UNIWERSYTET EKONOMICZNY W POZNANIU

Biblioteka Główna Uniwersytetu Ekonomicznego w Poznaniu

Czasopismo:

Rocznik VI Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych [1926]. Warszawa, 1927.

Czasopismo zdigitalizowane i udostępnione cyfrowo w ramach zadań projektu pt. „Digitalizacja i udostępnianie online »Bibliografii gospodarki Wielkopolski 1919-39« H. Maciejewskiej” (SONB/SP/550684/2022)

Minister Edukacji i Nauki

Społeczna Odpowiedzialność Nauki

V

ROCZNIK VI

POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

ORAZ

ŹRÓDŁA ZAKUPU WYROBÓW FABRYK ZRZESZONYCH W P. Z. P. M.

OPRACOWANE PRZEZ BIURO ZWIĄZKU
POD REDAKCJĄ S. J. OKOLSKIEGO

ANNUAIRE VI

DE L'ASSOCIATION POLONAISE DES INDUSTRIELS DU MÉTAL

ANNUAL VI

OF THE POLISH FEDERATION OF METAL MANUFACTURERS

JAHRBUCH VI

DES POLNISCHEN VERBANDES DER METALLINDUSTRIELLEN

VI ЕЖЕГОДНИК

ПОЛЬСКОГО СОЮЗА ЗАВОДЧИКОВ ПО ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛОВ

NAKŁADEM POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH
WARSZAWA — 1927

704三

za 1926 r.

ROCZNIK VI

POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

ORAZ

ŹRÓDŁA ZAKUPU WYROBÓW FABRYK ZRZESZONYCH W P. Z. P. M.

OPRACOWANE PRZEZ BIURO ZWIĄZKU
POD REDAKCJĄ S. J. OKOLSKIEGO

ANNUAIRE VI

DE L'ASSOCIATION POLONAISE DES INDUSTRIELS DU MÉTAL

ANNUAL VI

OF THE POLISH FEDERATION OF METAL MANUFACTURERS

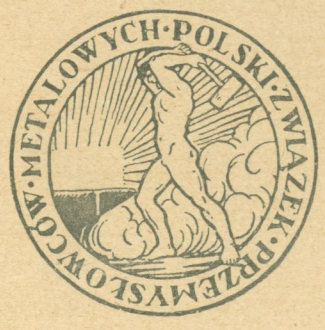
JAHRBUCH VI

DES POLNISCHEN VERBANDES DER METALLINDUSTRIELLEN

VI ЕЖЕГОДНИК

ПОЛЬСКОГО СОЮЗА ЗАВОДЧИКОВ ПО ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛОВ

702.



NAKŁADEM POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH
WARSZAWA — 1927

BIBLIOTEKA WSE W POZNANIU

D 1953/371/16

TREŚĆ.

TABLE DES MATIÈRES. CONTENTS. INHALT. СОДЕРЖАНИЕ.

I. WSTĘP.
1. Przedmowa V
2. Avant - propos VII
3. Foreword XI
4. Vorwort XIII
5. Предисловие. XVII

II. SPRAWOZDANIE Z DZIAŁALNOŚCI POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH:
1. Sprawozdanie Centrali 1
2. „ Oddziałów 37
a) Oddział Warszawski 37
b) „ Łódzko - Kaliski 40
c) „ Kujawsko - Płocki 40
d) „ Radomsko - Kielecki 40
e) „ Lubelski 43
3. Sprawozdanie Grup Zawodowych:
a) Podgrupa Wytwórni Armatur 45
b) Grupa II. Wytwórni Maszyn i Narzędzi Rolniczych 45
c) Grupa IV. Podgrupa Fabryk Wag 47
d) Grupa Drutu i Gwoździ 48

III. USTAWODAWSTWO PRACY 49

IV. MASZYNY W KRAJU NIEWYRABIANE 59

V. MASZYNY WŁÓKIENNICZE 65

VI. WYKAZ OBRABIAREK DO METALI 71

VII. ŹRÓDŁA ZAKUPU POLSKIEGO PRZEMYSŁU METALOWEGO 75

A. Wykaz członków P. Z. P. M.:
1) Oddział Warszawski 78
2) „ Podwarszawski 93
3) „ Łódzko - Kaliski 94
4) „ Kujawsko - Płocki 97
5) „ Radomsko - Kielecki 98
6) „ Dąbrowski 101
7) „ Lubelski 104
8) „ Lwowski 106
9) „ Krakowski. 107
10) „ Poznańsko - Pomorski 107
11) „ Cieszyński 111
12) „ Górnośląski 114
13) „ Gdański 114

B. Skorowidz Wyrobów:
a) po polsku 117
b) „ francusku 125
c) „ niemiecku 131
d) „ rosyjsku 137

C. Skorowidz fabryk i spis ogłoszeń 143

VIII. SPRAWOZDANIE ZWIĄZKU EKSPORTOWEGO 147

IX. SPRAWOZDANIE ZARZĄDU SPÓŁKI AKCYJNEJ „ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI“ 151

X. OGŁOSZENIA CZŁONKÓW P. Z. P. M. 1

PLANSZE.

Obraz rozwoju P. Z. P. M. 31
Mapa rozmieszczenia fabryk, zrzeszonych w P. Z. P. M. 32

PRZEDMOWA

ROCZNIK obecny, szósty z kolei, Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych jest po roku przerwy — bowiem w r. 1926 zostało wydane drukiem jedynie samo sprawozdanie doroczne P. Z. P. M. — dalszem rozwinięciem tej myśli, która była podstawą do ufundowania wydawnictwa; jest nią zebranie w jednem miejscu danych, które umożliwiałyby perjodyczne zorjentowanie się w zrzeszonym przemyśle metalowym przetwórczym i utworzenie znaku drogowego na pewnym i mającym duże znaczenie gospodarcze szlaku życia gospodarczego Polski. Jednocześnie tom obecny jest wydaniem przygotowawczem, czyli niejako jeneralną próbą wydawnictwa, które z okazji I Wystawy Krajowej w Poznaniu planuje się na r. 1929 w celu zobrazowania całokształtu naszego przemysłu metalowego i jego dziesięcioletniego dorobku w Polsce Niepodległej, posiłkując się w tym celu nietylko tekstem, lecz i ogłoszeniami, odpowiednio opracowanemi i zilustrowanemi. Na tę ostatnią nowość, wzorowaną na kapitalnem wydawnictwie Związku Niemieckich Fabryk Maszyn (Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten) pozwolę sobie zwrócić uwagę Sz. Czytelników.

Układ ogólny Rocznika jest następujący: przedewszystkiem przedmowa w 5 językach, z których przedmowy: francuska, angielska, niemiecka i rosyjska zawierają najważniejsze dane dotyczące przemysłu metalowego i sposoby korzystania z tablic i spisów rocznika. Następnie pomieszczone jest sprawozdanie z działalności Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w r. 1926, składające się ze sprawozdań centrali, oddziałów i grup zawodowych.

W dziale rozpraw pomieszczona jest praca p. Z. Kąckiej o „Ustawodawstwie Pracy", zawierająca systematyczne zestawienie ustaw obowiązujących w życiu fabrycznem. Następnie podany jest, w opracowaniu inż. I. Gruszczyńskiego, wykaz maszyn w kraju niewyrabianych, mający na celu pobudzenie do nowych gałęzi wytwórczości. Dalej są umieszczone przeglądy stanu obecnego wytwórczości polskiej w dziedzinie maszyn włókienniczych — przez inż. B. Wesołowskiego i w dziedzinie obrabiarek — przez inż. I. Gruszczyńskiego.

Następnym działem są „Źródła Zakupu", zawierające przedewszystkiem spis fabryk związkowych, ułożony podług oddziałów terytorjalnych i podający wykaz artykułów, wyrabianych przez wytwórnie poszczególne. Następnie pomieszczone są skorowidze wyrobów, po polsku, francusku, niemiecku i rosyjsku. Skorowidz angielski jest w opracowaniu i będzie pomieszczony w roczniku następnym.

Dalszym działem rocznika są sprawozdania organizacyj powołanych do życia przez Polski Związek Przemysłowców Metalowych i ściśle z nim związanych, a mianowicie: spółki z o. o. „Związek Eksportowy Przemysłu Metalowego Przetwórczego" i spółki akcyjnej „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi Sp. Akc". Zakończeniem rocznika są ogłoszenia firm związkowych.

* * *

Początek roku 1926 charakteryzował się największem napięciem kryzysu gospodarczego, który wystąpił po wprowadzeniu waluty stałej, w związku z szeregiem niefortunnych posunięć rządu i nieurodzajem 1924 r. Natomiast w drugiej połowie roku 1926 pojawiły się pierwsze oznaki polepszenia, w wyniku którego najmocniejsze — coprawda bardzo nieliczne — placówki przemysłu metalowego już za r. 1926 mogły wykazać się niewielkiemi zyskami.

Rok 1927 znamionuje dalsze polepszenie sytuacji ogólnej i dziś w końcu tego roku można twierdzić napewno, że rentowność czołowych wytwórni będzie zadowalająca, znaczna zaś liczba pozostałych fabryk zamknie swe bilanse z niewielkiemi zyskami lub przynajmniej uporządkowanemi finansami. Nierychło jeszcze nastąpi chwila, gdy będzie można mówić, jako o fakcie dokonanym, o odtworzeniu całokształtu zniszczonych przez wojnę kapitałów obrotowych i niezbędnych rezerw, oraz o istotnem zmodernizowaniu starszych placówek przemysłowych. Jednak względna stałość stosunków i waluty w roku 1927 napawa nadzieją, że kurs polityki gospodarczej, który przechodziliśmy praktycznie od r. 1914, ukończony zostanie pomyślnie i że egzamin ostateczny zdany zostanie przez przemysł metalowy przetwórczy przynajmniej zadowalająco.

