



Nr. 12.

Warszawa, dn. 15 czerwca 1939 r.

Ogóln. zbioru Nr. 729.

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)

*Donatka przytko 12/3/39
 Buchm... 3*

ZAKŁADY
METALURGICZNE

L. KRANC i T. ŁEMPICKI Sp. z o. o.
WARSZAWA, CZERNIAKOWSKA 80. TEL. 9-56-50.

ZAKŁADY
METALURGICZNE

ARMATURA WODOCIĄGOWA
marki = TRYTON = prasowana

Odlewy pod ciśnieniem
(PRESSGUSS)
Patent własny

Masowa obróbka metali
na precyzyjnych obrabiarkach
najnowszego typu

SPRĘŻYNY

wszelkiego rodzaju o średnicy do 10 m/m

Własne laboratorium chemiczne: badania chemiczne i wytrzymałościowe metali

ZAKŁADY METALURGICZNE L. KRANC i T. ŁEMPICKI Sp. z o. o.
WARSZAWA, CZERNIAKOWSKA 80. TEL. 9-56-50. (82)

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 548-88, (86)

Autokławy, 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

blacha, rury, druty, folie. 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)

Betoniarki przeciwprądowe „Beka”

Wytwórnia Maszyn Inż. I. Banachiewicz i S-ka. Dawn. Krawczyk i S-ka. Przedstawicielstwo w Warszawie f-ma „Metaferum”, 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)



Nr. 12.

Warszawa, dn. 15 czerwca 1939 r. Ogóln. zbioru Nr. 729.

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: Stan przemysłu metalowego w maju 1939 r. — Polski przemysł obrabiarkowy na Targach Poznańskich. — Pomorska Rada Gospodarcza. — Wiadomości związkowe. — Wiadomości z zagranicy. — Nowe książki.

Stan przemysłu metalowego w maju 1939 r.

Na posiedzeniu Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych Członkowie Rady, reprezentujący różne działy przemysłu metalowego przetwórczego i różne ośrodki przemysłowe Polski, złożyli niżej przytoczone informacje o stanie zatrudnienia i warunkach pracy w fabrykach stowarzyszonych.

W przemyśle *parowozowym i wagonowym* sytuacja zła. Ministerstwo Komunikacji udziela zamówień niedużych, a warunki płatności jeszcze więcej się pogorszyły.

W dziale *maszynowym*, za wyjątkiem przemysłu maszyn rolniczych, ogólnie biorąc, sytuacja jest zadowolająca i zatrudnienie normalne.

Fabryki *obrabiarek* mają zatrudnienie jak dotąd duże, ale zamówienia kończą się i fabryki mają zapewnioną pracę najdalej do końca bieżącego roku. Produkcja w tym dziale jest wyższa w roku bieżącym, aniżeli w zeszłym.

W dziale *maszyn i narzędzi rolniczych* na ogół produkcja się zmniejszyła, a to ze względu na zmniejszone zapotrzebowanie. Spadek zapotrzebowania pozostaje w związku z pogorszeniem się stanu finansowego rolnictwa.

W dziale *konstrukcji żelaznych* sytuacja jest niepomyślna. W konstrukcjach *mostowych* zatrudnienie jest złe, gorsze, aniżeli w roku ubiegłym w tym okresie. Zamówień, które były przewidywane i obiecane dotąd nie udzielono i prawdopodobnie nie będą one dane. W konstrukcjach *budowlanych* zatrudnienie trochę lepsze niż w mostowych, ale również słabe. Fabryki konstrukcji żelaznych nadal odczuwają wielką konkurencję Trzyńca. Jeśli

istotnie, jak to podawała prasa, wysilek tych hut pójdzie w kierunku przetwórstwa własnego, to odbije się to oczywiście ogromnie ujemnie na produkcji fabryk tej branży. W dziale urządzeń jak dźwigi, suwnice itp. panuje znaczne ożywienie, zarówno w zakładach rządowych, jak prywatnych.

W przemyśle *elektrotechnicznym* daje się zauważyć stały stopniowy wzrost produkcji, tak co do ilości, jak i rodzajów wyrobów. Wspomnieć trzeba o ostatnich osiągnięciach w tej dziedzinie, a mianowicie rozpoczęciu produkcji silników elektrycznych o mocy ponad 2000 KM., transformatorów ponad 20.000 KVA oraz aparatów rozdzielczych i ochronnych do najwyższych napięć stosowanych w Polsce tj. do 150.000 V.

W przemyśle *odlewniczym* sytuacja kształtowała się bardzo niejednolicie, zależnie od tego czy chodziło o odlewy handlowe, czy maszynowe oraz w zależności od okręgu.

W *odlewniach maszynowych* sytuacja przedstawiała się bez porównania lepiej, aniżeli w handlowych: zatrudnienie jest duże i wzrasta w dalszym ciągu. W rejonie łódzkim zatrudnienie odlewni maszynowych jest słabsze. Przyczyną jest zastój w przemyśle włókienniczym, więc te fabryki, które obsługują przemysł włókienniczy nie mają zamówień; natomiast inne fabryki, mające szerszy zakres produkcji, są zatrudnione dobrze, aczkolwiek nie mają już uprzedniego zapasu zamówień i wpływ nowych zamówień jest mniejszy.

W *odlewniach handlowych* w okręgu *Radomsko-Kieleckim* zamówienia na rynek wewnętrzny zmalały bardzo znacznie. Spadek ten ująć procen-

towo jest trudno, ale można przyjąć, że obecnie fabryki mają połowę, mniej więcej $\frac{1}{4}$ tych zamówień, które powinny mieć w obecnym sezonie. Fabryki ograniczyły ilości dni pracy i pracują częściowo na magazyn, a częściowo deficytowo, a to z tego powodu, że mając zobowiązania i konieczność wpływów starają się sprzedawać towar nawet za wszelką cenę, przez co ceny spadają i rentowność jest gorsza.

W okręgu *Pomorskim* odlewnie handlowe na początku roku miały większe obroty, jak w roku ubiegłym. Jednak ostatnio nastąpiło załamanie się koniunktury i obroty spadły w stosunku do roku ubiegłego o blisko 20%.

W okręgu *Bielsko-Bialskim* sytuacja uległa pogorszeniu, przy czym zamówienia spadły prawie o połowę, produkcja również spadła o ok. 40%.

Odlewnie *stali* mają dobre zatrudnienie.

W *kuźniach i warsztatach mechanicznych* zatrudnienie jest dobre.

W dziale *motoryzacyjnym* mamy do zanotowania dwie rzeczy: powstanie nowej fabryki samochodów ciężarowych w Lublinie i rozwój przemysłu motocyklowego w Polsce.

Budowa fabryki samochodów ciężarowych posuwa się szybko naprzód, tak że już w roku bieżącym uruchomiona będzie produkcja motorów. W lipcu rozpocznie się ustawianie maszyn.

Przemysł *motocyklowy* zaczął się początkowo bardzo korzystnie rozwijać, ale obecnie po kilku miesiącach spotkał się z trudnościami, które wynikły z obecnej niepokojącej sytuacji politycznej, co wpłynęło hamująco na sprzedaż motocykli, która ogromnie zmalała. Poza tym jeszcze drugą przyczyną tego stanu rzeczy jest fakt, że jednak zagraniczne motocykle otrzymały poważne kontyngenty, co również wpływa ujemnie na zbyt motocykli krajowej produkcji. Jedną z fabryk w okręgu kieleckim podjęła produkcję silników motocyklowych w 30%, a więc cylindrów, części aluminiowych itp., tak, że ta produkcja jest na dobrej drodze.

W przemyśle *rowerowym* panuje zastój w handlu wskutek obecnej sytuacji. Młodzież, z której w dużej części rekrutują się nabywcy, jest częściowo zmobilizowana. Następnie rower stał się towarem sprzedawanym na raty, a kupcy boją się sprzedaży na raty. Obroty spadły do 30 — 40% obrotów zeszłorocznych i w najbliższej przyszłości

trudno przewidywać poprawę, tym bardziej, że polowa sezonu już przeszła i warunki nadal są niepomyślne. Natomiast w niektórych fabrykach, sprzedających bezpośrednio odbiorcom, sytuacja wydatnie się poprawiła i obrót będzie u nich większy o ok. 20 — 30% niż w roku ubiegłym.

W fabrykach *drutu i gwoździ*, wobec licznych zamówień, pochodzących od instytucji państwowych, zatrudnienie jest dość dobre, szczególnie w drutach ocynkowanych i kołczastych. Natomiast na wolnym rynku daje się odczuwać dotkliwy brak zamówień ze względu na panującą depresję na rynku pieniężnym. Klienci poważniejsi i odpowiedzialni wstrzymują się od udzielania zamówień oraz wyczuwa się u nich tendencję w kierunku zmniejszenia zapasów składowych, natomiast od słabszych klientów trudno jest przyjmować zamówienia na warunkach kredytowych z terminami płatności zbyt odległymi. Ceny drutu i gwoździ są złe i nie uległy poprawie.

W dziale *narzędzi* koniunktura dobra.

W dziale *maszyn do pisania* również sytuacja dobra.

Fabryki *przyrządów precyzyjnych* mają mniejsze obstalunki. Stan zatrudnienia jest obecnie dobry, ale zamówienia wystarczą na pół roku.

W branży *opakowań blaszanych* obroty wzrosły o jakieś 10%. W ostatnich miesiącach zatrudnienie zwiększyło się i w tej chwili może być uważane jako bardzo dobre.

Jeśli chodzi o eksport, to sytuacja jest zupełnie niepomyślna; w ostatnich czasach eksport staje się niezmiernie trudnym wobec sytuacji politycznej i braku środków obrotowych.

Poza wyżej złożonymi oświadczeniami o sytuacji w przemyśle metalowym, obecni przedstawiciele fabryk szczególnie podkreślili brak środków obrotowych i trudności w otrzymywaniu kredytów. Poza tym podkreślili brak wykwalifikowanych rąk roboczych, niedostateczność szkolenia z powodu braku odpowiedniej ilości szkół rzemieślniczych, oraz wskazali na szereg trudności, wynikających z ciągłych przenoszeń się robotników z jednej fabryki do drugiej oraz wyjazdów do COP'u w poszukiwaniu lepszych zarobków, co znacznie utrudnia normalną pracę w fabrykach.

(G.)

Polski przemysł obrabiarkowy na Targach Poznańskich

Rozwijający się przemysł metalowo-maszynowy, dzięki stałemu postępującemu uprzemysłowianiu się kraju i inwestycjom, znalazł swoje odbicie na tegorocznych Targach Poznańskich przez gromadny udział fabryk, produkujących obrabiarki do metali.

Przemysł ten, dzięki wystąpieniu najpoważniejszych fabryk zrzeszonych w Grupie Wytwórni Obrabiarek do Metali Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, dał aktualny przegląd typów obrabiarek, produkowanych w Polsce.

I trzeba przyznać, że pokaz ten wypadł okazałe i nie dziwne, że hala Nr. 13, w której zgrupowały się stoiska fabryk obrabiarek, stanowiła obiekt specjalnego zainteresowania i ścigała liczne rzesze nabywców. Grupa Wytwórni Obrabiarek na swoim stoisku — poza wykazem, obejmującym wszystkie typy i rodzaje budowanych obecnie maszyn, przedstawiła spis nowych typów obrabiarek, wybudowanych od 1936 roku. Tablica ta dokładnie zilustrowała, jak wiele nowych typów obrabiarek wytwórnie w tak krótkim czasie wyprodukowały, aby

sprostać zadaniom w odniesieniu do coraz to większego zapotrzebowania rynku krajowego na obrabiarki.

