcuchy przegubowe Gal-
la dla dźwigów, przecią-
garek i do napędu maszyn.
Łańcuchy do transporte-
rów, elewatorów, do czy-
szczenia rur kotłowych
(płomiennych), łańcuchy do
maszyn przedziałniczych.
Łańcuchy syst. Fleyer'a dla
celów nośnych. Koła zeba-
te łańcuchowe. (19)

Łańcuchy:

Łańcuchy i szlancowane
wyroby, Spadkobiercy Ju-
liusza Jarischa, Fabryka
Śrub i Wyrobów Tłocz-
nych w Łodzi, ul. Wod-
na Nr 11/13. (36)

Łożyska kulkowe

Karol Kuske: Warszawa 1,
skrzyn. poczt. 299. Telefo-
ny: 920-95 i 988-61, ul. No-
wogrodzka 12, depesze:
Karkus, Warszawa. Łódź,
ul. Kilińskiego 84. Telefon
205-81. Poznań, ul. 27 grud-
nia 16, Telefon 48-25. (68)

Odlewy:

Mokotowska Odlewnia Że-
laza, T. Gołębiowski i Sy-
nowie, Warszawa, Mada-
lińskiego 67, tel. 4.16-83.
(43)

Okna żelazne:

Wytwórnia Maszyn Inż. I.
Banachiewicz i S-ka. Dawn.
Krawczyk i S-ka. Przedsta-
wicielstwo w Warszawie,
f-ma „Metaferrum” ul. Ks.
Skorupki 12 m. 5, telefon
8.49-30. (18)

Okucia budowlane —

od zwyczajnych do naj-
ozdobniejszych. Fabryka Ok-
kuć Budowlanych, Bracia
Lubert Sp. Akc., Warsza-
wa, ul. Złota Nr. 34, telef.
647-35 i 690-10. (20)

Ołowiane Wyroby

blacha, rury, druty, folie
W. Kemnitz, Warszawa IV
Terespolska 24, tel. 10.24-24
(11)

Piece węglowe

Piece ciągłego palenia
na koks lub antracyt nie-
zawodne i oszczędne ono-
woczesnej linii. Herzfeld
& Victorius, Spółka Ak-
cyjna — Grudziądz. (65)

Pierścienie tłokowe

do silników lotniczych, sa-
mochodowych i maszyn pa-
rowych. Zakłady Mecha-
niczne i Odlewnia Żelaza,
Inż. Jan Abratański i S-ka.
Spółka firmowo-komandy-
towa w Rembertowie, tel.
2 podm. Nr. 11. Biuro: War-
szawa, ul. Wspólna Nr. 30,
tel. 8.15-92. (1)

Pompy:

„Sirius”, Specjalna Fabryka
Pomp odśrodkowych i tur-
binowych. Warszawa-Praga,
Zamojskiego 51, telefon
10.18-25

* Zakłady Mechaniczne Inży-
nier Stefan Twardowski,
dawniej Brandel, Witoszyń-
ski i S-ka. Pierwsza w Pol-
sce fabryka pomp odśro-
dkowych turbinowych. War-
szawa-Praga, Grochowska
314. Telefon 10.18-86.

Pompy wirowe

samozasysające, wolnobież-
ne typu „SIHI”, do wody,
benzyny, benzolu, ropy, o-
leju gazowego, spirytusu,
octu, wina, mleka, solanek,
amonaku i t. p., pompy
przeciwpożarowe kondens-
satorowe, do mokrego powie-
trza i pompy próżniowe.
Herzfeld & Victorius, Spół-
ka Akcyjna, Grudziądz. (65)

Pędnie:

Wytwórnia Maszyn Inż. I.
Banachiewicz i S-ka. Dawn.
Krawczyk i S-ka. Przedsta-
wicielstwo w Warszawie
f-ma „Metaferrum”, ul. Ks.
Skorupki 12 m. 5, telefon
8.49-30. (18)

Przewody elektryczne:

Centralne Biuro Sprzeda-
ży przewodów „Centro-
przewód”, Sp. z o. o.,
Warszawa, Królewska 23,
tel. 3-40-31 — 34. (21)

Radiatory żeliwne wszelkich modeli:

„S. O. R.” Syndykat Odle-
wni Radiatorów, Sp. z o.
odp., Warszawa, ul. Czack-
iego 15/17, tel. 767-01.
(22)

Rury faliste:

i przewody rurowe do pary
dla wysokiego i niskiego
ciśnienia oraz wyroby z
blachy, spawane acetylen-
em, wykonywa i dostar-
cza Fabryka Przewodów
Rurowych „Compensator”
W. Maciejewski i S-ka,
Warszawa, ul. Św. Stani-
sława 1/3, telef. 618-72.
(23)

Rury żeliwne wodocią- gowe stojąco i wirowo lane:

Biuro Sprzedaży Rur Zjed-
nodlewni: „Ruropol”. War-
szawa, Nowy Świat 35.
Telefony: 209-26 i 274-43.
(24)

Silniki

spalinowe Diesla z komorą
wstępną patent Benz. Fa-
bryka Maszyn i Odlewnia
Żelaza Maurycy Bauer wł.
Ryszard Bauer, Łódź, ul.
Piotrkowska 170. Telefon
128-23. (67)

Spawalnice, urządzenia acetylenowe i elek- tryczne:

Tow. Akc. „Perun”, War-
szawa. Biuro: Jasna 1, tel.
5.60-47. Fabryka: Grochow-
ska Nr. 301, tel. 10.45-90.
(10)

Szlancowane wyroby:

Masowe artykuły szlancow-
wane, tłoczone i ciągnione.
Fabryka Wyrobów Metalow-
ych Wacław Czajkowski
i S-ka, sp. z o. o. Warsza-
wa, Młynarska 33, telefon
287-95. (25)

Śruby:

Zjednoczone polskie fa- bryki śrub

Sp. z ogr. odp. Centrala:
Bielsko, Inwalidów 2. Ad-
res telegr. „SRUBA-BIEL-
SKO”, tel. 2740, 2741, 2742.
Oddział, Warszawa, Wi-
dok 19, telefony: 273-23 i
234-84. (48)

Wagi:

Wagi uchyłne: nośności od
1 do 20 kg.
„ ” ze skalą ko-
łową (przemysłowe), noś-
ność od 10 do 1.500 kg, i
wyżej, Specjalna Fabryka
Wąg Uchylnych J. CAUDR
w Lublinie. Wyłączni Przed-
stawiciele T-wo Block —
Brun, S. A. Warszawa
Gmach Hotelu Bristol
tel. 676-43. (34)

Walce drogowe:

Pierwsza Fabryka Lokomo-
tyw w Polsce. Sp. Akc. Za-
kłady w Chrzanowie (Mało-
polska). Zarząd w Warsza-
wie, Zgoda 8. (26)

Wodociągi domowe

samoczynne z kompletną ar-
maturą elektryczną, zastę-
pujące wodociągi miejskie.
Herzfeld & Victorius, Spół-
ka Akcyjna, Grudziądz. (65)

Wyroby kute:

Wszelkie wyroby kute,
imadła, osie, kryzy, blachy
plużne i t. p. Brevillier-
Urban T. A., Ustroń. (27)

Zegarów Fabryka:

Bracia Fortwängler, właśc.
K. F. Hettlich w Warsza-
wie. Okopowa 26. Tel
615-47. (28)

Żelazne dachy, okna

i świetlniki specjalne o-
szklone bez kitu. A. Al-
scher i Syn, Białą, ul. Hel-
twerskiej 58, poczta Biel-
sko, skrytka poczt. 287.
(74)

CYNKOWNIA WARSZAWSKA

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

Warszawa, ul. Boduena Nr. 3

Tel.: 10.20-98, 6.52-07, 6.52-77 i 2.42-62

produkuje blachę żelazną cynkowaną w taśmach i arkuszach oraz przyjmuje do cynkowania przedmioty i konstrukcje żelazne. (8)

FABRYKA K. ZAWADZKI i S-ka

CHEMICZNA

Warszawa, Mazowiecka 11.

Telef.: 633-29, 309-29 i 227-34.

ARTYKUŁY DO GALWANOTECHNIKI

WANNY z całkowitym uzbrojeniem

ANODY niklowe (depolaryzowane) — srebrne — kadmowe i inne

APARATY do masowej galwanizacji

TARCZE FILCOWE DO SZLIFOWANIA ● PASTY DO POLEROWANIA METALI ORAZ WYROBÓW Z MAS PŁASTYCZNYCH. (32)

KAPIEGALWANICZNE do:

niklowania — chromowania — kadmowania — srebrzenia — miedziowania — mosiądzowania — cynowania — cynkowania — złączenia

Rury stalowe gazowe i kofłowe

dostarcza

„SKŁADNICA INSTALATORÓW”

Spółdzielnia Handlowa w Warszawie z odpowiedzialnością udziałami, zorganizowana przez Związek Właścicieli Przedsiębiorstw Urządzeń Zdrowotnych R. P.

Zarząd: Krucza 44, telefony 9.79-53 i 8.43-23.

Składy: Srebrna 16, telefon 3.03-23. (52)



Wacław Gajewski

Warszawa
ul. Ś-to Krzyska 20
tel. 256-14, 314-08

Narzędzia,
artykuły techniczne
i wyroby żelazne.

Skład konsyg.
Imadł stol. Benn'a

(62)

SPECJALNA ODLEWNIA METALI JÓZEF DYJASIŃSKI

WARSZAWA, ul. Mińska 24. Tel. 10.18-08

WYKONYWA ODLEWY:

Z BRONZU FOSFOROWEGO, BRONZU MANGANOWEGO, BRONZU STAŁOWEGO, BRONZU GLINOWEGO, MOSIĄDZU, GLINU, CYNKU, MONELU, DELTA METALU i t. p.

POLECA: BIAŁE METALE ŁOŻYSKOWE (48)

Stop! Polski Przemysł powinien zaopatrzyć się w SPRĘŻYNY wszelkiego rodzaju i PODKADKI SPRĘŻYNUJĄCE o najwyższej jakości w najtańszej wytwórni:
KAROL KURZELA
WYTWÓRNIA SPRĘŻYN I WYROBÓW Z DRUTU
POLONIA
WARSZAWA, KACZA 7, tel. 518 98

(40)

PTE

POLSKIE TOWARZYSTWO ELEKTRYCZNE

Spółka Akcyjna

Zarząd: Warszawa, Marszałkowska 137

Fabryka: Warszawa, Terespolska 46/48

TRANSFORMATORY OLEJOWE
do 2.500 kVA i 35.000 V

TRANSFORMATORY SUCHE
do 160 kVA i 6.000 V

SILNIKI ASYNCHRONICZNE
do 750 KM i 6.000 V

MASZYNY PRĄDU STAŁEGO
do 100 KM.

PRZETWORNICE

SILNIKI KRANOWE i TRAKCYJNE

MASZYNY SPECJALNE

(51)