S. J. Okolski,

Wiceprezes Rady
Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych,
Wiceprezes Zarządu Sp. Akc.
„Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi",
Prezes Zarządu
Związku Eksportowego Przemysłu Metalowego
Przetwórczego.

Warszawa,
dn. 26 grudnia 1927 r.

AVANT-PROPOS.

LE présent Annuaire VI de l'Association Polonaise des Industriels du Métal a pour but, comme ses précédants, de donner en premier lieu au public qui s'interesse à l'industrie polonaise du métal un tableau retrospectif de l'état de cette industrie sur la base du compte-rendu de l'Association pour l'année 1926. En second lieu le but de cet Annuaire est d'indiquer aux acheteurs des produits de l'industrie polonaise de transformation du fer et du métal les sources de production de cette industrie.

Nous croyons utile de donner à nos lecteurs étrangers connaissant la langue française quelques explications en cette langue sur la compositions et la disposition du texte du présent Annuaire.

L'Association Polonaise des Industriels du Métal (A. P. I. M.) a été fondé en 1920, remplaçant une association similaire, créée en Pologne en 1906 et transformée en 1909 sous le nom d'Association Professionelle des Industriels du Métal du Royaume de Pologne. L'année écoulée 1926 était donc l'année du vingtième anniversaire de cette organisation dont le tableau du développement est présenté à la page 31.

Son rayon d'activité s'étend actuellement sur l'ensemble du territoire de l'Etat Polonais. Au point de vue territorial l'Association se divise en 14 sections locales, au point de vue technique elle se divise en onze groupes professionels corespondant chacun à une spécialité de l'industrie travaillant le fer ou le métal en Pologne. L'emplacement des usines, associée et le nombre d'ouvriers qu'elles occupent dans chaque section, suivant les spécialités qu'elles produisent, font l'objet de nos tableaux Nr. 1 et 2, page 10.

Sur la base des chiffers qui y sont indiqués, nous avons établi deux tableaux, que nous reproduisons ci-dessous, suivant la situation constatée à la fin de 1926.

Section de:	*Nombre d'usines*	*Nombre d'ouvriers*
1. Varsovie	131	16.941
2. Région immédiate de Varsovie	13	1.770
3. Lodz — Kalisz	23	2.247
4. Kujawy — Plock	13	1.327
5. Radom — Kielce	30	6.512
6. Dombrowa	24	7.476
7. Lublin	10	1.682
8. Provinces de l'Est	1	9
9. Lwow	12	1.029
10. Cracovie	6	2.402
11. Poznań — Pomeranie	26	6.667
12. Cieszyn	21	3.544
13. Haute — Silésie	2	417
14. Gdansk	1	1.527
	313	53.550

Groupes Professionnels:	*Nombre d'usines*	*Nombre d'ouvriers*
1. Construction de machines en général	89	16.688
2. Machines agricoles	49	7.501
3. Industrie de l'électricité	14	1.493
4. Instruments de mesure	24	1.376
5. Fonderies	44	6.970
6. Construction de chaudières à vapeur et construction métalliques en général	8	1.554
7. Installations sanitaires	4	355
8. Articles en fer et en acier	42	9.620
9 et 10. Articles en métal	25	6.346
11. Fil de fer et clous	14	1.647
	313	53.550

D'après le nombre des ouvriers qui y travaillent, les 313 usines associées se repartissent de la façon suivante:

Nombre d'ouvriers par usine	*Nombrs d'usines*
jusqu, à 50	138
de 51 à 100	70
„ 101 — 200	48
„ 201 — 300	21
„ 301 — 400	9
„ 401 — 500	7
„ 501 — 600	4
„ 601 — 700	1
„ 701 — 800	2
„ 801 — 900	1
„ 901 — 1000	3
„ 1001 — 1500	5
„ 1501 — 2000	3
„ 2001 — 2500	—
„ 2501 — 3000	1
	313

Le tableau Nr. 5 indique en zloty (1 zł.=0,58 fr. or), par sections et groupements professionnels, le chiffre d'affaires, fait par les usines associées. Ces chiffres d'affaires, classés suivant leur importance, sont reproduits à nouveau dans les deux tableaux suivants Nr. 7 et 8.

En y exceptant l'industrie des armes, les usines réunies ont fait au cours de l'année 1926 un chiffre d'affaires total de 414.130.000 zl. (environ 241.000.000 francs or), valeur de 328.601 tonnes de produits vendus par ces usines en 1926.

La gestion de l'A. P. I. M. est assurée par un Conseil d'Administration, composé de 36 membres. La direction des opérations de l'Association est confiée à 7 administrateurs délégués et à un directeur.

Le Conseil d'Administration pour l'exercice 1926 a été composé comme suit:

M. Ambrożewicz K., copropriétaire de la fonderie de fer „wł. Ambrożewicz" à Varsovie.
M. Banachiewicz K., directeur de la fabrique de machines et articles de transmission, „Krawczyk et Co" à Zawiercie.
M. Bartelmuss A., copropriétaire de la fabrique de vis „Bartelmuss et Suchy" à Bielsk.
M. Bieńkowski St., directeur général de la fabrique „Metal" à Lwów.
M. Czarliński J., directeur en chef de la Sté par actions „Unia" à Grudziądz.
M. Dmochowski J., directeur de la fabrique „Joseph Fraget" à Varsovie.
M. Dunin-Ślepść A., membre du conseil d'administration de la Société Ame „The International Shipbuilding and Engineering Comp. Ltd." à Gdańsk.
M. Fachinetti W., directeur de la S-té Ame „H. Cegielski" à Poznań.
M. Galiński Cz., directeur de la fabrique „Kamienna—Jan Witwicki" à Kamienna.
M. Hafner L., directeur en chef de la Sté par actions „M. Wolski et Cie" à Lublin.
M. Jeziorański J., président de la Sté par actions „Sté Polonaise d'Electricité" à Varsowie et Katowice, directeur général de la Sté A-me „Drzewiecki & Jeziorański", vice-président du conseil de l'Union Centrale Polonaise de l'industrie, des mines, du commerce et des finances.
M. Klarner Cz., président de la Sté „Etablissement Miniers de Starachowice", président du conseil d'administration de l'Usine de Produits Azotés à Tarnow, vice-président du conseil de l'Union Centrale Polonaise de l'industrie etc., ancien ministre des finances, anc. ministre de l'industrie et du commerce.
M. Kołudzki L., directeur en chef de la Sté A-me „Herzfeld et Victorius" à Grudziądz.
M. Kosiewicz Stanisław, directeur de la Sté A-me „Stąporków" à Stąporków.
M. Lewalski A., directeur en chef de la Sté par actions „L. Zieleniewski" à Cracovie.
M. Lisowski M., président du conseil d'administration de la Sté A-me „M. Lisowski" à Varsovie.
M. Łubieński J., directeur de la Sté Anonyme „Perkun" à Varsovie.
M. Markowicz J., directeur de la Sté A-me „W. Hess" à Lublin.
M. Mirowski J., directeur en chef de la Sté A-me „W. Fitzner et K. Gamper" à Sosnowiec et Dombrowa.
M. Okolski S. J., membre des conseils d'administration: des Mines et Forges „Królewska Huta & Laura" en Haute Silesie, de la Sté A-me „Sté Polonaise d'Electricité" à Varsovie et à Katowice; de la Sté A-me „Etablissements polonais de Skoda à Varsovie; président du conseil d'administration de la Sté A-me „Kraj" à Kutno et du Syndicat des boulonneries polonaises à Bielsko, vice-president du conseil d'administration de l'Union Centrale Polonaise de l'industrie,des mines, du commerce et des finances.
M. Okoniewski Z., directeur en chef de la Sté A-me „Brown, Boveri" à Żychlin et Cieszyn.
M. Ortwein E., directeur en chef de la Sté A-me „Orthwein, Karasiński & Co" à Varsovie.
M. Przanowski S., directeur en chef de la Sté A-me „Norblin, Br. Buch et T. Werner" à Varsovie; membre des conseil d'administration: de la „Banque de Pologne", des Mines et Forges „Królewska Huta & Laura en Haute Silesie", de la „Société Varsovienne pour la Construction de Locomotives", ancien ministre de l'industrie et du commerce.
M. Samulski S., président de la Sté A-me „H. Cegielski & Co" à Poznań.
M. Skibiński L., directeur de l'usine „Białogon" près Kielce.
M. Sochacki Z., directeur en chef de la „Société Varsovienne pour la Construction de Locomotives".
M. Starke S., président de la Sté A-me „Suchedniowska Fabryka Odlewów" à Suchedniów.
M. Ślósarski Z., directeur de la fabrique „Kujawska Fabryka Maszyn" à Włocławek.
M. Veltuzen B., directeur de la fabrik „Olkusz" à Olkusz.
M. Weinschenck T., président de la Sté Anonyme „G. Josephy's Erben" à Bielsko.
M. Weliński J., directeur en chef de la fabrique „Tréfilerie, Pointerie et Clouterie de Varsovie Sté A-me" à Varsovie.
M. Wellisz L., président du conseil d'administration de la Sté A-me „B. Hantke" à Varsovie, membre du conseil des S-tés A-mes: „Modrzejów", „Fitzner et Gamper", „Pocisk" et „Première fabrique des Locomotives".
M. Wierzejski W. K., membre du conseil de la Sté A-me „Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych" à Varsovie, Lublin et Sierpc.
M. Wilde H., directeur en chef de la fabrique de machines et articles de transmission „Sté A-me J. John" à Łódź.
M. Włodek G., directeur en chef de la Sté A-me „K. Rudzki & Co" à Varsovie.
M. Woszczyński W., directeur gérant de la fabrique de machines „Sté A-me Lilpop, Rau et Loewenstein" à Varsovie.