Rozwój tego przemysłu został przedstawiony na specjalnej tablicy, zawieszanej nad stoiskami. Tablica ta zawierała wykres świetlny, ilustrujący — począwszy od 1925 r. po 1939 r. — produkcję obrabiarek w Polsce, przywóz, zapotrzebowanie i eksport i przykuwała uwagę zwiedzających swoimi barwnymi neonami. Podany wykres dokładnie przedstawił rolę i znaczenie przemysłu krajowego i jego udział w zapotrzebowaniu na obrabiarki i uwydatnił wzrost produkcji krajowej i zahamowanie, a nawet obniżenie przywozu maszyn zagranicznych.

Ponieważ wystawienie na Targach wszystkich typów wyrabianych obecnie obrabiarek (około 300) było technicznie niemożliwe, Grupa Obrabiarek na

Mechaników wystawiło: frezarkę pionową typu 1FDA, nadającą się specjalnie do lekkich stopów, dzięki dużej (do 2.000) ilości obrotów i frezarkę pionową typu FR o konstrukcji lżejszej, z pochylonym wrzecionem.

Z programu strugarek na stoisku zainstalowano jedynie strugarki poprzeczne typu ZAA o długości skoku 250, 400 i 600 mm.; z programu w dziedzinie budowy tokarek — zademonstrowano m. innymi tokarkę szybkoobrotową uniwersalną typu 3TXE o wzniesieniu kłów 175 mm., do pracy nożami ze stali szybko tnących i twardych stopów oraz uproszczoną tokarkę uniwersalną typu TD. Jest to nowoczesny typ obrabiarki, przeznaczonej nie tylko dla większych wytwórni, ale i dla przemysłu mniejszego i budowanej w kilku wariantach.

Ze szlifierek wystawione były 2 szlifierki o dużej wydajności i dokładności pracy: szlifierka



Hala obrabiarkowa na Targach Poznańskich.

swym stoisku zainstalowała 4 gabloty z przezroczymi najbardziej charakterystycznych typów i rodzajów maszyn, dając tym samym możliwość zwiedzającym zapoznania się z obszernym programem budowy obrabiarek.

Z pośród członków Grupy wielkością i ilością wystawionych eksponatów wyróżniało się stoisko Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki, S. A. w Warszawie, które wystawiło kilkanaście sztuk obrabiarek, produkowanych przez wytwórnię w Pruszkowie i w Porębie.

Na czoło wybijały się najbardziej współczesne typy frezarek, przewyższających nawet szczegółami konstrukcyjnymi maszyny zagraniczne. Ciężkie frezarki typu 3FYA i 2FX, wystawione na Targach, odznaczają się bardzo dużą wydajnością przy wysokiej dokładności obróbki i prostą obsługą. Poza tym ze swego programu frezarek Stowarzyszenie

uniwersalna narzędziowa typu 1SAB do ostrzenia noży, frezów i t. p. narzędzi z zębami prostymi i spiralnymi, o wysokości kłów 125 mm i długości między kłami konika 685 mm., ze skrecanym stołem i wrzecionem, i szlifierkę uniwersalną typu 1SM do szlifowania cylindrycznych i stożkowych wałków o średnicy 110 mm i długości 600 mm i do wewnętrznego szlifowania otworów o średnicy do 100 mm.

Sp. Akc. J. John w Łodzi wystawiła tokarkę rewolwerową typu JR-62 dla robót z materiału o największej średnicy 60 mm. Rewolwerówka ta o silnej budowie pozwala, dzięki dużemu zakresowi obrotów wrzeciona, na osiągnięcie wysokiej wydajności i dokładnej pracy. Interesującym szczegółem są osłony stalowe, zabezpieczające prowadnice przed zanieczyszczeniem wiórami.

Wystawiona poza tym tokarka pociągowa typu TUJ-230 o wzniesieniu kłów 230 mm należy do

typu tokarek uproszczonych, jednak posiada zalety nowoczesnej obrabiarki.

Z programu wiertarek Sp. Akc. J. John wystawiła wiertarkę kadłubową WII-40 do wierceń w stali do średnicy 40 mm. Wiertarka ta posiada bogatą skalę obrotów, wrzeczona o regulacji bezstop-

tory słupkowe z zastosowaniem mechanizmu, który pozwala — bez wyłączania motoru — na zmianę kierunku i ilości obrotów silnika podczas ruchu.

Sp. Akc. H. Cegielski w Poznaniu zaprezentowała na swoim stoisku wyroby swej niedawno wzniesionej fabryki w Rzeszowie, zbudowanej wg.



Wykres neonowy obrotów obrabiarkami w Polsce

niowej ciągłej, uskuteczniejszej podczas pracy wiertarki, o napędzie od silnika elektr. przenoszonym na wrzeczono za pośrednictwem tarcz ciernych i przekładni. Nastawianie na dowolną głębokość wiercenia (do 200 mm) z samoczynnym wyłączaniem i ruchem powrotnym wrzeczona w górę po ukończeniu wiercenia stawia tę wiertarkę w rzędzie najnowocześniejszych maszyn tego rodzaju.

Zwracały też uwagę wystawione motoreduk-

najnowszych wymagań i zaopatrzonej w najnowocześniejsze maszyny i urządzenia techniczne.

Z szerokiego programu tej fabryki na Targach zademonstrowane zostały jedynie tokarki rewolwerowe z głowicą rewolwerową o osi pionowej typu B-32 i B-38, budowanych na podstawie licencji znanej angielskiej fabryki Ward'a, dla obróbki z pręta o średnicy do 32 lub 38 mm. Tokarki te, dzięki stosowaniu szybkich obrotów, silnej konstrukcji, zmia-

ny kierunku i obrotów i innych szczegółów konstrukcyjnych — przy budowie których wykorzystano wieloletnie doświadczenie wytwórni Ward'a — pozwalają na zachowanie wysokiej dokładności przy dużej wydajności.

Fabryka obrabiarek L. Zieleniewski i Fitzner-Gamper w Dąbrowie Górniczej wystawiła ze swego programu: ciężką tokarkę typu HTAF o wzniesieniu kłów 300 mm, przystosowaną do pracy przy dużych szybkościach skrawania i na której demonstrowano obróbkę krajową stałą szybkością „Baildonitem“ oraz szybkobieżną tokarkę pociągową o wzniesieniu kłów 150 mm i gwinciarke, zaopatrzoną w głowicę gwinciarzką systemu Landis'a.

Stoisko fabryki „Wiefofana“ S. A. w Poznaniu, dało dokładny przegląd produkcji tej fabryki w dziale obrabiarek. Specjalnie bogato rozbudowany dział tokarek małych i średnich, począwszy od typu tokarek stołowych o wzniesieniu kłów 80 mm, do tokarek o wzniesieniu kłów do 250 mm., z napędem transmisyjnym lub elektrycznym, cieszyły się dużym zainteresowaniem zwiedzających, szczególnie rzemieślników i właścicieli mniejszych zakładów.

Na specjalną uwagę zasługiwały tokarki szybkobieżne typu TSGE i VS-125 oraz rewolwerówka typu RPO-16 o prześwicie wrzeciona 16 mm. Szereg typów i wielkości wiertarek stołowych i słupowych i kilka typów szlifierek uzupełniały zakres produkcji tej popularnej fabryki.

„Tłocznie i Maszyny Pomocnicze“ w Warszawie wystawiły — z uwagi na wielkość i ciężar produkowanych maszyn — jedynie prasę mimośrodową o sile nacisku 50.000 kg z pomysłowym urządzeniem, zabezpieczającym robotnika od nieszczęśliwego wypadku i nożyce do cięcia blach o grubości do 3 mm.

Produkcja obrabiarek, budowanych przez Państwowe Wytwórnie Uzbrojenia, zaprezentowana była na Targach przez wystawienie: maszyny do piłowania metali o wymiarach materiału do 180 × 150 mm., z naciskiem piłki, regulowanym hydraulicznie, — szlifierek do płaszczyzn, o napędzie hydraulicznym i urządzeniem do odciągania i pochłaniania pyłu szlifierskiego, o konstrukcji na wskroś nowoczesnej, z zastosowaniem uchwytu elektromagnetycznego, — zataczarki, służącej do zataczania frezów tarczowych i frezów od gwintowania, — tokarki precyzyjnej o wysokości kłów 135

mm., przeznaczonej do dokładnych robót gwintowych, o śrubie umieszczonej wewnątrz łoża i gwarantującej dokładność skoku w granicach 0,002 mm. oraz szeregu innych specjalnych maszyn o wysokim poziomie dokładności wykonania.

Poza fabrykami, zrzeszonymi w Grupie Wytwórni Obrabiarek do Metali, na Targach Poznańskich szereg mniejszych fabryk wystawiło swe ekspozycje.

Na uwagę zasługiwało stoisko firmy „Dea“ w Warszawie, demonstrującej swój bogaty asortyment elektrowiertarek, elektroszlifierek, maszyny elektryczną do szabrowania i lekką wiertarkę promieniową. Fabryka Brevillier-Urban, Ustroń, wystawiła prasy o kilku typach i mocy oraz nożyce do blach, firma S. Nakulski, Gniezno — frezarkę obwodniową i nożyce krążkowe do blachy, „Maxim“ w Łodzi — gwinciarke i elektroszlifyki.

Asortyment elektroobrabiaarek ręcznych i stołowych wystawiła Grupa Techniczna, Warszawa, a miejscowa firma St. Jakubowski zaprezentowała swoje tokarki.

Tow. Budowy i Sprzedaży Obrabiarek, Warszawa, zademonstrowało liczne obrabiarki reprezentowanych przez siebie mniejszych wytwórni, przy czym wystawiło w osobnym pokoju kompletne urządzenie zakładu rzemieślniczego lub drobnego przemysłu w cenie zł. 10.000 za całość.

Obrabiarki do blachy wystawiły jeszcze Fabryka Traków i Maszyn do Obróbki Drzewa z Bydgoszczy, Frąckowiak z Poznania oraz Primas z Chodzieży, te dwie ostatnie — zamykarki puszek blaszanych do konserw.

W pawilonie rzemieślniczym zwracała na siebie uwagę rewolwerówka do materiału 25 mm, wykonana przez poznańską firmę B. T. Hankiewicz.

Ten pobieżny przegląd stoisk i ekspozycji fabryk, produkujących obrabiarki, daje nam w dużym skrócie możliwość zorientowania się w postępie tej gałęzi przemysłu maszynowego i jego możliwościach rozwoju, a stosowanie w konstrukcjach maszyn ostatnich zdobyczy na tym polu, w połączeniu z wysokim poziomem wykonania maszyn, pozwala mieć nadzieję, że w niedługim czasie polskie obrabiarki nie tylko pokrywać będą wewnętrzne zapotrzebowanie, ale i wyjdą na rynki zagraniczne, na których niewątpliwie zdobędą sobie zasłużone uznanie.

M. Żółtowski.

Pomorska Rada Gospodarcza

4 czerwca zebrała się na inauguracyjnym posiedzeniu powołana do życia przez p. wojewodę pomorskiego, Wł. Raczkiewicza — Pomorska Rada Gospodarcza, z udziałem p. wicepremiera Kwiatkowskiego.

Obrady zagał p. wojewoda pomorski, Wł. Raczkiewicz, witając na wstępie p. wicepremiera Kwiatkowskiego, co zebrani przyjęli gromkimi oklaskami, oraz przybyłych delegatów i gości.

Następnie p. wojewoda wygłosił dłuższe prze-

mówienie i omówił strukturę rady gospodarczej, jej charakter i zadania.