Le Président du Conseil d'Administration de l'A. P. I. M. est M. l'ingénieur Jean Jeziorański, élu à ce poste pour la troisième fois, les deux vice-présidents sont M. M. les ingénieurs J. Czarliński et S. J. Okolski. Le professeur ingénieur M. Chorzewski est le directeur de l'Association, M. l'ingénieur K. Pichelski est le vice-directeur.

Le journal hebdomadaire „Przemysł Metalowy" („L'Industrie du Métal"), redigé par le professeur M. Chorzewski, est l'organe officiel de l'Association. Cette publication indique dans chacun de ses numéros les côtes du marché des matières brutes, indispensables à l'industrie du métal. En outre, le groupe professionnel le plus nombreux (groupe N. 2), produisant les machines et instruments agricoles, possède sa probre publication mensuelle „Maszyny Rolnicze" („Les Machines Agricoles") rédigée par M. K. Pichelski, ingénieur.

L'A. P. I. M. fait parti, comme membre, de l'Association Centrale de l'Industrie Polonaise, de l'Industrie Minière, du Commerce et des Finances, qui englobe dans son ensemble 44 associations particulières.

Notre Annuaire est composé de la manière suivante:

page

1. Compte rendu annuel de l'activite de l'Association 1
2. Compte rendu des sections 37

page

3. Compte—rendu des grouppement professionnels. 45
4. Une étude, concernant la législation polonaise du travail 49
5. Aperçu sur les machines importées et que notre pays ne fabrique pas 59
6. Aperçu sur les machines textiles 65
7. La liste des machines outils, construites par les fabriques associées 71
8. La liste alphabétique et générale des maisons associées, établie par groupement local, avec l'indication des produits de chacune d'elles 78
9. La liste alphabétique, en langue polonaise, des produits, avec l'indication du numéro de référence des maisons productrices; chaque maison est indiquée par son numéro de référence, dans la liste Nr. 8 117
10. La liste Nr. 9 traduite en français 125
11. La liste Nr. 9 traduite en allemand . . . 131

page

12. La liste Nr. 9 traduite en russe 137
13. La liste alphabétique des maisons associées, avec indication du numéro sous lequel ces maisons figurent dans la liste générale . . 143
14. Compte — rendu de l'Association d'Exportation des produits de l'industrie du métal . 147
15. Compte — rendu annuel de l'activité de la Société Anonyme des „Industriels Polonais du Métal Réunis“ 151

Notre Annuaire posséde aussi une partie constituée par des annonces, réservée exclusivement au maisons faisant partie de l'Association.

La manière de se servir de notre Annuaire pour trouver les sources de production est très simple: après avoir cherché dans la liste du Nr. 10 le produit désiré on note le numéro de réference, imprimé á coté du nom de la marchandise. Dans la liste générale Nr. 8, on retrouve, sous le numéro relevé á la liste du Nr. 10, la raison sociale, l'adresse etc. des maisons productrices.

FOREWORD.

THE intention of this, the sixth issue of the year book of the Polish Federation of Metal Manufacturers, is primarily to give to persons interested in the Polish metal transforming industry, a general idea of this industry based upon the Report of the Federation for 1926. It is also intended to fulfil the function of a buyer's guide for the metal goods manufactured by the members of the Federation.

We consider it useful to give to those of our readers employing the English language some explanation in regard to the contents of the present volume.

The Polish Federation of Metal Manufacturers (P. F. M. M.), established in 1920, is successor for whole of Polish territory to a similar „Professional Federation of Metal Manufacturers of the Kingdom of Poland", founded in 1906 and reconstituted in 1909. The development of the Federation is shown in a diagram on page 31 giving the number of workers employed by the federated works for each year since 1906.

The P. F. M. M. has 14 local branches in the most important centres of the metal industry, and is subdivided into 11 professional groups. The particulars of the branches for 31 Dec. 1926 are given in table № 1 (Page 10), where the heading „Oddziały" means the name of the branch, „Siedziba Oddziału" — the address, „Ilość Zakładów" — number of works, „Ilość Robotników" — number of workers, „Średnia ilość robotników w 1 zakładzie" — average number of workers to a factory.

The particulars of professional groups for the 31-st Dec. 1926 are given in Table № 2 (Page 10) where Group. I. means „General Engineering including Machine Tools". II. Agricultural machinery and implements. III. Electrical Engineering. IV. Weighing machines and tools. V. Foundries. VI. Boilers and bridges. VII. Sanitary plants. VIII. Iron articles (house furniture, screws and rivets, cooking apparatus etc.). IX. Non-ferrous articles. X. Wires and Nails. Other particulars are as given above in Table № 1.

Table № 3 on page 11 summarises the position of the federated metal transforming industry for December 31-st 1926, giving particulars for each local branch and each professional group. „F" signifies number of works and „R" — number of workers.

Table № 4 on page 12 summarises the size of works in particular branches, on the basis of the number of workers employed in each works. „Fabryki z ilością robotników" means „Factories employing workers", „do 50" — below 50 workers each, „50—100" — from 50 to 100 workers each, etc.

Table № 5 on page 13 summarises the selling value of products manufactured by the federated works in millions of Zlotys.

Table № 6 gives a comparison of the sales prices (in milion zl.) of the products manufactured by the federated works in 1926 and 1925. The arrangement of Table № 6 is based on local branches and of Table № 7 on professional groups.

Table № 8 on page 14 gives the average selling value calculated in Zloty, for one worker, of the products manufactured by the federated works during 1926.

Tables Nos. 9, 10, 11 and 12 correspond to tables Nos. 5, 6, 7 but give the weight in metric tons (in table 12 in kilos) of the manufactured products.

The Polish Federation of Metal Manufacturers is governed by General Meetings (at least twice a year). The Council of the Federation consists of 36 members elected at the Annual General Meeting, and a Board elected by the Council, consisting of a President, two Vice-Presidents and 4 Members of the Council. The Director of the Federation, and his deputy who also acts as Treasurer and Secretary, are nominated by the Board.

The Council in 1926 consisted of Messrs:

K. Ambrożewicz, copartner and Director of the W. Ambrożewicz, Iron Foundry Warsaw.
K. Banachiewicz, copartner and Director of the Krawczyk Engineering Works, Zawiercie.
A. Bartelmuss, copartner and Director of the Bartelmuss & Suchy Screw Works, Bielsk.
Dr. S. Bieńkowski, Director of the Metal Screw Works, Lwów.
J. Czarliński, Director of the Unia Agricultural Machinery Co. Ltd., Grudziądz.
J. Dmochowski, Director of Messrs Joseph Fraget silver & plated goods makers, Warsaw.
A. Dunin-Ślepść, Member of the Council of The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd., Danzig.
W. Fachinetti, Director of the H. Cegielski Engineering and Locomotive Works, Poznań.
Cz. Galiński, Director of the Jan Witwicki Iron Foundry Kamienna.
L. Hafner, Director of M. Wolski & Co. Agricultural Machinery makers, Lublin.
J. Jeziorański, Chairman of the Polish Electrical Co.— P. T. E, — Ltd., Warsaw and Katowice, Director of Drzewiecki & Jeziorański Ltd., Vice-President of the Council of the Central Union of Polish Industry, Mines, Commerce and Finance.
G. Klarner, Chairman of the Starachowice Mining and Metallurgical Co. Ltd., Starachowice, Chairman of the Azotic products works, Tarnow, Member of the Council of the Polish Electrical Co.—P. T. E.— late Minister of Finance, late Minister of Industry and Commerce.
L. Kołudzki, Director of the Herzfeld & Victorius Foundries, Grudziądz.

S. Kosiewicz, Director of the Stąporków, Metallurgical Works & Foundries, Stąporków.
A. Lewalski, Director of L. Zieleniewski Ltd., Engineering and Railway Wagon Works, Cracow, Lwów and Sanok.
M. Lisowski, Chairman of M. Lisowski Ltd., Engineering Works, Warsaw.
J. Łubieński, Director of the Perkun, Oil Engine Works, Warsaw.
J. Markowicz, Director of W. Hess Ltd., Weighing Machine Works, Lublin.
J. Mirowski, Director of W. Fitzner & K. Gamper Ltd., Boiler Makers, Sosnowiec and Dombrowa.
S. J. Okolski, Member of the Council: of the Królewska Huta & Laura, Mining & Metallurgical Co., Upper Silesia, of the Polish Electrical Co. P. T. E., Warsaw & Katowice, of the Pocisk Co. Ltd., Warsaw, of the Polish Skoda Works, Warsaw; Chairman of the Kraj Agricultural Machinery Works Ltd., Kutno; Chairman of the United Polish Screw Makers, Bielsko; Vice-President of the Central Union of Polish Industry, Mining, Commerce and Finance.
Z. Okoniewski, Director of the Brown, Boveri Electrical Co. Ltd., Żychlin and Cieszyn.
E. Ortwein, Director of Ortwein, Karasiński & Co. Ltd., Engineering Works, Warsaw.
S. Przanowski, Director of the Norblin, Br. Buch & Werner, Metal Works, Warsaw; Member of the Council of the Bank of Poland, of the Królewska Huta & Laura, Mining & Metallurgical Co., Upper Silesia, of the Warsaw Locomotive Building Co. Ltd., Warsaw; late Minister of Industry and Commerce.
S. Samulski, Chairman of H. Cegielski Ltd., Engineering and Locomotive Works, Poznań.
L. Skibiński, Director of the Białogon Iron Foundry, near Kielce.
Z. Sochacki, Director of the Warsaw Locomotive Building Co. Ltd., Warsaw.
S. Starke, Chairman of Suchedniów Ltd., Iron & Steel Foundry, Suchedniów and Ludwików.
Z. Ślósarski, Director of the Kujawska Fabryka Maszyn Agricultural Machinery & Foundry Co. Ltd., Włocławek.
B. Veltuzen, Director of the Olkusz Works, Olkusz.
T. Weinschenck, Chairman of the G. Josephy's Erben Textile Machinery Works, Bielsko.
J. Weliński, Director of the Warsaw Wire and Nail Factory Co. Ltd., Warsaw.
L. Wellisz, Chairman of B. Hantke and Co. Ltd., Member of the Council of the Modrzejów Metallurgical Co. Ltd., of the First Polish Locomotive Works Co, Ltd., Chrzanów, and of W. Fitzner & K. Gamper, Ltd., Boiler Makers, Sosnowiec and Dombrowa.
W. K. Wierzejski, Director of the State Military Works, and Member of the Council of the United Polisch Agricultural Machinery and Implements Works Ltd., Lublin, Bliżyn and Sierpc.
H. Wilde, Director of J. John and Co. Ltd., Power Transmission Appliance Works, Łódź.
G. Włodek, Director of K. Rudzki, Ltd., Bridge Building & Engineering Co., Warsaw, Nowomińsk.
W. Woszczyński, Director of Lilpop, Rau & Loewenstein, Railway Wagons Building & Engineering Co., Warsaw.

The President of the Council of the Federation is Mr. Jan Jeziorański, the two Vice-Presidents: Mr. Janusz Czarliński and Mr. Stanisław Jan Okolski, the Director Professor Maurycy Chorzewski, and the Vice-Director Mr. Kazimierz Pichelski.

The official paper of the Polish Federation of Metal Manufactures is the weekly journal „Przemysł Metalowy" (Metal Industry), edited by Prof. M. Chorzewski. It devotes a considerable space in each issue to the prices of the raw materials, used in the metal industry. The most numerous professional group viz. that conprising makers of agricultural machinery and implements publishes a monthly journal „Maszyny Rolnicze" (Agricultural Machines), edited by Mr. K. Pichelski.

The Federation is a member of the Central Federation of Polish Industry, Mining, Trade and Finance, which embraces 44 principal economic organisations throughout the country. In this manner even the smallest factory associated in the „P. F. M. M." is connected with the supreme body representing the economic organisation of Poland, before the Government, Diet, and Senate.

The contents of our present annual are the following.

page

1. Annual report of the activity of the „P. F. M. M.": General conditions of production, p. 1, Money and Credit p. 2, Customs p. 4, Labour p. 8, Statistics p. 9, General Meetings p. 19, Activity of the Board p. 21, Balance sheet at 31 st. December 1926 and Account of Revenue and Expenditure for the year 1926—p. 34,35 1
2. Annual reports of local branches 37
3. Annual reports of professional groups . . 45
4. Labour legislation in Poland; by Miss Z. Kącka 49
5. The import of machinery which is not manufactured in Poland; by Mr. I. Gruszczyński . 59
6. Textile machinery manufactured in Poland; by Mr. B. Wesołowski 65
7. List of machine tools manufactured by Members of the „P. F. M. M." 71
8. List of members of the „P. F. M. M." with their specialities, addresses, telephone numbers, and names of delegates to General Meetings of the „P. F. M. M." 78
9. Key to specialities of members of the „P. F. M. M." in reference to the list of members on pages 75 to 115
   a) in Polish 117
   b) in French 125
   c) in German 131
   d) in Russian 137
10. Annual Report of the Export Union of the Polish Metal Working Industry, supporting the export activities of the federated works, investigating new markets and acting as an intermediary in the exportation of Polish goods to foreign countries 147
11. Annual Report of the „United Polish Metal Manufacturers Co. Ltd". representing the commercial side of the Federation's activities, and which extends its services to members and others, in connection with the purchese of raw materials, machinery and auxiliary materials 151
12. Advertisements of members of the „P. F. M. M."

VORWORT.

DER Polnische Metallindustriellen-Verband (P. M. I. V.), entstand im Jahre 1920 aus dem im ehemaligen Kongress-Polen seit 1906 tätigen „Fachverein der Metallindustriellen des Königreichs Polen". Die stetige Entwicklung des Verbandes in den nachfolgenden Jahren ist aus dem Diagramm Seite 31 ersichtlich. Augenblicklich erstreckt sich die Tätigkeit des Verbandes, welcher 14 Zweigverbände umfasst, auf das ganze polnische Zollgebiet. In technischer Hinsicht zerfällt der Verband in 11 Fachgruppen, welche nach ihren Benennungen die fachliche Teilung der polnischen Metallindustrie kennzeichnen.

Die Verteilung der Verbandswerke und der darin beschäftigen Arbeiter nach Zweigverbänden und Fachgruppen ist in den auf Seite 10 abgebildeten Tabellen (Tablica № 1 u. 2), angegeben. Die dort angeführten Zahlen sind in folgenden zwei Tabellen nach dem Stande Ende 1926 zusammengefasst:

Zweigverband	*Anzahl der Werke*	*Arbeiterzahl*
1. Warschau	131	16.941
2. Warschau's Umgebung	13	1.770
3. Lodz — Kalisch	23	2.247
4. Kujavien — Plock	13	1.327
5. Radom — Kielce	30	6.512
6. Dombrowa	24	7.476
7. Lublin	10	1.682
8. Randgebiet	1	9
9. Lemberg	12	1.029
10. Krakau	6	2.402
11. Posen — Pommerellen	26	6.667
12. Teschen	21	3.544
13. Oberschlesien	2	417
14. Danzig	1	1.527
Zusammen	313	53.550

Fachgruppe	*Anzahl der Werke*	*Arbeiterzahl*
1. Allg. Maschinenbau	89	16.688
2. Landwirt. Maschinenbau	49	7.501
3. Elektrotechnik	14	1.493
4. Messinstrumente u. Werkzeuge	24	1.376
5. Giessereien	44	6.970
6. Kesselbau u. Eisenkonstr.	8	1.554
7. Gesundheits-Anlagen	4	355
8. Eisen u. Stahlwaren	42	9.620
9 u. 10. Metallwaren	25	6.346
11. Draht u. Nagelfabr.	14	1.647
Zusammen	313	53.550

Die Grösse der 313 dem P. M. I. V. angehörenden Werke, gemessen nach der Arbeiterzahl, ergibt sich aus der nachstehenden Zusammenstellung:

Anzahl der Arbeiter im einzelnen Werke	*Zahl der Werke*
Bis 50	138
51 „ 100	70
101 „ 200	48
201 „ 300	21
301 „ 400	9
401 „ 500	7
501 „ 600	4
601 „ 700	1
701 „ 800	2
801 „ 900	1
901 „ 1000	3
1001 „ 1500	5
1501 „ 2000	3
2001 „ 2500	—
2501 „ 3000	1
	313

Die von den Verbandswerken im Jahre 1926 erreichten Umsätze in Tausenden von Zlotys (1 Zloty= 0,58 Goldfranken), sind in der Tabelle № 5 nach Zweigverbänden und Fachgruppen, und in den Tabellen № 6 und 7 nach der Reihenfolge der Umsätze geordnet, angegeben.

Der Gesammtumsatz aller Verbandswerke, die Rüstungsindustrie ausgenommen, erreichte im Jahr 1926 rund 414.130.000 Zl. d. h ca. 241.000.000 Goldfranken, was den Wert von 328.601 Tonnen verkaufter Erzeugnisse der Verbandswerke darstellt.

Die Verwaltung des P. M. I. V. erfolgt durch einen Verwaltungsrat, welcher aus 36 Mitgliedern besteht. Die Geschäftsführung ist dem aus der Mitte des Verwaltungsrates erwählten Vorstande, bestehend aus 7 Mitgliedern und dem Direktor des Verbandes, anvertraut.

Der im Geschäftsjahr 1976 tätige Verwaltungsrat setzt sich aus folgenden Herren zusammen:

1. Ambrożewicz K., Mitinhaber der Eisengiesserei „Wł. Ambrożewicz" in Warschau.
2. Banachiewicz K., Direktor der Maschinen- und Transmissionsfabrik „Krawczyk & Co" in Zawiercie.
3. Bartelmuss A., Mitinhaber der Schraubenfabrik „Bartelmuss & Suchy" in Bielitz.

ПРЕДИСЛОВИЕ.

ПОЛЬСКИЙ Союз Заводчиков по обработке Металлов (П. С. З. М.) организовался в 1920 году, вместо существовавшего перед ним с 1906 года, „Професионального Общества Металлических Промышленников Царства Польского". Непрерывное развитие этого Союза представляет чертеж на стр. 31. Его деятельность, проявляющаяся в 14 районных отделах, распространяется теперь на всю территорию об'единенного Польского Государства. В техническом отношении Союз делится на XI профессиональных групп, названия которых дают представление о специлизации польской металлообрабатывающей промышленности. Распределение союзных предприятий, равно как и число занятых в них рабочих, по районам и специяльностям, представлены на таблицах № 1 и № 2 на стр. 10.