Po referatach, zabrał głos p. wicepremier Eugeniusz Kwiatkowski, mówiąc m. in.:

„W okresie 20-lecia odrodzonej w niepodległości Polsce żadna bodaj idea, żadna racja stanu, żaden fakt nie ustalił się tak mocno w duszy i umyśle wszystkich Polaków — bez różnicy zapatrywań politycznych, bez różnicy przynależności do warstw społecznych, czy dzielnic państwa, jak ten, że przez

Pomorze polskie przebiega główny nerw życia, nerw samodzielności politycznej i gospodarczej Polski. Ustalił się nowy sprawdzian polskości: jest nim odczucie i zrozumienie, że bez swobodnego, prawdziwie wolnego dostępu Polski do morza, przez własny, etnograficznie polski, od wieków polski, teren Pomorza, nie ma podstawowych warunków ku temu, by dla kilkudziesięciu milionów ludzi z centrum Europy zapewnić możliwość rozwoju, postępu cywilizacji, swobodnej pracy gospodarczej i wolności politycznej.

Zadaniem naszej bieżącej polityki gospodarczej jest to, by istniejące trudności, wywołane u nas i w wielu innych krajach, bez jakiegokolwiek winy z naszej strony, wewnętrzne trudności ekonomiczne, wynikające ze źródeł zewnętrzno-politycznych — przekształcić stopniowo w elementy trwałego powodzenia.

Zapewniam panów, że to nie paradoks. Wojna celna z r. 1924 przyniosła nam chwilowo bardzo duże trudności. Wywołała objawy kryzysu w ciągu r. 1925 i 1926. Ale z perspektywy kilkunastu lat aktywa tego kryzysu przewyższyła wielokrotnie jego pasywa (rozwój Gdyni, rozwój wielu przemysłów: mięsnego, elektrotechnicznego, metalowego, maszynowego etc., rozwój samodzielnych stosunków handlowych ze Szwecją, Anglią, Belgią, Danią, Norwegią, Holandią, St. Zjedn. etc.) — to wszystko pobudzone i przyspieszone zostało przez tę — dziś można powiedzieć — błogosławioną wojnę celną.

To powiedzenie w wysiłku przewartościowania objawów ujemnych na dodatnie, pozytywne — jest uzależnione dziś w pierwszej linii od postawy psychicznej społeczeństwa.

Najnowszy wynalazek wojenny, nie gorszy od bombowców, gazów trujących, łodzi podwodnych, podkopów — to „wojna bez walki“.

W tej walce zwycięży ten, kto pierwszy zmontuje silną wartość na zewnątrz, a wewnątrz swego gospodarstwa odda się normalnej, codziennej pracy, opartej na metodach spokoju i wiary w zachowanie pokoju. W tej walce zwycięży ten naród, który dla siebie ustali następującą zasadę w stosunku do siewców zamętu: nie obchodzą nas wasze mowy, czy wasze deklaracje. Chcecie pokoju, będziecie go mieli z naszej strony niezależnie od wszelkich, wciąż deptanych przez was własnych światopoglądów, nie zamierzamy bowiem naruszyć czyjegokolwiek interesu, ani też istniejącego stanu rzeczy. Chcecie wojny, to spróbujcie jej.

Dzień i miejsce jej zaczącia są inicjatorom wojny zawsze wiadome, ale nie znacie ani dnia, ani miejsca, gdzie ją ukończycie.

Mogły być stosowane w państwowej polityce inwestycyjnej dwie metody:

a) gwałtownego regulowania zarejestrowanych postulatów — w okresie koniunktury, w okresie nadwyżek finansowych, bez oglądania się na skutki takiej polityki;

b) metoda systematycznego i planowego rozwiązywania pewnych określonych problemów — przy koncentracji wysiłku finansowego państwa.

W wypadku pierwszym: 1) nie powstały dzieła trwałe. 2) mnożył się bezprogramowo szkodliwy

gospodarczo etatyzm, bo zawsze z bezplanowo dzielonych pieniędzy potrafił on coś uszczknąć.

W wypadku drugim powstały dzieła i to nie tylko gospodarcze dzieła wielkie, trwałe, umacniające potęgę państwa i samopoczucie narodu polskiego, a często ponadto podnoszące ogólny dobrobyt warstw pracujących, rentowność w gospodarstwie i rozwój inicjatywy prywatnej.

Przez koncentrację wysiłku odbudowane zostały bez obcej finansowej pomocy olbrzymie zniszczenia wojenne ugruntowana została oświata i szkolnictwo, zbudowany został aparat administracyjny napewno nie gorszy niż w Europie zachodniej. Tak powstała Gdynia, tak powstała magistrala kolejowa Śląsk — Bałtyk, tak zmienia się w oczach naszych Warszawa na wielką i nowoczesną stolicę. Przez koncentrację wysiłku w okresie niezmiernie krótkim rzucone zostały potężne podwaliny pod elektryfikację kraju od Podkarpacia przez Rożnów i Mościce, przez Lublin i Radom aż ku Warszawie, zainicjowana została gazyfikacja kraju, wyzyskanie sił wodnych, tak powstaje C. O. P., w którym inicjatywa państwowa i inicjatywa prywatna znalazły szeroką platformę do kolaboracji z wielką korzyścią dla całokształtu gospodarki narodowej, w którym powstawać mają nowe ośrodki produkcji bez tendencji przenoszenia już istniejących.

Ten koncentryczny atak polski, prowadzony dotychczas prawie wyłącznie własnym wysiłkiem, już wydał duże i widoczne rezultaty, ale nie doprowadził nas jeszcze do zamierzonego celu.

Tym celem jest głęboka przebudowa struktury ludnościowej w Polsce, odciążenie wsi od nadmiaru ludności oraz stworzenie tak pojemnego rynku zbytu dla płodów rolnych, byśmy nie byli skazani na ustawiczne kryzysy rolnicze i na redukcję konsumpcji na wsi. Tym celem jest wszechstronne uprzemysłowanie kraju, tak by surowce polskie, przetworzone polską pracą dawały egzystencję trwałą milionom ludzi, a Polsce chwałę z jej wytworów i jej ekspansji gospodarczej.

Tym celem jest rozbudowa własnego polskiego handlu i polskiego rzemiosła w takiej formie działania, by Polak wiedział, że jest gospodarzem we własnym kraju, że wszystkie pola pracy są jego nie-naruszalnym prawem.

Tym celem jest potężna rozbudowa sieci instytucji kredytowych i finansowych, działających zgodnie z interesem państwa polskiego i tak usytuowanych prawie, by mogło odpowiedzieć potrzebom rozrastającego się gospodarstwa narodowego.

Nikt nie mógłby się pogodzić w świecie z taką doktryną, że jedne narody muszą uzyskać wciąż nowy, tak modny dziś „lebensraum“, a inne, nie mniej pracowite i szybko wzrastające w cyfrę, mają być dla pierwszych pożywką.

„Lebensraum“ jest dla nas być może większą i dotkliwiej odczuwaną potrzebą, niż dla innych narodów. Tej przestrzni życiowej nie chcemy jednak szukać w formie łupu u innych narodów. Tworzymy je sami, budując Polskę w zwyż. Każdy nowy warsztat pracy polskiej, każda nowa inwestycja, każdy statek morski pod polską banderą — to nasz „lebensraum“.

Wiadomości związkowe

Posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

W dniu 1 czerwca 1939 r. odbyło się posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, na którym, po zatwierdzeniu protokołu z poprzedniego posiedzenia i przyjęciu do wiadomości zarówno sprawozdania z działalności Związku za 1938 r., ogłoszonego w Nr. 11 „Przemysłu Metalowego“ z r. b., jak i sprawozdania Dyrekcji z działalności za okres sprawozdawczy, rozesłanego wszystkim członkom Związku, rozpatrzono sprawozdanie budżetowe za 1938 rok, celem przedstawienia na Walnym Zgromadzeniu. Następnie ustalono kandydatów na członków Rady Związku, na miejsce ustępujących po 3-letniej kadencji dla przedstawienia Walnemu Zgromadzeniu oraz dokonano uzupełniających wyborów do Zarządu Związku w osobie p. Kazimierza Raczyńskiego. Jednocześnie ustalono kandydatów na członków Komisji Rewizyjnej. W sprawach bieżących Rada przyjęła do wiadomości przyjęcie w poczet członków 12 fabryk:

„Dan“, Fabryka Maszyn, Sp. z o. o. w Bydgoszczy.

Inż. T. Nowak, Fabryka Maszyn w Bydgoszczy.

„Stefanów“, Zakł. Mech w Warszawie.

Słaska Fabryka Grempli w Bielsku.

Zakłady Metalowe „Dwikozy“ w Krakowie.

E. S. Sroczyński, Fabryka Tub i Wyrobów Metalowych w Warszawie.

Zakłady Południowe w Stalowej Woli.

Polska Elektro-Spawarka, Sp. z o. o. w Warszawie.

Przemysł Wolframowy, Sp. z o. o. w Welnowcu.

Stefan Malcherek, Wytw. silników kajakowych i motocyklowych w Poznaniu.

Pomorska Fabryka Maszyn, Sp. z o. o. w Bydgoszczy.

Adam Haubert, Fabryka Wyrobów Metalowych w Łodzi.

Mieczysław Górski,
Zbigniew Jagodziński,
Otmnar Kwieciński,
Adam Kreglewski,
Jan Piotrowski,
Mieczysław Soroko,
Stanisław Surzycki,
Gustaw Włodek.

Na miejsce członka Rady ś. p. Jerzego Buzka z kadencji 1938 r., wybrano p. Stanisława Janickiego, zaś na miejsce Członka Rady ś. p. Antoniego Słaboszewicza, wybrano dotychczasowego członka Rady z kooptacji, p. Ignacego Bracha.

Na 5 członków Komisji Rewizyjnej wybrano pp.:

Leona Ciechowskiego,
Kazimierza Ołdakowskiego,
Kazimierza Pichelskiego,
Andrzeja Stołągiewicza,
Kazimierza Wretowskiego.

Posiedzenie Zarządu P. Z. P. M.

13 czerwca odbyło się posiedzenie Zarządu Związku, na którym były omówione aktualne sprawy związane z obecną sytuacją.

Walne Zgromadzenie Oddziału Łódzko-Kaliskiego P. Z. P. M.

W dniu 15 maja r. b. odbyło się w Łodzi Walne Zgromadzenie Członków Oddziału Łódzko-Kaliskiego P.Z.P.M., na którym złożono sprawozdanie z działalności Oddziału w roku 1938, odczytano sprawozdanie Komisji Rewizyjnej, udzielono absolutorium Zarządowi, zatwierdzono preliminarz budżetowy na 1939 r. oraz dokonano wyboru Zarządu oraz wyboru członków Komisji Rewizyjnej.

W skład Zarządu weszli pp.: Juliusz Milker — jako prezes, Kurt Seidel — jako wiceprezes, członkowie — Bronisław Grabski, Erwin Jungnickel, Stanisław Strzembosz, Alfons Weidmann i Jan Weigt.

Do Komisji Rewizyjnej wybrani zostali pp.: Ryszard Bauer i Edward Neumark.

Z Grupy Przemysłu Motoryzacyjnego

W dniu 6-go bm. odbyło się posiedzenie Zarządu Grupy Przemysłu Motoryzacyjnego, na którym, poza sprawami bieżącymi, rozpatrywano wnioski firmy Edmund Romer Lwów, zgłoszone i przyjęte na Walnym Zgromadzeniu członków Grupy w dn. 25.IV br., następnie podano do wiadomości nowy skład Komisji dla spraw Technicznych Grupy wraz z programem działalności, zatwierdzono wnioski Komisji Koordynacyjnej Sekcji Motocyklowej, postanawiając wystąpić do czynników oficjalnych w sprawie unormowania produkcji motocykli według litrażu silnika (100, 200, 350, 600 i 1000 ccm) oraz w sprawie uzależnienia przywozu motocykli z zagranicy od wyka-

Walne Zgromadzenie Członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

Dnia 1 czerwca r. b. odbyło się pod przewodnictwem p. Prof. Kazimierza Gierdziejewskiego Walne Zgromadzenie Członków P.Z.P.M., na którym zatwierdzono sprawozdanie z działalności Związku za 1938 rok, bilans na dzień 31 grudnia 1938 r. oraz sprawozdanie Komisji Rewizyjnej wraz z wnioskiem o udzielenie absolutorium Radzie i Zarządowi.

Dokonano uzupełniających wyborów 12 Członków Rady na miejsce ustępujących z kadencji 1936 r., w osobach pp.:

Ignacy Banachiewicz,
Janusz Bauriski,
Wacław Czajkowski,
Ludwik Darowski,

zania się zakupem krajowych motocykli w odpowiednim stosunku.

Następnie przedyskutowano sprawę ilości typów samochodów łącznie z udzielanymi ostatnio koncesjami, postanawiając sprawę ograniczenia typów omówić zarówno na posiedzeniu Komisji dla Spraw Technicznych Grupy, jak i przewidzianej konferencji Prezydium Grupy z udziałem delegata Międzyministerialnej Komisji dla Spraw Motoryzacji Kraju.

Zarząd przyjął do wiadomości porządek dzienny następnego posiedzenia Bureau Permanent w Brukseli, przewidzianego na dzień 23-go czerwca br., w którym to posiedzeniu weźmie udział Prezes Zarządu p. Minister K. Tyszka.

Z Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego

7 czerwca odbyło się posiedzenie Zarządu i Walne Zgromadzenie Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego, na których omówiono i ustalono warunki konsolidacji współpracy wszystkich zakładów elektrotechnicznych w Polsce.

Szkolnictwo Zawodowe

5 czerwca odbyła się konferencja grupy fabryk Oddziału Warszawskiego w sprawie rozszerzenia zakresu fabrycznych szkół i kursów oraz utworzenia wspólnej szkoły fabrycznej dla kilku zakładów.

7 czerwca odbyło się posiedzenie Komisji Szkolnictwa Zawodowego, na którym prof. L. Uzarowicz złożył sprawozdanie ze swojej wycieczki do Szwajcarii, Belgii i Francji.

Postanowiono rozpocząć akcję sprowadzenia z zagranicy grupy młodzieży Polaków - metalowców, nie mających odpowiedniego zatrudnienia w kraju zamieszkiwanym.

Posiedzenie Komisji Pracy

14 czerwca odbyło się posiedzenie Komisji Pracy dla rozpatrzenia bieżących spraw.

Z Oddziału P. Z. P. M. w C.O.P.

Posiedzenie Zarządu Oddziału.

W dniu 4 czerwca b.r. odbyło się zebranie Zarządu Oddziału C.O.P. Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Sandomierzu. Przedmiotem obrad Zarządu były, między innymi, sprawy:

1) właściwego rozmieszczenia punktów szpitalnych w C.O.P'ie,

2) zwołania między 15 a 25 czerwca zebrania przemysłowców metalowych w Lublinie, dla omówienia lokalnych spraw,

3) sprawozdanie z prac Gimnazjum Mechanicznego w Ostrowcu, a w szczególności działu odlewniczego oraz o utworzonych kursach dokształcających dla kowali, frezerów, piecowych i t. d. przez Zakłady Ostrowieckie,

4) projektu budowy hal przemysłowych dla warsztatów pomocniczych,

5) wydania staraniem Oddziału C.O.P. broszury o *ulgach inwestycyjnych w C.O.P.* (w opracowaniu Z. Klarnera),

6) urządzenia w najbliższym czasie w lokalu Oddziału C.O.P. w Sandomierzu pokazu prób i wzorów wytwórczości fabryk przemysłu metalowego,

7) budowy domów robotniczych przy ośrodkach przemysłowych i porozumienia się w tym celu z firmą T.O.R.

Odczyt o C.O.P'ie.

W dniu 4 czerwca b. r. bawiła w Sandomierzu wycieczka w liczbie 230 osób z Wielkopolski, zorganizowana przez Prezesa Okręgu O.Z.N. w Poznaniu, posła Dr. Surzyńskiego. W wycieczce, którą prowadził p. Kolankiewicz, wzięło udział 7 adwokatów i sędziów, 4 dyrektorów, 11 przemysłowców, 80 kupców, 40 rzemieślników oraz urzędników i pracowników.

Uczestnicy wycieczki przed zwiedzeniem ośrodków przemysłowych w C.O.P. wysłuchali w sali Państwowego Gimnazjum Męskiego w Sandomierzu referatu „O Centralnym Okręgu Przemysłowym i jego roli w przebudowie struktury gospodarczej kraju”, wygłoszonego przez Dyrektora Oddziału C.O.P. P.Z.P.M. St. Janiszewskiego.

Ze Szkoły Rzemieślniczej w Zawichoście.

W dniu 18.VI b. r. o godz. 15, odbędzie się zakończenie roku szkolnego Szkoły Rzemieślniczej w Zawichoście.

Zarząd szkoły prosi pp. Przemysłowców o przyjazd na tę uroczystość.

Łącznie z zakończeniem roku szkolnego odbędzie się wystawa prac uczniów.

Szkoła kształci 380 uczniów.

Budynki fabryczne w C.O.P'ie.

Oddział P.Z.P.M. w Sandomierzu bada na miejscu nieczynne objekty przemysłowe, które mogłyby być wykorzystane przez nowopowstające fabryki oraz tereny nadające się pod budowę fabryk w C.O.P.

Informacje o nieczynnych zakładach przemysłowych i terenach w Centralnym Okręgu Przemysłowym można otrzymać bezpośrednio w Oddziale C.O.P. w Sandomierzu, ul. Żeromskiego 11 (dla listów: skrz. poczt. 100).

Komisja egzaminacyjna rzemiosła.

Dyrektor Oddziału C.O.P., p. St. Janiszewski, został powołany przez zarząd Izby Rzemieślniczej w Kielecach na Przewodniczącego Komisji Egzaminacyjnej dla rzemieślników w Sandomierzu.

Z Wystawy Elektromechanicznej w Katowicach

Z okazji dorocznego Zjazdu Stowarzyszenia Elektryków Polskich, odbywa się Wystawa Elektromechaniczna w Katowicach, od dnia 18 czerwca, do dnia 28 czerwca. Wystawa ta urządzana jest w celu poinformowania ogółu o postępach i rozwoju prze-

mysłu elektrotechnicznego i pomocniczego. W hali Elektryfikacyjnej Polski Związek Przemysłowców Metalowych urządza swoje stoisko.

Produkcja niektórych wyrobów metalowych w pierwszym kwartale 1939 r.

W „Wiadomościach Statystycznych“ z dn. 18 ub. m. ogłoszone zostały dane, dotyczące produkcji w pierwszym kwartale 1939 roku następujących wyrobów metalowych:

W y r o b y		styczeń-marzec 1938	styczeń-marzec 1939	+Wzrost - spadek
Drut żel. ciągn. nie pokryty in. metalami . .	t 1000 zł	19569 7623	16461 6877	{ -15,9% - 9,8%
Gwoździe druciane żel.	t 1000 zł	7637 3389	8194 3402	{ + 7,3% + 0,4%
Wyroby śrubowe żel. . .	t 1000 zł	6583 6908	4447 5739	{ -32,5% -16,9%
Nity i sworznie bez gwintu żel.	t 1000 zł	976 722	766 567	{ -21,5% -21,4%
Blacha cynkowa	t 1000 zł	4664 2503	3974 1915	{ -14,8% -23,5%
Blacha żel. cynkowana .	t 1000 zł	4822 3254	4111 2671	{ -14,7% -17,9%
Naczynia blasz. żel. cynkowane	t 1000 zł	1632 1569	2274 2186	{ +39,3% +39,3%
Naczynia blasz. żel. emaliowane.	t 1000 zł	2384 4785	2528 4923	{ + 6,0% + 2,9%

Jak widzimy z tabelki, w pierwszym kwartale r. b., w porównaniu z takimże okresem ubiegłego, zanaczył się na ogół znaczny spadek produkcji. Z działów wyżej uwzględnionych jedynie gwoździe i naczynia blaszane wykazały wzrost i to poważny tylko naczynia blaszane żelazne cynkowane (wzrost wagowy i wartościowy + 39,3%). Produkcja naczyń blaszanych emaliow. wzrosła wagowo o 6,0%, a wartościowo zaledwie 2,9%. Produkcja gwoździ również wykazała właściwie tylko wzrost ilościowy o 7,3%.

Spadek ilościowy wykazały: największy — wyroby śrubowe — 32,5%, dalej nity i sworznie — 21,5%, drut żel. ciągn. — 15,9%, blacha cynkowa — 14,8%, blacha żel. cynkowana — 14,7%.

Spadek wartościowy wyniósł: blacha cynkowa — 23,5%, nity i sworznie — 21,4%, blacha żel. cynkowana — 17,9%, wyroby śrubowe — 16,9%, drut żel. ciągn. — 9,8%.

Komisja Handlu Zagranicznego Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie

W Izbie Przemysłowo-Handlowej w Warszawie odbyło się ostatnio posiedzenie Komisji Handlu Zagranicznego. Na wstępie p. prezes Minkowski złożył hołd pamięci zmarłego przewodniczącego Komisji s p. min. Szydłowskiego, podkreślając Je-

go ofiarną pracowitość i wybitne zasługi dla rozwoju polskiego eksportu. Na wniosek prezesa Minkowskiego z wyborem przewodniczącego postanowiono wstrzymać się do jesieni.

Następnie p. O. Ślaboszewicz zdał sprawozdanie z prac związanych z zawarciem traktatu polsko-sowieckiego, a p. dyr. A. Marchwiński zobrazował możliwości wzmoczenia naszego eksportu na rynki wolnodewizowe w związku ze zmianami politycznymi w środkowej Europie. Chodzi tu zwłaszcza o Stany Zjednoczone, przy czym pewną trudność stanowi brak nastawienia naszych eksporterów na wielki rynek i odczuwany przez nich brak kapitału zarówno inwestycyjnego, jak obrotowego. Na czoło zagadnień związanych z ożywieniem naszego wywozu do Stanów Zjednoczonych wysuwa się sprawa odpowiedniej pomocy kredytowej dla eksportu, bądź bezpośredniej, bądź przez ułatwienie wyjazdów przedstawicieli, na który to cel Ministerstwo Przemysłu i Handlu przeznaczyło już specjalny fundusz.

Przedłużenie układu polsko-holenderskiego

W wyniku dotychczasowych rokowań przedłużony został bez zmian od 1 czerwca 1939 r. do dnia 31 marca 1940 roku polsko-holenderski układ handlowy, a zatem i kontyngentowy. Do układu dochodzą pewne uproszczenia w zakresie rozdziału kontyngentów i wydawania pozwoleń przywozu, które zostały uzgodnione między delegacją polską a holenderską w Hadze. Nastąpiło też porozumienie co do zmiany układu taryfowego przez dekonsolidację stawek konwencyjnych, przyznanych Polsce przez Holandię na drzewo, i skonsolidowanie ich na nowej wysokości o 4% wyższej.

Niezależnie od tego mają być jeszcze w drodze dyplomatycznej prowadzone rozmowy na temat uzupełnienia obustronnej listy kontyngentów, w związku z czym aktualne jest zgłaszanie do Biura Komitetu Traktatowego umotywowanych i realnych wniosków w tym zakresie, dotyczących eksportu do Holandii i Indii Holenderskich.