На основании цифр, приведенных в этих таблицах, составлены две нижеследующие таблицы (согласно данным конца 1926 года):

Отдел	Число предприятий	Число рабочих
1. Варшавский	131	16.941
2. Подваршавский	13	1.770
3. Лодзь-Калишский . . .	23	2.247
4. Куявско-Плоцкий . . .	13	1.327
5. Радомско-Келецкий . .	30	6.512
6. Домбровский	24	7.476
7. Люблинский	10	1.682
8. Окраинный	1	9
9. Львовский	12	1.029
10. Краковский	6	2.402
11. Познанско-Поморский .	26	6.667
12. Тешинский	21	3.544
13. Верхне-Силесский . . .	2	417
14. Данцигский	1	1.527
	313	53.550

Профессиональные группы	Число предприятий	Число рабочих
1. Машиностроительная .	89	16 688
2. Сельско-хозяйственных машин	49	7.501
3. Электротехническая . .	14	1.493
4. Измерительных инструментов	24	1.376
5. Литейная	44	6.970
6. Паровых котлов и железных конструкций . . .	8	1.554
7. Санитарных устройств .	4	355
8. Железных и стальных изделий	42	9.620
9. Металлических издел. .		
10. Военнопромышлен. . .	25	6.346
11. Гвоздильно-проволочная	14	1.647
	313	53.550

По числу затрудняемых рабочих 313 об'единенных предприятий делятся следующим образом:

Число рабочих в отдельном предприятіи	Число предприятий
до 50	138
от 51 — 100	70
„ 101 — 200	48
„ 201 — 300	21
„ 301 — 400	9
„ 401 — 500	7
„ 501 — 600	4
„ 601 — 700	1
„ 701 — 800	2
„ 801 — 900	1
„ 901 — 1000	3
„ 1001 — 1500	5
„ 1501 — 2000	3
„ 2001 — 2500	—
„ 2501 — 3000	1
	313

Обороты союзных предприятий в 1926 году, выраженные в злотых (1 злотый = 0,58 золотых франков) и розделенные по отделам и профессиональным группам, указаны в таблице № 5. Те же обороты, распределенные по их величине, повторены в двух следующих таблицах № 6 и № 7. Общий оборот, достигнутый всеми предприятиями Союза, кроме военнопромышленных, представляется в 1926 году в сумме 414.130.000 злотых, или около 241 миллионов франков золотом.

Делами Союза заведывает совет Союза, который состоит из 36 членов, управление же делами принадлежит правлению, состоящему из 7 членов, избираемых из числа членов совета; восьмым членом совета состоит директор распорядитель Союза.

В 1926 операционом году совет Союза состоял из следующих лиц:

К. Амброжевич — совладелец литейного завода „Вл. Амброжевич" в Варшаве; член правл. Машиностр. Завода „Край", товарищ председателя Акц. О-ва „Польское Электрическое Товарищество".

К. Банахевич — директор завода машин и трансмиссий „Кравчик и К-о" в Заверце.

А. Бартельмусс — совладелец завода „Бартельмусс и Сухы" в Бельске.

Ст. Беньковский — главный директор завода „Металл" в Львове.

Я. Чарлинский—главный директор Акц. О-ва „Уния" в Грудзёндзе.

Я. Дмоховский — директор завода „Жозеф Фраже" в Варшаве.

А. Дунин-Слепсць — член правления Акц. Общ. „Международное Судо —и Машиностроительное Общество“ в Гданске.

В. Факинетти — директор Акц. Общ. „Г. Цегельский“ в Познане.

Ч. Галинский — директор завода „Каменна — Ян Витвицкий“ в Каменной.

Л. Хафнер — главный директор Акц. О-ва „Вольский и К-о“ в Люблине.

Я. Езиоранский — председатель Акц. О-ва „Польское Электрическое Товарищество“ (П. Т. Е.) в Варшаве и Катовицах и главный директор Акц. О-ва „Држевецкий и Езиоранский“ в Варшаве. Товарищ председателя Центрального Союза Польской Промышленности, Горного Дела, Торговли и Финансов.

Ч. Кларнер — председатель Горнопромышленного Общества „Стараховицы“, председатель правления Завода Азотных Продуктов в Тарнове. Товарищ председателя Управления Центрального Союза Польской Промышленности, Горного Дела, Торговли и Финаисов. Бывш. Министр Финансов, бывш. Министр Промышленности и Торговли.

Л. Колудзкий — главный директор Акц. Общ. „Герцфельд и Викториус“ в Грудзёндзе.

С. Косевич — директор Акц. Общ. „Стомпорков“ в Стомпоркове.

А. Левальский — главный директор Акц. О-ва „Л. Зеленевский“ в Кракове.

М. Лисовский — председатель правлення Акц. Общ. „М. Лисовский“ в Варшаве.

Ю. Лубенский— директор Акц. О-ва „Перкун“ в Варшаве.

Я. Маркович — директор Акц. О-ва „В. Гесс“ в Люблине.

Ю. Мировский — главный директор Акц. Общ. „В. Фицнер и К. Гампер“ в Сосновце и в Домброве.

С. Я. Окольский — член правления Горного и Металлургического Общества „Крулевска Гута и Лаура“ в Горной Силезии, Акц. Общ. „Польское Электрическое Общество“ в Варшаве и Катовицах, Акц. Общ. „Польские заводы Шкоды“ в Варшаве. Председатель Правления Акц. Общ. „Край“ в Кутне. Председатель правления „Болтового Синдиката“ в Бельске, Товарищ председателя правления Центрального Союза Польской Промышленности, Горного Дела, Торговли и Финансов.

С. Оконевский — главный директор Акц. Общ. „Браун, Бовэри“ в Жихлине и Тешине.

Е. Ортвейн — главный директор Акц. О-ва „Ортвейн, Карасинский и К-о“ в Варшаве.

С. Пржановский — главный директор Акц. Общ. „Норблин, Братья Бух и Т. Вернер“ в Варшаве. Член Совета „Польского Банка“. Член правления Горного и Металлургического Общества „Крулевска Гута и Лаура“ в Горной Силезии. Член правления „Варшавского Паровозостроительного Акц. Общества“ в Варшаве, бывший Министр Промышленности и Торговли.

С. Самульский — председатель Акц. О-ва „Г. Цегельский и К-о“ в Познане.

Л. Скибинский — директор Акц. О-ва „Л. Борковский и К-о в Варшаве и заводов „Бялогон“ под Кельцами.

С. Сохацкий — главный директор „Варшавского Паровозостроительного Акционерного Общества“ в Варшаве.

С. Старке — председатель Акц. Общ. „Суходневская Фабрика Отливок“ в Сухедневе.

С. Слюсарский — директор Завода „Куявский Машиностроительный Завод“ в Влоцлавке.

Б. Фельтузен — директор завода „Олькуш“ в Олькуше.

Т. Вейншенк — представитель Акц. О-ва „Наследники Г. Иозефи“ в Бельске.

Ю. Велинский — главный директор Акц. Обш. „Варшавского Проволочного, Штифтового и Гвоздильного Завода“ в Варшаве.

Л. Веллиш — председатель Акц. Общ. „Б. Гантке“ в Варшаве, член правления Акционерных Обществ „Модржеев“ и „В. Фицнер и К. Гампер“, „Поциск“ и „Первый Паровозостроительный Завод в Польше“.

В. К. Вержейский — член правления Акц. „Общ. Обединение Польских Заводов Земледельческих Машин и Орудий“.

Г. Вильде — главный директор завода машин и трансмиссий „Акц. О-во И Ион“ в Лодзи.

Г. Влодек — главный директор Акц. О-ва „К. Рудзкий и К-о“ в Варшаве.

В. Вощинский — директор машиностроительного завода Акц. О-ва „Лильпоп, Рау и Левенштейн“ в Варшаве.

Председателем совета Польского Союза Заводчиков по обработке Металлов состоит инженер-технолог Ян Езиоранский, избранный на этот пост в третий раз. Вицепредседателями состоят: инженер-механик Я. Чарлинский и инженер-технолог С. Я. Окольский. Директором Союза состоит проф. инж.-техн. М. Хоржевский,— товарищем директора — горн.-инж. К. Пихельский.

Оффициальным органом Союза состоит, издаваемый с 1922 года под редакцией проф. М. Хоржевского, еженедельник „Металлическая Промышленность“ который в каждом номере помещает рыночные цены на сырье, употребляемое в металло-обрабатывающей промышлерности. Кроме того, самая значительная из профессиональных групп, группа II —сельскохозяйственных машин и орудий, — издает свой собственный орган, ежемесячник „Сельскохозяйственные Машины“, редактируемый инж. Пихельским.

Польский Союз заводчиков по обработке Металлов состоит членом Центрального Союза Польской Промышленности, Горнаго Дела, Торговли и Финансов, об'единяющаго 44 различных союзов.

В непосредственной связи с П. С. З. М. находится организованное его членами и существовавшее первоначально в кооперативной форме акционерное общество „Об'единенные Польские Промышленники по обработке Металлов“, цель котораго состоит в производстве коллективных закупок необходимого для членов сырья, а одновре-

менно в распространении и сбыте предметов производства об'единенных в Союзе предприятий.

Кроме того, для целей экспорта своих изделий члены Польского Союза по обработке Металлов основали в 1926 году „Экспортный Союз Металлообрабатывающей Промышленности", отчет которого помещен в настоящем издании на стр. 147. Отчеты упомянутых Обществ, помещены в настоящем Ежегоднике.

Содержание настоящаго Ежегодника состоит из следующих статей.