Zwiększenie stosowania warrantów ułatwi finansowanie zapasów.

W życiu gospodarczym Polski transakcje oparte na warrantach, dokonywane są w b. niewielkim zakresie. Praktycznie warrant możnaby określić jako dowód ustanowienia zastawu na towarze na zabezpieczenie określonej sumy pieniężnej, płatnej w określonym terminie. Zgodnie z przepisami prawa towar musi znajdować się w magazynach publicznych domów składowych, które są uprawnione do wystawiania warrantów, wpisując w ich treść nazwę i ilość towaru oraz termin płatności i sumę pieniężną, na zabezpieczenie której z polecenia właściciela towaru warrant został wystawiony.

Z chwilą wystawienia przez publiczny dom składowy i wydania warrantu przez właściciela towaru wierzycielowi — staje się on papierem obiegowym o cechach zbliżonych do weksłu. Wyższość warrantu nad wekslem polega na tym, że poza solidarną odpowiedzialnością dłużnika za sumę w nim wypisaną, jako zabezpieczenie służy towar, znajdujący się w magazynach. Ustąpienie warrantu osobie trzeciej dokonywa-

je się w drodze zwykłego indosu. W razie niezapłacenia w terminie sumy pieniężnej, wypisanej na warrancie — następuje licytacyjna sprzedaż towaru, ewentualnie zaś dochodzenie praw przeciwko dłużnikowi w trybie postępowania wekslowego.

Warrant może służyć do regulowania należności pomiędzy przedsiębiorcami, bądź może być tytułem do uzyskania kredytu bankowego w drodze zwykłego dyskonta. Dla banku dyskonto warrantów stanowić będzie zawsze przedmiot dużego zainteresowania, jako kredyt zabezpieczony na towarze. Dla przedsiębiorstw przemysłowych i handlowych, korzystających z kredytu, warrant posiada tę dogodność, że zaopatrzone w jeden tylko podpis, może być już przedmiotem dyskonta w instytucji emisyjnej lub w bankach akcyjnych. Jak z powyższego wynika, wszystko wskazywałoby na to, że obieg warrantów powinien rozwijać się równoległe z obiegiem weksli, a w okresie sezonowego czy koniunkturalnego tworzenia się zapasów towarów, ilość warrantów powinna wzrastać.

Stwierdzić należy, że w wielu krajach warrant stanowi bardzo poważny dział obrotów bezgotówkowych w handlu, co znowu z uwagi na niedostateczny w Polsce obieg pieniężny — powinno być przyczyną szerszego jeszcze niż za granicą zastosowania tego instrumentu wymiany.

Pomimo wymienionych wyżej korzyści, w Polsce warranty nie zdobyły sobie należytego miejsca i stanowią niski odsetek obrotów. Niewątpliwie, przyczyny tego stanu rzeczy należy szukać przede wszystkim w braku zainteresowania warrantem ze strony życia gospodarczego.

W miarę rozwoju interesu warrantowego — samo życie stworzy potrzebę uelastyczenia całego szeregu elementów, związanych czy to z wystawieniem warrantu, czy użytkowaniem na ich podstawie kredytu. Na razie należy przede wszystkim przekonać sfery gospodarcze o korzyściach z obrotu warrantami i spopularyzować potrzebę szerokiego ich stosowania w obrocie bezgotówkowym oraz jako środka umożliwiającego finansowanie tworzenia zapasów, co jest szczególnie ważne w chwili obecnej.

Zwolnienie lokali handlowych od podatku od lokali

Jak wiadomo, od podatku lokalowego zwolnione są lokale zajęte przez zakłady przemysłowe. Ze zwolnienia tego nie korzystają natomiast lokale, zajęte przez zakłady handlowe. Zdaniem Związku Iz Przemysłowo-Handlowych, który wystąpił w tej sprawie do Ministerstwa Skarbu, odmienne traktowanie przedsiębiorstw przemysłowych i handlowych pod tym względem jest niesłuszne i lokale handlowe należałoby również zwolnić od podatku lokalowego. Podatek lokalowy jest wymierzany w wysokości zależnej od ilości izb, zajmowanych przez przedsiębiorstwo handlowe, co powstrzymuje w wielu wypadkach przedsiębiorstwa handlowe od zmiany lokali z mniejszych na większe w celu ulepszenia warunków pracy.

Potrącenie należności za świadectwa przemysłowe na 1939 rok ze scalonego podatku obrotowego

Przestarzała forma świadectw przemysłowych dla przedsiębiorstw przemysłowo-handlowych zo-

stała zniesiona ustawą o podatku obrotowym, obowiązującą od stycznia 1939 r., co przyczyniło się znacznie do uproszczenia techniki podatkowej. Należność za świadectwa przemysłowe wkalkulowano w nowe stawki podatkowe. Ze względów jednak budżetowych, celem utrzymania w roku budżetowym 1938/39 przewidywanych wpływów ze świadectw przemysłowych, ustawodawca — mimo wprowadzenia od 1939 r. podwyższonych stawek podatkowych — utrzymał w tym roku również pobór opłat za świadectwa przemysłowe z tym, że należność za świadectwa zostanie potrącona z zaliczek względnie wymiaru podatku obrotowego za 1939 r., uiszczonego przez osoby, opłacające podatek obrotowy.

Jednak ani przepisy ustawy o podatku obrotowym ani rozporządzenie wykonawcze nie podają sposobu, w jaki mają otrzymać zwrot swej należności za świadectwa przemysłowe przedsiębiorstwa, sprzedające towary, podlegające *scalonemu podatkowi obrotowemu*. Przedsiębiorstwa te opłacają bowiem podatek obrotowy za pośrednictwem wytwórcy danego produktu. Niepotrącenie należności za wykupione przez nie świadectwa przemysłowe spowodowałoby podwójne obciążenie tych przedsiębiorstw: raz z tytułu świadectw przemysłowych, a drugi raz z tytułu ekwiwalentu za zniesione świadectwa, zawartego w podwyższonych stawkach.

Celem uniknięcia podwójnego opodatkowania, Związek Iz Przemysłowo-Handlowych R. P. wystąpił do Ministerstwa Skarbu z wnioskiem o jednakoowe traktowanie przedsiębiorstw dokonywujących obrotów towarami, podlegającymi *scalonemu podatkowi*, jak i opłacającymi podatek obrotowy w zwykłej formie oraz o przyznanie im zwrotu należności za świadectwa względnie zarachowanie jej jako nadpłaty.

W sprawie bocznic kolejowych

W Nr. 14 Dziennika Urzędowego Ministerstwa Komunikacji z dn. 24 kwietnia 1939 r. ogłoszony został następujący okólnik Ministerstwa Komunikacji, tyczący się prywatnych bocznic wąskotorowych:

Okólnik z dnia 20 lutego 1939 r. Nr. 34 o opłacie za nadzór nad stanem technicznym bocznic wąskotorowych.

W związku z okólnikiem Ministerstwa Komunikacji z dnia 7 kwietnia 1937 r. Nr. 277 w sprawie opłat za świadczenia na bocznicach normalnotorowych, ogłoszonym w Nr. 64 Dziennika Urzędowego Ministerstwa Komunikacji z dn. 15 grudnia 1937 r. (Okólnik Centralnego Związku Nr. 100 z dn. 30 grudnia 1937 r.), Ministerstwo Komunikacji upoważnia dyrekcje do czynienia przy wymiarze należnych opłat za nadzór techniczny nad bocznicami wąskotorowymi, których długość poza granicami wyłączenia kolejowego przekracza 10 km, ulg analogicznych do tych jakie są stosowane dla bocznic normalnotorowych.

Mianowicie, przy obliczaniu opłat za świadczenia bocznicowe na kolejach wąskotorowych według norm, ogłoszonych w Nr. 10 Dziennika Taryf i Zarządzeń Kolejowych z dn. 1 kwietnia 1936 r.

(Okólnik Centralnego Związku Nr. 66 z dn. 8 kwietnia 1936 r.) należy pobierać za nadzór techniczny nad bocznicą wąskotorową opłaty roczne za 1 m. b. toru odcinka bocznicy leżącego poza pasem wyłączenia kolejowego (przy stawce zasadniczej 0,08 zł):

- a) za pierwsze 10.000 m po 0,08 zł.
- b) za następne powyżej 10.000 m do
15.000 m po 0,04 zł.
- c) za dalsze ponad 15.000 m po 0,02 zł.

Okólnik niniejszy wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą obowiązującą (obniżenie opłat) od dnia 1 kwietnia 1939 r.

Hurtowy polski skład śrub w Warszawie

W kwietniu r. b. f. „Bistal“, Biuro Sprzedaży Wspólnoty Interesów w W-wie (Marszałkowska 154) uruchomiła w Warszawie Hurtowy Skład Śrub i Nitów, produkcji Fabryk, należących do Zjednoczonych Polskich Fabryk Śrub.

Skład zaopatrzony został we wszystkie handlowe wymiary śrub i nitów, dzięki czemu może obsługiwać sprawnie przemysł, zainteresowany tymi artykułami.

Ubezpieczenie kredytów eksportowych

Na terenie samorządu gospodarczego opracowywana jest inicjatywa stworzenia w Polsce instytucji ubezpieczenia kredytów przy transakcjach eksportowych. Instytucje tego typu powstały w okresie powojennym w wielu państwach na zachodzie Europy (Anglia, Francja, Belgia, Niemcy i inne) i obecnie prowadzą wydatną i ożywioną działalność, mającą na celu zmniejszenie ryzyka, na jakie narażony jest przedsiębiorca, który udziela odbiorcom kredytów.

W związku z tym ubezpieczenie kredytów eksportowych może stać się bardzo ważnym czynnikiem ożywienia eksportu, pobudzając do zwiększenia wysiłków w tym kierunku przedsiębiorstwa, powstrzymujące się od wykorzystania możliwości wywozowych w obawie przed ryzykiem zagranicznych transakcji kredytowych, a w szczególności w obawie przed skutkami przyczyn natury politycznej czy dewizowej.

Te właśnie okoliczności powodują aktualność i potrzebę stworzenia instytucji, która przejmując na siebie ryzyko przy kredytowych transakcjach eksportowych, umożliwi racjonalną kalkulację ceny towaru i pozwoli na zwiększenie aktywności eksporterów.

Obecnie prowadzone w tej sprawie prace Związku Izb Przemysłowo-Handlowych i Rady Handlu Zagranicznego w niedługim już czasie będą sfinalizowane. Wymagają one jeszcze przeprowadzenia dodatkowych studiów, opartych o doświadczenia za granicą; po zebraniu tych materiałów, inicjatywa zorganizowania w Polsce instytucji ubezpieczenia kredytów eksportowych podjęta zostanie w formie konkretnej.

Inwestycje w przemyśle górnośląskim

Przed kilku dniami uruchomiono w hucie „Pokój“ nowy wysoki piec, zbudowany kosztem kilku miln. złotych. Produkcja dzienna nowowybudowanego pieca wynosi przeciętnie 370 ton surówki, zdolność produkcyjna maksymalna — 450 ton dziennie.

Poza tym huta „Pokój“ przystąpiła do budowy prażalni rudy kosztem 500 tys. zł. Prażalnia rudy oddana będzie do użytku za kilka tygodni.

Rewia przemysłu Obrabiarkowego na Targach Technicznych we Lwowie

Tegoroczne Targi Techniczne we Lwowie, które odbędą się w ramach i w czasie Międzynarodowych Targów Wschodnich t. j. od 2 do 12 września br., zapowiadają się jako największy z dotychczasowych przeglądów przemysłu maszynowego.

Prowadzone obecnie rozmowy każą spodziewać się bardzo licznego pokazu krajowego przemysłu obrabiarkowego, którego rozwój postępuje ostatnimi czasy milowymi krokami naprzód. Oczekiwać więc należy, że udział jego przekroczy znacznie ramy dotychczasowych pokazów. Jedną z firm obrabiarkowych, która w roku ubiegłym zajmowała 50 m² przestrzeni, zgłosiła już obecnie zapotrzebowanie na 200 m² i zapowiedziała pokazanie 30 maszyn w pełnym ruchu.

Licząc się z tak wielkim udziałem przemysłu obrabiarkowego, Zarząd Targów Technicznych postanowił przeznaczyć specjalną halę na salon obrabiarkowy.

Czy będziemy produkować benzynę syntetyczną?

1 czerwca odbyło się zebranie sekcji przemysłowej Polskiego Towarzystwa Chemicznego poświęcone problemowi benzyny syntetycznej. Jak wynika z wygłoszonych na zebraniu referatów, dział węglowy Chemicznego Instytutu Badawczego, pozostający pod kierunkiem prof. W. Świętosławskiego min. W. R. i O. P. i docenta Zmaczyńskiego, opracował metodę produkcji syntetycznej benzyny, zbliżoną do najnowszych metod niemieckich Fischera i Trepscha. Przy produkcji 30 ton rocznie koszt jednego litra takiej benzyny wynosiłby 28,4 gr. Cena ta w niewielkim stopniu odbiega od ceny jaką uzyskują w Polsce producenci benzyny naturalnej (20 groszy za litr). Podkreślić należy, że według badań licznych angielskich komisji koszt produkcji benzyny syntetycznej waha się w granicach od 27—40 gr za litr.

Budowa fabryki o zdolności produkcyjnej 30 tys. ton rocznie wymagałaby kapitału 37 milionów złotych.

W najbliższym czasie należy spodziewać się sfinalizowania akcji produkcji benzyny syntetycznej. Zaznaczyć należy przytem, iż kapitał zainwestowany w produkcję benzyny syntetycznej będzie całkowicie polski.

Poprzez małe warsztaty do potęgi przemysłowej

W życiu przemysłowym Polski odgrywają bardzo dużą rolę drobne warsztaty przemysłowe i rzemieślnicze. Na

ogólną liczbę 272.540 przedsiębiorstw przemysłowych wszystkich kategorii w Polsce notuje statystyka 242.031 przedsiębiorstw drobnych. Ta wielka ilość małych warsztatów, chcąc dotrzymać kroku postępowi technicznemu, modernizuje się w ostatnim czasie bardzo szybko, podnosząc tym samym ciężar gatunkowy swych wyrobów. Z natury więc rzeczy drobne warsztaty przemysłowe powinny coraz intensywniej współdziałać w uprzemysłowieniu Centralnego Okręgu Przemysłowego. Mając ten cel na oku Lwowska Izba Rzemieślnicza, korzystając z XIX Międzynarodowych Targów Wschodnich we Lwowie, organizuje w ramach lwowskich Targów Technicznych specjalny przegląd produkcji rzemieślniczej pod hasłem „Co rzemiosło może dostarczać dla Centralnego Okręgu Przemysłowego”. Inicjatywa ta spotkała się w szerokich kołach rzemieślniczych całej Polski z dużym uznaniem i wyrażonym poparciem.

Kurs Towaroznawczo-Handlowy Branży Żelaznej

Wśród ogólnego braku fachowych sił daje się odczuwać specjalny brak odpowiednio wyszkolonego dopływu kupieckich fachowców w handlu branży żelaznej. Aby brakom tym zapobiec, przemysł hutniczy wszedł w kontakt z Kupieckim Instytutem Wiedzy Zawodowej przy Naczelnej Radzie Zrzeszeń Kupiectwa Polskiego oraz z Ministerstwem Oświaty. W rezultacie przeprowadzonych obrad postanowiono zorganizować na terenie całej Polski *fachowe kursa dokształcające handlowo-towaroznawcze* branży żelaznej dla absolwentów szkół handlowych oraz uczniów i kupców branży żelaznej. Akcja ta ma opierać się o szkolnictwo handlowe w poszczególnych ośrodkach kraju.

Doceniając ważność tego zagadnienia, przemysł hutniczy, — *za pośrednictwem Syndykatu P.H.Z., jako swej centralnej organizacji sprzedaży*, organizuje w Katowicach od 3 — 9 lipca 1939 r. specjalny kurs instruktorski. Kurs ten, na którym wykladać będą specjaliści z hut, organizacji hutniczych i handlu, obejmie następujące przedmioty:

1. surowce hutnicze, 2. jak powstaje żelazo i stal?, 3. stale szlachetne, 4. odlewy stalowe i żeliwne, 5. drut, 6. kształtowniki, pręty i szyny, 7. blachy, żelazo uniwersalne, 8. bednarka gorąco i zimno walcowana, 9. rury, 10. zastosowania żelaza, 11. organizacje handlowe producentów (hut), 12. żelazo w handlu hurtowym, 13. żelazo w handlu detalicznym. Jak wykladać na kursach kupieckich.

W programie każdego wykładu mają być specjalnie uwzględnione i podkreślone następujące dziedziny: 1. metaloznawstwo, 2. normalizacja, 3. konserwacja i magazynowanie, 4. zastosowania w wyrobach.

Oprócz wykładów teoretycznych przewiduje program kursu zwiedzenie hut i zakładów żelazo-przetwórczych. W ten sposób uczestnicy kursu będą mogli zapoznać się praktycznie ze sposobami wytwarzania żelaza w dziale wielkich pieców, stalowni martinowskich, walcowni, szyn, blachy, drutu, rur itp., oraz zwiedzić zakłady żelazo-przetwórcze, produkujące mosty, konstrukcje stalowe, ocynkownię, emaliernię blach, wytwórnię wyrobów blaszanych oraz hurtowy i detaliczny skład żelaza i wyrobów żelaznych i stalowych.

Kurs jest tak pomyślany, aby uczestnicy mieli możliwość zapoznania się kolejno ze wszystkimi etapami produkcji i zagadnieniami branży żelaznej (od huty do lady sklepowej“).

Informacji udziela Poradnia Stosowania Żelaza, Katowice, ul. Lompy 14.

Zamówienia zagraniczne dla hutnictwa polskiego

Według danych Związku Eksportowego Polskich Hut Żelaznych, w kwietniu r. b. hutnictwo polskie otrzymało zamówień zagranicznych w łącznej wysokości 35.228 ton, co przedstawia wartość około 9,6 miln. zł.

Najwięcej zamówień wpłynęło z Niemiec (16,90 proc.), Holandii (16,15 proc.), Iranu (14,27 proc.), Turcji (8,24 proc.), Chin (5,96 proc.), Bułgarii (5 proc.), Norwegii (4,97 proc.), Urugwaju (3,92 proc.), Argentyny (3,9 proc.), Włoch (3,90 proc.), Szwecji (2,95 proc.) oraz Egiptu (2,52 proc.).

„Życie i Praca“ — miesięcznik dla robotników

W najbliższym czasie ma być wydawane specjalne czasopismo, poświęcone popularyzowaniu wiedzy i informowaniu szerokich rzesz ludności o najważniejszych sprawach, wchodzących w zakres pracy zawodowej, życia domowego i ogólnej kultury.

Czasopismo posiadać będzie atrakcyjną szatę zewnętrzną i będzie utrzymane w tonie przystępnym dla sfer robotniczych. Celem pisma jest pomoc w podnoszeniu kultury pracy i kultury życia codziennego tej grupy społecznej.

Szczegółowe prospekty pisma oraz warunki prenumeraty zostały rozesłane przedsiębiorcom przemysłowym przez Instytut Spraw Społecznych, z którego inicjatywy powstaje czasopismo.

Polski Związek Przemysłowców Metalowych, po zapoznaniu się z charakterem czasopisma, stwierdził, że może ono spełnić ważną rolę w doskonaleniu życia i pracy świata pracowniczego, któremu dotychczas ogromnie brakowało odpowiedniej literatury.

Miesięcznik „Życie i Praca“ zasługuje na jak największe poparcie i dobrzeby było, aby przedsiębiorstwa ułatwiły jego rozpowszechnienie czy to drogą organizowania prenumeraty przez robotników, czy też przez odpowiednie poparcie moralne lub finansowe.

Z działalności firmy Lilpop, Rau i Loewenstein S. A.

Ze sprawozdania, złożonego na Walnym Zebraniu akcjonariuszów S-ki Akc. „Lilpop, Rau i Loewenstein“ wynika, że Zakłady przystąpiły, w porozumieniu z Min. Komunikacji, do opracowania nowego typu wagonu osobowego, prototyp którego już znajduje się w stadium budowy.

Dział kompresorów rozszerzono i przystąpiono do seryjnej produkcji semi-dieslów 20 — 10 i 6 konnych. W budowie są 2 turbiny dla Czchowa. Moc każdej turbiny 7.500 KM. Dla potrzeb montowni i fabryki samochodów w Lublinie produkuje się coraz więcej części we własnym zakresie. Montownię samochodową w dalszym ciągu usprawniono, zwiększając powierzchnię tego warsztatu przez wybudowanie budynku inspekcji samochodowej, oraz przez uruchomienie już w roku bieżącym taśmowe-

go sposobu montażu na specjalnym conveyorze. Wyprodukowanie pierwszych silników próbnych w Lublinie przewidziane jest w końcu r. b. Na budowę fabryki Lubelskiej wydatkowano zł. 1.400.000.

Nowa produkcja w dziedzinie motoryzacji

Państwowe Zakłady Inżynierii rozpoczęły produkcję podwozi ciężarowych i autobusowych typu „Ursus“ 723 G., zaopatrzonych w silnik 725 G własnej konstrukcji na gaz generatorowy. Generator systemu Imberta wyrabiany jest również w kraju przez firmę „Haweka“, Toruń, według licencji szwajcarskiej. Jako paliwo służą kawałki lub odpadki drewna. Średnie zużycie wynosi około 83,5 kg. drewna na 100 km. Jednorazowy wsad drzewa umożliwia przebieg około 100 km., przy czym zapas paliwa obliczony jest na 300 km.



Biorąc pod uwagę, iż podobne wozy z silnikiem benzynowym zużywają przeważnie około 26 do 30 litr. benzyny na 100 km., napęd drzewny daje ca. 76 — 83% oszczędności na kosztach paliwa.

Silnik nowego pojazdu — 6-cio cylindrowy „725 G.“ o litrażu 5,2 litrów rozwija na gazie drzewnym moc 65 — 70 KM przy 2.800 obrót/min.

Silnik powyższy jest chłodzony wodą, posiada górny rozrząd i wymienne tuleje (mokry typ) cylindrów.

Skrzynka przekładniowa 4-ro biegowa (4 biegi w przód i 1 wstecz), przy czym 3 biegi są cichobieżne.

Zwalnianie z pracy cudzoziemców

W wielkich zakładach przemysłowych zredukowano cudzoziemca technika, ponieważ urząd wojewódzki uznał dalsze zatrudnianie go w Polsce za niedopuszczalne. Technik wystąpił na drogę sądową, domagając się trzymiesięcznego odszkodowania. Pracodawcy odmówili wypłaty, powołując się na zarządzenie władz administracyjnych. Spór przeszedł przez wszystkie instancje sądowe.

Sąd Najwyższy orzekł w tej sprawie, że odmowa prolongaty zezwolenia władzy administracyjnej na zatrudnienie cudzoziemca uprawnia do natychmiastowego rozwiązania umowy o pracę, zawartej z obywatelem obcego państwa.