		Стр.
1.	Годовой отчет о деятельности Союза .	1
2.	Отчеты отделов	37
3.	Отчеты профессиональных групп	45
4.	Польское законодательство о промышленном труде.	49
5.	Данные о машинах не производимых в стране и ввозимых из заграницы . . .	59
6.	Текстильные машины	65
7.	Список производимых союзными заводами станков машин-орудий	71
8.	Общий алфавитный перечень всех фирм об'единенных в Союзе, составленный по территориальным отделам, с указанием продуктов производства их предприятий	78
9.	Алфавитный указатель (на польском языке) изделий, с указанием текущих номеров фирм, которыми они обозначены в перечне	117
10.	Тот же указатель на французском языке	125
11.	Тот же указатель на немецком языке .	131
12.	Тот же указатель на русском языке .	137
13.	Алфавитный перечень фирм, об'единенных в Союзе, с указанием их текущих номеров в перечне	143
14.	Годовой отчет о деятельности Экспортного Союза Металлообрабатываюшей Промышленности	147
15.	Годовой отчет о деятельности Акц. О-ва „Об'единенные Польские Заводчики по обработке Металлов"	151

Содержание Ежегодника дополнено отделом об'явлений, в котором помещены исключительно об'явления фирм, состоящих членами Союза.

Пользоваться Ежегодником надлежит следующим образом.

Желая узнать, какие заводы производят данное изделие, следует найти название этого изделия в алфавитном указателе изделий на польском, французском, немецком или на русском языке и заметить указанные при нем числа. Эти числа обозначают номера, под которыми надлежит искать в общем перечене названий те фирмы, которые производят данное изделие.

Желая узнать, какие изделия производит данный завод, надлежит отыскать его фирму в списке заводов на стр. 143 и под указанным там номером найти в перечне под фирмой перечисление производимых им изделий.

SPRAWOZDANIE

Z DZIAŁALNOŚCI

POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

ZA ROK 1926.

OGÓLNE WARUNKI PRODUKCJI W OKRESIE SPRAWOZDAWCZYM.

W NUMERZE noworocznym „Przemysłu Metalowego“ z r. 1926 w artykule wstępnym, zatytułowanym „Na progu Nowego Roku 1926“, Redakcja organu prasowego Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych charakteryzowała w następujący sposób stosunki polityko-gospodarcze kraju.

„Gdyśmy rok temu w analogicznym artykule witali rok 1925, wyraziliśmy nadzieję, że chociaż początki tego roku będą jeszcze ciężkie, to jednak niesie on już zadatki lepszej przyszłości dla życia gospodarczego narodu. Nadzieję tę opieraliśmy przedewszystkiem na stałości nowej waluty polskiej, gdyż upatrywaliśmy w niej kardynalny warunek powodzenia zapoczątkowanej sanacji gospodarczej. Nie wahamy się twierdzić, że gdyby warunek ten został utrzymany z całą bezwzględnością, jako drogowskaz dla rządu, który wtedy musiałby dostosować do niego wszystkie swe zarządzenia i wszystkie projekty ustaw, tobyśmy się rychło spostrzegli, że system gospodarczy, podatkowy i socjalny, któremu hołduje Sejm, nie da się dłużej utrzymać i że czas już najwyższy nawrócić z błędnej drogi socjalizmu państwowego na drogę wolności ekonomicznej. Nawrotu tego zaczęlibyśmy dokonywać w dużo łatwiejszych warunkach, aniżeli dziś, gdy dzięki poprzedniemu rządowi, który lekkomyślnie, tając prawdę, złamał ów kardynalny warunek, znaleźliśmy się ponownie na drodze do ruiny.

„Spoglądając w najbliższą przyszłość, nie łudzimy się, że rząd obecny, rząd koalicyjny, zdoła powstrzymać staczający się w przepaść bankructwa wóz państwowy na tej fatalnej drodze. Nie oddajemy się temu złudzeniu dlatego, że w tej nad wyraz ciężkiej chwili rząd koalicyjny nie zdobył się na żaden program gospodarczy, któryby wypływał z jakiejś jednej mocnej i niewzruszonej zasady ekonomicznej. Okuty w spowiciu koalicyjnem, spętany aż do bezwładności nienaturalnym kompromisem sprzecznych zasad ekonomicznych, pan minister skarbu Zdziechowski zmuszony był od pierwszej chwili swego urzędowania pójść na pasku polityki gospodarczej stronnictw socjalistycznych. Jest rzeczą wprost decydującą o drogach przyszłej sanacji ten fakt znamienny, że Polska Partja Socjalistyczna, wchodząc do koalicji, nie odstąpiła absolutnie w niczem od swego socjalistycznego programu, raczej przeciwnie: mając dwóch tylko ministrów w rządzie, narzuciła mu w pełni swe warunki. Wszystkie dotychczasowe „zdobycze socjalne“, przygniatające przemysł brzemieniem nie do zniesienia, mają być nie tylko utrzymane, lecz jeszcze rozszerzone; rujnujący Polskę system podatkowy — raczej pogorszony, gdyż cała sanacja ma się odbyć kosztem tylko „klas posiadających“, to znaczy drogą dalszego stopniowego zjadania i niszczenia kapitału. Tak zwana „walka z lichwą i spekulacją“ ma być zaostrzona, co oznacza dalsze tępienie przedsiębiorczości, oszczędności i chęci do pracy. Redukcja budżetu ma się odbyć kosztem obronności kraju nazewnątrz i wewnątrz i t. d. (p. „Robotnik“ Nr. 325 z r. 1925). Jest wszak rzeczą jasną, że ani mechaniczne obcięcie uposażeń urzędniczych, przy całkowitem utrzymaniu zbędnych ministerstw i urzędów, ani nagłe przerwanie najpotrzebniejszych inwestycyj, które powiększy trapiące kraj bezrobocie, ani zredukowanie zaopatrzenia wojskowego, umniejszające pogotowie wojenne, nie mogą być uważane za pozytywny program gospodarczy. Uchwalone już w Sejmie ustawy sanacyjne i rozporządzenia rządowe nie zapowiadają nic nowego. Wszystko to już było, tylko inaczej się nazywało, i wszystko to się na nic nie zdało. I centrala dewiz, i komisja przywozu i wywozu, i zakaz wywozu płodów rolniczych, i walka z arytmetyką w postaci regulowania cen, i zapowiedziany przez socjalistów nowy podatek majątkowy, i projektowane przez nich przymusowe oddawanie złota i t. p. Rychło patrzeć, a powróci zakaz wypiekania ciastek, jako przymus oszczędnościowy, ograniczenie spożywania mleka tylko do pewnych godzin w ciągu dnia i tym podobne dzieciństwa.

„Pozatem w programie kompromisowym niema nic, żadnej ożywczej myśli, żadnej gwiazdy przewodniej, nic, coby zagrzało do pracy, do wytężenia sił, do wytrwania, coby natchnęło wiarą w zwycięstwo. Nic, tylko rezygnacja i ascetyzm... i złudna nadzieja na pożyczkę zagraniczną"...

Taką była istotnie atmosfera w kraju na początku r. 1926. Atmosfera ta kryła w sobie burzę, która w pamiętnych dniach majowych wstrząsnęła całą Polską, stawiając przed strwożonem społeczeństwem dręczące pytanie — co dalej? Ze względu na decydujący udział stronnictw skrajnych w dokonanym zamachu, można było obawiać się prób radykalnej przebudowy ustroju gospodarczego Państwa, których realizacja groziłaby zagładą panującemu porządkowi społecznemu. W tej ciężkiej dobie, w chwili zwątpienia i dezorjentacji sfer gospodarczych, nie wolno było przedstawicielstwom związków przemysłowych, powołanym zaufaniem członków na kierownicze stanowiska, chować się oportunistycznie za parawan apolityczności, nie wolno było organizacjom gospodarczym uchylać się od jasnego i wyraźnego ustosunkowania się do zaszłych wypadków. Członkowie tych organizacyj mieli słuszne prawo spodziewać się od swych przewódców wyraźnego i stanowczego hasła, które stałoby się przewodnią wskazówką zachowania się wobec nowego Rządu.

To też Rada Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, zdając sobie sprawę ze swego obowiązku wobec stowarzyszonych oraz pragnąc przyczynić się w swoim zakresie działania do powszechnej pacyfikacji, dała wyraz swojej opinji w odezwie Redakcji czasopisma związkowego, zamieszczonej w Nr. 21 „Przemysłu Metalowego" z d. 22 maja 1926 r. p. t. „W dziejowej chwili". Zasadniczy ustęp odezwy brzmiał jak następuje.

„Stanowisko Redakcji naszego pisma w tej chwili dziejowej streszcza się w oświadczeniu, że jesteśmy bezwzględnymi wyznawcami zasady poszanowania prawa, że potępiamy otwarcie czyny przemocy i gwałtu. Równocześnie wypowiadamy z głębi sumienia narodowego płynące przekonanie, że dla dobra Narodu, dla całości Państwa jest rzeczą konieczną, aby pojednanie zwaśnionych nastąpiło jaknajprędzej. Jako drogę do niego uważamy przedewszystkiem przywrócenie prawnego porządku rzeczy. *Wszelkie zarządzenia Rządu Tymczasowego, w tym zmierzające kierunku, powinny znaleźć poparcie każdego miłującego Ojczyznę obywatela*".