Kursy dla kierowników amatorskich zespołów instrumentalnych

W lipcu r. b. odbędą się w Krzemieńcu kursy dla kierowników amatorskich zespołów instrumentalnych, organizowane przez Ministerstwo Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego. Kurs trwa 5 tygodni, od 3 lipca do 5 sierpnia. Nauka bezpłatnie. Mieszkanie i utrzymanie w internacie Liceum Krzemienieckiego zł. 63. Wpis zł. 20.

Powyższe podaje się do wiadomości przedsiębiorstw zrzeszonych, przy których istnieją zespoły orkiestralne.

Wiadomości z zagranicy

Muzeum handlowe w Bukareszcie. — Przy Wyższej Szkole Handlowej i Przemysłowej w Bukareszcie urządzone ma być stałe muzeum handlowe. Ambasada Królestwa Rumunii prosi za pośrednictwem nas o przesyłanie wzorów bezpośrednio do Ambasady.

Renowacja taboru kolejowego w Niemczech — Ostatnie zamówienia niemieckie na 112.000 wagonów, które mają być dostarczone w ciągu 3 lat, są obecnie uważane za niewystarczające. Okazało się koniecznym przeznaczenie na szmiele conajmniej 60.000 wagonów, przede wszystkim 10 tonowych wagonów austriackich i dawnych czeskich, które winny już być wycofane z użycia. Jak obliczają, zamówione wagony będą mogły przewozić ok. 2 milj. ton towarów.

Poza wagonami 10 i 15 tonowymi, które będą zamienione na żelastwo, reszta będących obecnie w użyciu wagonów wystarcza zaledwie na przewóz

1,2 milj. ton, podczas gdy zapotrzebowanie, nawet biorąc pod uwagę wzrastającą ilość środków transportu drogowego i rzeczno, przewyższa 2 miliony ton. Dlatego też zachodzi potrzeba poczynienia znacznych zamówień dodatkowych. Przemysł czeski otrzyma zamówienie przynajmniej na 32.000 wagonów, podczas gdy 28 tysięcy będzie zakupione w innych państwach, które będą musiały jeszcze zwiększyć swoją zdolność wytwórczą.

Zamówienie na lokomotywy (6.000 parowych) będą zwiększone o 320 parowych i 88 innych.

Terminy dostawy są ogromnie rozciągnięte i w niektórych wypadkach wynoszą 18 miesięcy. (Usine). G.

„Najpotężniejsza lokomotywa świata“ i „najmniejszy na świecie motor“. — Związkowe Koleje Szwajcarskie wystawiają ogromną, zbudowaną według ostatnich wymogów techniki lokomotywę — nazwaną „najpotężniejszą lokomotywą świata“. Zo-

stała ona wykonana przez fabryki szwajcarskie dla linii St. Gothard i przed uruchomieniem na odnośnej linii została umieszczona na wystawie krajowej. Lokomotywa ta o kształcie aerodynamicznym, wadze 323 ton i długości 32 metrów, dostosowana do specjalnych warunków terenu górskiego (różnica bowiem poziomów na przestrzeni, na której będzie kursowała odnośna lokomotywa, wynosi 922 metry), może rozwinać szybkość maksymalną 110 kilometrów na godzinę.

Jak gdyby przeciwstawieniem do tej „największej w świecie lokomotywy“ jest godny wzmianki, figurujący również wśród eksponatów krajowej wystawy szwajcarskiej „najmniejszy na świecie motor“. Jest to mały cudowny motorek, który przy swej wadze zaledwie 160 miligramów rozwija energię 5 miliwatów. (Kabel).

Szwajcaria organizuje 26 międzynarodowy kongres komunikacyjny. — W lipcu, od 16 do 22 tego miesiąca, odbędzie się w Szwajcarii 26 Międzynarodowy Kongres Komunikacyjny. Kongres ten po raz pierwszy został wyznaczony na Szwajcarię, przy czym decyzja odbycia się jego w Zurychu i Bernie pozostaje w znacznej mierze w związku z tegoroczną krajową wystawą szwajcarską. Poza szeregiem instytucji, należących do Międzynarodowego Związku Komunikacyjnego, w Kongresie wezmą udział przedstawiciele poszczególnych państw, do których Komitet Organizacyjny wystosuje zaproszenie. (Kabel).

Lokomotywy angielskie dla Jugosławii. Przemysł brytyjski zaproponował kolejom rządowym jugosłowiańskim dostawę 25 lokomotyw po cenie od 1,6 do 1,7 milj. dinarów. Do oferty dołączono propozycję udzielenia dwunastoletniego kredytu, oprocentowanego 5 lub 6%.

W związku z powyższym, interesującym będzie wspomnieć, że 10 pierwszych lokomotyw, zbudowanych w Jugosławii zostało świeżo dostarczonych państwowym kolejom żelaznym po przeprowadzeniu prób, które wypadły zupełnie dobrze. Ponieważ jednak zdolność wytwórcza przemysłu jugosłowiańskiego jest jeszcze zbyt ograniczona, aby móc pokryć zapotrzebowanie kolei, projekt budżetu rządowego na rok bieżący, przewiduje zniesienie ceł na lokomotywy i wagony, jak również na materiał elektrotechniczny, materiał nawierzchni kolejowej oraz sygnalizacji kolejowej. (G.).

Obrona przeciwlotnicza w Anglii. — W myśl ostatnio wydanych rozporządzeń, obowiązane są wszystkie zakłady przemysłowe, zatrudniające więcej niż 50 osób do wybudowania własnym kosztem schronów przeciwlotniczych odpornych na działanie bomb, gazów i t. p. Koszty tych schronów wyniosą wedle obliczenia władz około 33 miliony £, z których jedna trzecia uwzględniona zostanie przy ustaleniu wymiaru podatku dochodowego. Przemysł zatem prywatny poniesie koszty, połączone z wybudowaniem schronów w wysokości około 23 milj. £. Do sumy tej doliczyć jednak należy kwotę co naj-

miej 4 milj. £ jako wydatki połączone z urządzeniem zasłon (zaciemnianie zakładów fabrycznych, przemysłowych etc.). Wydatki, poniesione na ten cel, zwrócone zostaną w połowie przez skarb angielski.

Schrony i inne urządzenia ochrony przeciwlotniczej, wykonane przez koleje angielskie, poniesie w pełni skarb, mimo, iż chodzi w tym wypadku o przedsiębiorstwa wyłącznie prywatne. Anglia bowiem jest obecnie chyba jedynym krajem w Europie, w którym wszystkie linie kolejowe są prywatną własnością i pozostają w prywatnym zarządzie.

Istniejące natomiast w Anglii gazownie, wodociągi i zakłady elektryczne, t. zw. public utilities — czyli zakłady publicznej użyteczności, ponieść muszą koszty tych zarządzeń ochronnych w połowie z własnych funduszków.

Wydatki budżetowe na rok 1939/40 preliminowane zostały na cele ochrony przeciwlotniczej w łącznej sumie 39 milj. £, czyli przeszło miliard złotych. W sumie tej uwzględnione już zostały i dopłaty ze skarbu wyżej wyszczególnione. Z tej globalnej preliminowanej kwoty przypada około 20 milj. £ na budowę schronów ze stali, które rozdzielone zostaną w większych miastach dla ludności niezamożnej zupełnie bezpłatnie. Ludność zamożna jednak obowiązana jest do zaopatrzenia się w tego rodzaju schrony na koszt własny. A.

Światowa produkcja wanadium. — Według danych London Imperial Institut tylko 5 państw zajmuje się produkcją metalu wanadium. Są to: Peru, Południowo-Zachodnia Afryka, Stany Zjednoczone Ameryki Północnej, Wschodnia Rodezja i Meksyk.

Peru. Złóża koło Minasgraga są najbogatsze w świecie. Są one eksploatowane przez Vanadium Corporation of America i dostarczają około 80% całej produkcji światowej. Zwiększona produkcja żelaza i stali w Ameryce zwiększyła jednocześnie wydobycie wanadium w Peru. W 1935 r. produkcja ta stanowiła zaledwie 120 ton, w 1936 r. 161, a w 1937 r. już 1041 ton. Cała produkcja wywożona była do Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej.

Południowo-Zachodnia Afryka. Złóża zostały odkryte w 1916 r. Od 1935 r. w rejonie Grootfontein towarzystwo Abenab rozbudowało znacznie kopalnię tego metalu. Produkcja w 1937 r. wyniosła 660 ton.

Stany Zjednoczone Ameryki Północnej. Wanadium wydobywane jest w kilku kopalniach. Produkcja w 1936 r. z 62 ton wzrosła w 1937 r. do 489 ton.

Wschodnia Rodezja. Wanadium eksploatowane jest przez Rhodesia Brocken Hill. Produkcja w 1935 r. wyniosła 170 ton, w 1936 — 201 i w 1937 r. 232 tony.

Meksyk. Produkcja wanadium w Meksyku wyniosła w 1937 r. zaledwie 44 tony tego metalu.

(T)

NOWE KSIĄŻKI

Wydawnictwa techniczne Ministerstwa Komunikacji.

Ministerstwo Komunikacji prowadzi od kilku lat bardzo pożyteczną działalność wydawniczą dzieł technicznych, które nie zawsze ograniczają się ściśle do zakresu kolejnictwa, a mają znaczenie ogólniejsze. Do takich dzieł należą niewątpliwie następujące prace: „Obsługa pędni warsztatowych“, „Walka z korozją żelaza“, „Dźwigi osobowe i towarowe“, „Spawanie elektryczne“.

Jesteśmy przekonani, że wydawnictwa Ministerstwa Komunikacji mogą zainteresować naszych Czytelników i dlatego podajemy poniżej ich skróty:

- Hamulce kolejowe*, inż. Mieczysław Zabłocki, wyd. 1935 r., str. 366, rys. 124, 4 kolorowe tablice, cena w oprawie zł. 3 — wyczerpane.
- Hamulce kolejowe*, inż. Mieczysław Zabłocki, wyd. 2 1936 r., str. 366, rys. 124 i 4 kolorowe tablice — cena zł. 3 — wyczerpane.
- Spawanie elektryczne*, inż. Anatol Bieliński, wyd. 1935, str. 225, rys. 348. Cena w oprawie zł. 2.50 — wyczerpane.
- Regulowanie rozrządu pary*, inż. Michał Krajewski, wyd. 1935 r., str. 56, rys. 42 na oddzielnych tablicach. Cena w oprawie zł. 1.50 — wyczerpane.
- Gospodarka taborowa na Polskich Kolejach Państwowych*, Robert Ceceniowski, wyd. 1935 r., str. 87, rys. 28, tabl. 9, cena w oprawie zł. 1.50 — wyczerpane.
- Gospodarka taborowa na Polskich Kolejach Państwowych*, Robert Ceceniowski, wyd. 1936 r., str. 94, rys. 28, tabl. 9, cena w oprawie zł. 1.50 — wyczerpane.
- Kolejki linowe*, inż. Eugeniusz Raabe, wyd. 1936 r., str. 248, rys. 160, cena w oprawie zł. 3.
- Technologia i technika malarsko-lakiernicza*, inż. Kazimierz Pajewski, wyd. 1937 r., str. 431, rys. 19, cena w oprawie zł. 3.50.
- XII Zjazd Techniczny Inżynierów Wydziałów Mechanicznych w Poznaniu*, 13, 14 i 15 listopada 1936 r., protokół obrad i referaty. Wyd. 1937 r., str. 234, rys. 46, tablice 47 — niesprzedane.
- Wagony towarowe*, Franciszek Przedziecki, wyd. 1937 r., str. 185, rys. 162, cena w oprawie zł. 2.50.
- Komunikacja lotnicza*, dr. inż. Tomasz Kluz, wyd. 1937 r., str. 398, rys. 61, tablice 354, cena w oprawie zł. 3.50.
- Geografia kolejowa Polski z uwzględnieniem stosunków gospodarczo-komunikacyjnych* dr. Teofila Bissanga, wyd. 1938 r., str. 277, rys. 66, tabl. 53, 1 mapa kolorowa, cena w oprawie zł. 3.50.
- XIII Zjazd Techniczny Inżynierów Wydziałów Mechanicznych w Bydgoszczy*, 19, 20 i 21 listopada 1937 r. „Protokół obrad i referaty“, wyd. 1938 r., str. 265, rys. 57, tabl. 42 — niesprzedane.
- Obsługa pędni warsztatowych*, Feliks Oczykowski, inż. Przem. Belg., wyd. 1938 r., str. 191, rys. 88, tabl. 9, wykres 1, cena w oprawie zł. 2.50.
- Kolejowa służba drogowa*, inż. Edmund Chwaściński, opracowanie pod redakcją inż. Zygmunta Gidlewskiego przy współpracy 7 inżynierów, wyd. 1939 r. dwa tomy, str. 891, rys. i fot. 818, tabl. 47, cena w oprawie zł. 3.50 za każdy tom.
- Walka z korozją żelaza*, inż. Kazimierz Pajewski, wyd. 1939 r., str. 332, rys. 61, tabl. 44, cena w oprawie zł. 3.50.
- Podstawa rozwoju sieci komunikacyjnej w Polsce*, inż. Łopuszyński, wyd. 1939 r., str. 579, wykresów 129, tablice 208, cena w oprawie zł. 3.50.

Dźwigi osobowe i towarowe, inż. Eugeniusz Raabe, wyd. 1939 r., str. 260, rys. 280, cena w oprawie zł. 3.50.

W DRUKU:

- Hamulce kolejowe*, inż. Mieczysław Zabłocki, wydanie trzecie uzupełnione.
- Spawanie elektryczne*, inż. Anatol Bieliński, wydanie drugie uzupełnione.
- XIV Zjazd Techniczny Inżynierów Wydziałów Mechanicznych w r. 1938.*
- Długotrwałe rozłamy elementów taboru kolejowego*, inż. Ignacy Strasfogel.
- Turystyka w życiu gospodarczym*, mgr. Zygmunt Filipowicz.
- Urządzenia elektrotechniczne komunikacyjne służby łączności*, inż. Tadeusz Kuliszewski.
- Wodociągi kolejowe*, Aleksander Luciński.

PRZYGOTOWANE DO DRUKU:

- Tory stacyjne*, inż. Tadeusz Mazurek.
- Kolejowa służba mechaniczna* — praca zbiorowa inżynierów pod redakcją inż. Jana Dybowskiego.

W OPRACOWANIU:

- Bibliografia kolejnictwa polskiego.
- Budowle wodne.
- Kolejowa gospodarka opałowia.
- Kolejowa gospodarka warsztatowa w Rzeszy niemieckiej. Tłumaczenie z niemieckiego, pod redakcją inż. Jana Zakrzewskiego.
- Kolejowa służba ruchu.
- Księgowość kolejowa.
- Maszyny do budowy wodnych.
- Parowóz.
- Porty rzeczne.
- Tabor trakcji elektrycznej.
- Wagi kolejowe.
- Wagony kolejowe.

W jednym z najbliższych numerów podamy recenzję z ważnej pracy o walce z korozją żelaza, napisanej przez inż. Kazimierza Pajewskiego oraz o książce „Dźwigi osobowe i towarowe“, pióra inż. Eugeniusza Raabe.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej z dn. 12 czerwca 1939 r. w złotych, po kursie dnia za tonę metryczną:

Aluminium (krajowe)	2304
Antymon (chiński)	1213
Cyna	5499
Cynk	347
Miedź elektrolityczna	1173
Miedź standard	1021
Ołów	353
Nikiel	4473
Srebro	—

W dniu 12 czerwca r. b. ceny metali na rynku londyńskim kształtowały się jak wyżej podano: cyna i cynk — tendencja spokojna, miedź i ołów — tendencja stała. W porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi w dniu 24 kwietnia 1939 r. ceny metali przedstawiają się następująco: za wyjątkiem aluminium, ołowiu i niklu, których notowania pozostały bez zmiany, wszystkie pozostałe metale podniosły się, a mianowicie: najwięcej antymon — o ok. 10%, cynk — o ok. 4,5%, cyna o ok. 1%, miedź standard — o ok. 1,5% i miedź elektrolityczna o ok. 1%. (G.)

Precyzyjne narzędzia do obróbki metali

wyrobu Państwowych Wytwórni Uzbrojenia w Warszawie:

NARZĘDZIA TNĄCE: frezy — rozwiertarki — nawiertarki — pogłębiacze — przeciągacze — gwintowniki z szlifowanym profilem gwintu — noże tokarskie i strugarskie.

NARZĘDZIA UCHWYTOWE: oprawy maszynowe do frezów, rozwiertaków i wiertel spiralnych, uchwyty tokarskie i szczękowe (imadła maszynowe), przyrządy do seryjnej produkcji.

NARZĘDZIA MIERNICZE: płytki wzorcowe — druczki pomiarowe — mikromierze — suwmiarki — kątomierze — czujniki zegarowe — mikrocujniki — narzędzia traserskie — szczelnomierze — sprawdziany wszelkiego rodzaju.

wyrobu F-y H. Cegielski, S. A., w Poznaniu:

NARZĘDZIA GWINCIARSKIE: gwintowniki i narzynki okrągłe z toczonym profilem gwintu — narzynki do głowic automatycznych.

NARZĘDZIA KOTLARSKIE: rozłączarki do rur, gwintowniki parowozowe — wiertła nasadzane.

WYŁĄCZNA REPREZENTACJA:

BE - TE - HA

WARSZAWA I, MARSZAŁKOWSKA Nr 17

Centrala telefon. 5-54-60

(100)

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 CHEMICZNA **K. ZAWADZKI i S-ka**

Warszawa, Mazowiecka 11.

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

ARTYKUŁY DO GALWANOTECHNIKI

WANNY z całkowitym uzbrojeniem

KĄPIEGALWANICZNE do:

ANODY niklowe (depolaryzowane) — srebrne — kadmowe i inne

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

APARATY do masowej galwanizacji

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



„ERGE-MOTOR”

Tel. 7929 i 8626 POZNAŃ, Mylna 38/40

KOSZTORYSY, CENNIKI I PORADY FACHOWE BEZPŁATNIE

FABRYKA tłoków, pierścieni, sworzni i tulei cylindrowych do wszelkich motorów spalinowych

PRECYZYJNA SZLIFIERNIA cylindrów i wałów korbowych

Największe i najstarsze przedsiębiorstwo tego rodzaju w Polsce

Źródła zakupu.

Cynowe wyroby

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

Dźwigniki — Łańcuchy:

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

* Roman Groniowski Sp.
Akc. Fabryka Dźwignów,
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)

Gaśnice

MI - RA Zjednoczone Wy-
twórnie Gaśnicze, 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 Abratański
i S-ka, Spółka firmowo-
komandytowa w Rembertow-
ie, 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-
biezowska 9, tel. 6.75-44.
Łańcuchy przegubowe Gal-
l'a dla dźwignów, przecią-
garek i do napędu maszyn.
Łańcuchy do transporte-
rów, elewatorów, do czy-
szczenia rur kotłowych
(płomiennych), łańcuchy do
maszyn przędzalniczych,
Łańcuchy syst. Fleyera dla
celów nośnych, Koła zęba-
te łańcuchowe. (19)

Łańcuchy:

Łańcuchy i sztancowane
wyroby, Spadkobiercy Ju-
liusza Jarischa, Fabryka
Śrub i Wyróbów Tłoczony-
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, depeşe:
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-
uć 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 o no-
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 (67)

* 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,
amoniaku i t. p., pompy
przeciwpożarowe, konden-
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 Odlewni
Radiatorów, Sp. z o.
odp., Warszawa, ul. Czac-
kiego 15/17, tel. 767-01.
(22)

Rury faliste:

i przewody rurowe do pary
dla wysokiego i niskiego
ciśnienia oraz wyroby z
blachy, spawane acetyle-
nem, 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 Zjedn.
Odlewni: „Ruropol”. War-
szawa, Nowy Świat 35.
Telefony: 209-26 i 274-43.
(24)

Silniki

spalinowe Diesla z komorą
wstępną patent Benz, Fab-
ryka 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)

Sztancowane wyroby:

Masowe artykuły sztancow-
wane, tłoczone i ciągnięte.
Fabryka Wyróbów 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 teleg. „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 Lokomoty-
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
płuzne, maszyny, piece sta-
ło palne, części samocho-
dowe i t. p. Brevillier-
Urban T. A., Ustroń. (27)

Zegarów Fabryka:

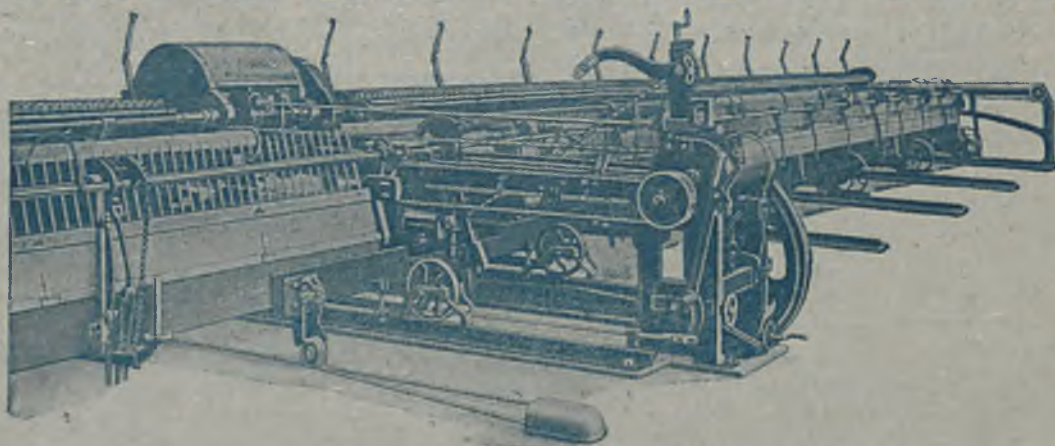
Bracia Fortwangler, właśc.
K. F. Hettlich w Warsza-
wie. Okopowa 26. Tel
615-47. (28)

Żelazne dachy, okna

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

G. JOSEPH Y E G O

SPADKOBIERCY BIELSKO



MASZyny włókiennicze — przygotowawcze, przędzalnicze i do wykańczania tkanin.

MASZyny i urządzenia do fabrykacji cementu.

MASZyny dla papiernictwa, tekturnictwa i fabrykacji celulozy.

PRASY do bakelitu i innych mas plastycznych.

PRZEKŁADNIE zębate, wały transmisyjne,

ŻELIWNE rury i kształtki wodociągowe (pionowo lane).

(4)

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)

Stop! Polski Przemysł powinien zaopatrywać się w **SPRĘŻYNY** wszelkiego rodzaju i **PODKŁADKI SPRĘŻYNUJĄCE** o najwyższej jakości w najbliższej wytwórni.

KAROL KURZELA
WYTWÓRNI SPRĘŻYN I WYROBÓW Z DRUTU
POŁONIA
WARSZAWA, KACZA 7, tel. 518-98

(40)

Rury stalowe gazowe i koflowe

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)