W ostatniem zdaniu odezwy zawarty jest cały program, który zapowiada współpracę z Rządem bez względu na okoliczności, w jakich powstała jego władza, przy zachowaniu kardynalnego warunku utrzymania praworządności. Odezwa ta odniosła pożądany skutek, wnosząc uspokojenie, przywracając chęć do pracy i wiarę w przyszłość. Zachowanie się nowego Rządu, który od początku sprawowania swej władzy nie zdradzał dążenia do radykalnych zmian ustroju gospodarczego, rozproszyło obawy i przyczyniło się bardzo do ustosunkowania się przychylnego sfer gospodarczych do nowego porządku rzeczy, które następowało stopniowo, w miarę rozwoju powoływanych do życia przez Rząd organów współpracy sfer rządowych z przedstawicielami interesów gospodarczych. Między innemi mamy do zanotowania, że już w Nr. 25 „Przemysłu Metalowego" z d. 19 czerwca 1926 r. w artykule p. t. „Przemysłowcy metalowi u p. ministra przemysłu i handlu" czytamy następującą charakterystykę miarodajnego dla przemysłowców członka nowego rządu.

„Z krótkiej rozmowy z panem ministrem przemysłowcy metalowi odnieśli wrażenie, że na czele ministerstwa przemysłu i handlu stanął człowiek młody, energiczny, bardzo dobrze orjentujący się w sprawach gospodarczych, znający praktycznie potrzeby przemysłu, mający ustaloną opinję o zagadnieniach gospodarczych bieżącej chwili i dążący do ich rozwiązania jasno wytkniętą drogą postępowania".

Niezmiernej wagi oświadczenie programowe nowego Rządu, które starczy za najlepszą charakterystykę całego ubiegłego okresu, od wypadków majowych do chwili obecnej, nastąpiło przez usta zastępcy Szefa Rządu, pana wicepremjera Bartla, prezesa komitetu ekonomicznego ministrów. W zagajeniu zwołanej przez siebie wielkiej narady gospodarczej w dniu 30 października 1926 r. p. wicepremjer oświadczył, że „Rząd w swoim programie gospodarczym nie będzie kierował się względami politycznemi, ani partyjnemi i *nie będzie stosował żadnych eksperymentów*" *). Jeżeli oświadczenie to nie w całej rozciągłości zostało zrealizowane, gdyż np. niektóre zamierzenia ministerstwa pracy i opieki społecznej, wkraczające już, co prawda, w okres roku 1927, noszą wyraźną cechę nowatorskiego eksperymentu, to jednak stwierdzić należy, że życie gospodarcze istotnie przez okres ubiegły odpoczęło od zmian nieustannych, że mogło rozwijać się i egzystować w ustabilizowanych mniej więcej warunkach, w szczególności politycznych. A że w państwach demokratycznych rozdział pomiędzy sferą spraw politycznych, a sferą spraw gospodarczych faktycznie nie istnieje, tem samem w Polsce stabilizacja i ciągłość władzy politycznej wpłynęły dodatnio na pomyślny rozwój stosunków gospodarczych, który zaznaczył się, jak zobaczymy z liczb następnych, w szczególności ku końcowi roku. Tak więc, o ile początek roku 1926 zapowiadał się wprost rozpaczliwie, o tyle koniec tego roku dawał otuchę na przyszłość.

PIENIĄDZE I KREDYT.

Najdobitniejszym wyrazem utrwalenia się warunków produkcji w Polsce jest stabilizacja polskiej waluty. Jak pamiętamy, wskutek nieoględnej polityki ogólnopaństwowej i skarbowej, która pokrywała niedobory budżetu państwowego drukiem bezwalutowych biletów skarbowych, kurs złotego zachwiał się w czerwcu 1925 r. i, spadając stale, z relacji 5,18 zł. za 1 dolara, odpowiadającej parytetowi złota, zeszedł w dniu 15 grudnia 1925 r. do relacji 10,50 zł. za dolara, czyli spadł przeszło o 50% wartości złotego. Przyczyna tego spadku tkwiła, jak powiedzieliśmy, w nadmiernej emisji bilonu, co jaskrawo ilustruje następujące zestawienie, przytoczone w „Roczniku V-ym P. Z. P. M." na str. 13. Było w obiegu:

	Banknotów Banku Polsk.	*Bilonu i biletów zdawkowych Skarbu Państwa*	*Stosunek % biletów do not*
31.XII 1924 r.	550 874 000.—	123 106 000.—	22,4%
31.XII 1925 r.	381 425 000.—	433 552 000.—	113,7%

W ciągu roku 1926 kurs złotego w stosunku do dolara kształtował się w sposób następujący (liczby oznaczają średni kurs z całego miesiąca w złotych za 1 dolara):

*) p. „Przemysł Metalowy" Nr. 45 z d. 6/XI 1926 r.

styczeń	1926 r.	— 7,50	lipiec	1926 r.	— 9,19
luty	„	— 7,51	sierpień	„	— 9,05
marzec	„	— 7,80	wrzesień	„	— 9,0
kwiecień	„	— 9,16	październik	„	— 9,0
maj	„	— 10,55	listopad	„	— 9,0
czerwiec	„	— 10,09	grudzień	„	— 9,0

W r. 1927 kurs ten doznał dalszej drobnej poprawy i od jesieni roku 1926 może być uważany za utrwalony.

W miarę stabilizacji kursu złotego następowało zwiększenie się wkładów w bankach prywatnych i państwowych. Stwierdza to następujący ustęp ze sprawozdania „Związku Banków w Polsce“ za rok 1926 (str. 15).

„W sprawozdaniach za lata ubiegłe wielokrotnie podkreślaliśmy, że rozwój bankowości jest ściśle związany ze stałością waluty. W miarę spadku waluty źródła dopływu kapitałów wysychają i naodwrót, gdy następuje stabilizacja, płynne oszczędności społeczeństwa wychodzą z ukrycia i koncentrują się w bankach. Zjawisko to obserwowaliśmy w roku 1924 i w pierwszej połowie 1925, gdy złoty zachowywał swój kurs parytetowy. Rok 1926 jest nowem potwierdzeniem powyższej zasady. W pierwszej połowie roku, gdy złoty uległ wahaniom, wkłady w bankach związkowych nie wykazywały wzrostu, dopiero poczynając od czerwca, gdy złoty został ustabilizowany przy kursie 9 złotych za 1 dolara, obserwujemy znaczniejszy dopływ wkładów. Świadczy o tem poniższe zestawienie, ułożone na podstawie bilansów miesięcznych 30-tu instytucyj, zrzeszonych w Związku Banków w Polsce.

DATY		*Wkłady terminowe*	*Rachunki czekowe*	*Korespondenci „Loro“*	*Razem wkłady wszelkich typów*
		w miljonach złotych			
31.I	1926	30	139	22	201
28.II	„	41	149	22	212
31.III	„	46	149	22	218
30.IV	„	50	149	22	221
31.V	„	52	143	19	214
30.VI	„	53	147	18	219
31.VII	„	58	161	21	240
31.VIII	„	60	182	21	264
30.IX	„	63	191	20	275
31.X	„	66	196	20	282
30.XI	„	68	207	21	296
31.XII	„	72	213	23	308

„Wkłady na rachunkach czekowych zaczęły wzrastać dopiero w drugiem półroczu i do końca roku zwiększyły się o 53% w porównaniu ze stanem na 31 stycznia 1926 r. Wkłady terminowe wzrosły o 83%, przyczem wzrost ten zaznaczał się zarówno w pierwszej, jak i drugiej połowie roku, — wahanie się więc kursu złotego w pierwszej połowie roku nie odbiło się na wkładach terminowych; tłomaczy się to jednak tem, że większość lokat uskuteczniona była w walucie dolarowej. Aczkolwiek gromadzenie w bankach oszczędności krajowych w walucie dolarowej jest bardziej pożyteczne, niż tezauryzowanie ich w schowkach domowych, gdyż mogą być wykorzystane z pożytkiem dla życia gospodarczego,—to jednak sam fakt tworzenia oszczędności w walucie zagranicznej jest objawem niezdrowym, stwarza bowiem sztuczne zapotrzebowanie na walutę zagraniczną oraz przez infiltrację tej waluty do obrotu kredytowego osłabia rolę złotego, jako miernika wartości“.

Twierdzenie w sprawozdaniu Związku Banków na str. 16, że „sam fakt tworzenia oszczędności w walucie zagranicznej jest objawem niezdrowym“, wymaga korektywy. Fakt ten jest istotnie objawem *niezdrowia* organizmu gospodarczego Państwa; sam przez się atoli jest objawem zupełnie zdrowym, jest naturalną reakcją na niedomagania życia gospodarczego, spowodowane ingerencją państwa w stosunki pieniężne. Właśnie dopuszczenie w bankach krajowych wkładów oszczędnościowych w walutach zagranicznych, które świat gospodarczy zawdzięcza mądrej inicjatywie ówczesnego wiceministra skarbu, a następnie ministra przemysłu i handlu Klarnera i utrzymanie tego zarządzenia w mocy przez rządy pomajowe, przyczyniło się w dużym stopniu do wzmożenia działalności kredytowej banków prywatnych, a nawet nie tylko prywatnych, ale także i państwowego Banku Gospodarstwa Krajowego. Przy spodziewanem — w razie opóźnienia zawarcia pożyczki zagranicznej przez Rząd (piszemy w maju r. 1927)—zacieśnieniu kredytów przez Bank Polski skutkiem ujemnego bilansu handlowego, wkłady dolarowe w kraju będą łagodziły nieunikniony kryzys kredytowy.

Wobec znaczenia, jakie dla życia gospodarczego i dla przemysłu w szczególności ma gromadzenie oszczędności w postaci płynnych kapitałów krajowych, przytaczamy, idąc za sprawozdaniem Związku Banków, następującą tablicę, zamieszczoną w Nr. 6 „Wiadomości Statystycznych“ z r. 1927.

Wkłady w instytucjach kredytowych.

INSTYTUCJE	*31 grudnia 1925 r.*	*31 grudnia 1926 r.*
	w miljonach złotych	
Bank Polski*)	49,0	125,0
Bank Gospodarstwa Krajowego	77,2	195,3
Państwowy Bank Rolny . . .	1,2	8,0
Banki komunalne	8,2	15,1
Banki prywatne związkowe . .	206,1	308.5
Banki prywatne niezwiązkowe .	35,6	91,0
Oddziały zagranicznych banków	29,9	55,1
Pocztowa Kasa Oszczędności .	65,0	128,8
Komunalne kasy oszczędności .	58,2	125,0
Spółdzielnie kredytowe . . .	38,1	63,0
Ogółem .	568,5	1 114,8

W ciągu więc roku wzrost wkładów we wszystkich instytucjach kredytowych w Polsce stanowił 96%. Ogólna suma wkładów wyrażała się na 31 grudnia 1926 r. cyfrą 1 114,8 miljonów złotych. Wkłady przed wojną wynosiły, według obliczeń Głównego Urzędu Statystycznego około 3 100 miljonów złotych.

Tablica powyższa charakteryzuje bardzo dobitnie atmosferę spokoju, jaka w przeciwieństwie do początku roku sprawozdawczego wytworzyła się ku jego końcowi dzięki wzrastającemu stabilizowaniu się warunków polityczno-gospodarczych.

Ciekawe również jest zestawienie udziału instytucyj bankowych, państwowych i prywatnych w obsługiwaniu kredytem krótkoterminowym życia gospodarczego Polski. W grudniu r. 1926 suma udzielonych kredytów tego charakteru tak się przedstawiała:

Banki związkowe**)	340 milj. zł.
Bank Polski	331 „ „
Bank Gospodarstwa Krajowego**) . .	301 „ „

*) Bez rachunków i lokat skarbowych.
**) Po potrąceniu redyskonta w Banku Polskim.

Bank Rolny	52	milj. zł.
Banki krajowe pozazwiązkowe . . .	50	„ „
Oddziały krajowe banków zagranicznych	55	„ „
Ogółem .	1 129	milj. zł.

W ciągu roku sprawozdawczego operacje kredytowe banków związkowych wykazują wzrost o 28%.

Redyskonto w Banku Polskim, z którego korzystały banki prywatne, wynosiło w d. 31 grudnia 1926 r. około 80 miljonów zł. netto, redyskonto w bankach zagranicznych—około 20 miljonów złotych.

Dalszą charakterystykę stosunków kredytowych w Polsce stanowi fakt, że „wśród wkładów bankowych przeważał w 1926 r. typ wkładów *à vista*. Zaledwie jedną piątą ogólnej sumy lokat stanowiły wkłady terminowe i to na terminy bardzo krótkie, przeważnie jednomiesięczne, rzadziej trzymiesięczne. Lokaty dłuższe istniały w ograniczonych rozmiarach, kapitaliści bowiem prywatni lękali się wiązać na dłuższy okres czasu, instytucjom zaś publiczno-prawnym niewolno jest lokować swych kapitałów w bankach prywatnych. W tych warunkach, wobec ruchliwego i płochliwego charakteru wkładów, banki musiały trzymać poważne rezerwy kasowe, aby w każdej chwili móc sprostać ewentualnym fluktacjom wkładów".

Zatrzymaliśmy się dłużej nad sprawami kredytowemi i obiegu pieniężnego, gdyż są one jednym z najważniejszych, jeżeli nie najważniejszym czynnikiem charakteryzującym warunki, w jakich żyje i pracuje przemysł. Jak wielkie znaczenie ma łatwość kredytu w handlu, a wysokość stopy dyskontowej w kosztach własnych produkcji, o tem wie każdy przemysłowiec. Z tego względu przytaczamy jeszcze dwie bardzo ważne liczby, charakteryzujące okres sprawozdawczy: wysokość obiegu znaków pieniężnych i wysokość stopy dyskontowej na początku i w końcu roku 1926.

Było w obiegu miljonów złotych:

	Banknotów Banku Polskiego	*Biletów skarbowych i bilonu*	*Łączny obieg znaków pieniężnych*
W dniu 1.I.1926 roku	382	433	815
„ „ 31.XII.1926 r.	593	428	1 021

Obieg pieniężny w ciągu roku 1926 wzrósł więc przeszło o 25%.

Stopa procentowa wynosiła:	*w styczniu 1926 r.*	*w grudniu 1926 r.*
w Banku polskim	12%	9½%
w bankach prywatnych . . .	24%	16%

Stopniowe i stałe obniżanie stopy dyskontowej, która w chwili, gdy to piszemy, wynosi w Banku Polskim 8%, w bankach prywatnych — 13% w stosunku rocznym, zawdzięczamy również inicjatywie p. Klarnera, w którego programie gospodarczym, jako ówczesnego ministra przemysłu i handlu, a następnie ministra skarbu, sprawa taniego kredytu zajmowała naczelne miejsce.

SPRAWY CELNE.

Następnym, co do znaczenia, czynnikiem, wpływającym na produkcję krajową, jest ustawodawstwo celne. Polska zasadnicza taryfa celna, wydana w drodze rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 26 czerwca 1924 roku („Dziennik Ustaw" Nr. 54 r. 1926 poz. 540), uzupełniana następnie kilkakrotnie rozporządzeniami ministerjalnemi, z których najważniejsze nosi datę 30 października 1925 r., tworzona była w epoce, kiedy kurs złotego odpowiadał ściśle jego parytetowi w złocie. Stawki celne tej taryfy odpowiadały naogół potrzebom ochrony produkcji krajowej i charakter swój ochronny utrzymałyby nadal, gdyby były pobierane w złotych obiegowych *podług kursu złotego w złocie*. Tak, niestety, nie stało się, i w miarę przystosowywania się cen krajowych do tak zwanego „parytetu gospodarczego" waluty polskiej, to znaczy: w miarę wzrostu cen do poziomu, neutralizującego deprecjację polskiego pieniądza papierowego, cła, pobierane w złotych papierowych podług ich wartości nominalnej, przestały chronić dostatecznie rynek krajowy od napływu towarów zagranicznych. Na zjawisko to Polski Związek Przemysłowców Metalowych zwrócił zawczasu uwagę. Już w Nr. 4 „Przemysłu Metalowego" z d. 23 stycznia 1926 r. w artykule p. t. „Niedostateczność ochrony celnej odlewów żeliwnych" zamieszczone było streszczenie odnośnego ustępu pracy p. inż. Wł. Kuczewskiego w Nr. 2 tygodnika półurzędowego „Przemysł i Handel" p. t. „Przyszłość przemysłu metalowego w Polsce". O sprawę waloryzacji ceł, przynajmniej częściowej, przemysł metalowy, jako najbardziej zagrożony, walczył przez cały rok 1926, a rzecznik potrzeb całego przemysłu polskiego w dziedzinie ochrony celnej, prezes Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych inż. Jan Jeziorański, delegat Związku do Komitetu Celnego przy ministerstwie przemysłu i handlu, bronił jej na specjalnem posiedzeniu Komitetu Celnego, odbytem pod przewodnictwem prof. St. J. Okolskiego w d. 17 lipca 1926 r. Niestety, bez dodatniego skutku. Pomimo, że na wniosek członków Rady Centralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów, którzy reprezentują w tym Związku Polski Związek Przemysłowców Metalowych, wśród postulatów przedstawionych panu ministrowi przemysłu i handlu przez Radę Centralnego Związku w d. 25 czerwca 1926 r., pierwszym postulatem w dziedzinie polityki handlowej było „uznanie zasady waloryzacji ceł", niektórzy członkowie Komitetu Celnego, będący członkami Rady Centralnego Związku, przyłączyli swe głosy do głosów większości przeciwnej temu postulatowi. Wniosek upadł. O sprawie tej pisał „Przemysł Metalowy" w Nr. 30 z d. 24 lipca 1926 r., wypowiadając nadzieję, że „rezultat głosowania w Komitecie Celnym nie stanowi jeszcze ostatecznego rozstrzygnięcia zasadniczej sprawy waloryzacji ceł. Rozstrzygnięcie to zależy od rządu, który w decyzji swojej będzie się kierował jedynie interesem Państwa i niewątpliwie weźmie pod uwagę nietylko rezultat głosowania, ale także argumenty mniejszości głosujących. Argumenty te sprowadzają się w zasadzie do tego, że wszechstronny rozwój przemysłu jest warunkiem nieodzownym bezpieczeństwa i całości Państwa. Najwyżej rozwinięty dobrobyt, najintensywniejsze rolnictwo i najbujniejszy handel nie uchronią Państwa od obcej przemocy, gdy kraj nie będzie posiadał własnego przemysłu, który byłby w stanie zaspokoić potrzeby obrony Państwa. Ochrona więc celna przemysłu, która stała się niedostateczną skutkiem spadku złotego, musi być przywrócona w drodze stopniowej waloryzacji ceł".

Nie zrażając się niepowodzeniem, Polski Związek Przemysłowców Metalowych nie ustawał w swych staraniach o waloryzację ceł. W Nr. 51 „Przemysłu Metalowego" w artykule wstępnym podane były następujące motywy, stwierdzające konieczność waloryzacji.

„Z chwilą spadku złotego prawie do połowy pierwotnej swojej wartości, obniżyło się zabezpieczenie celne, co groziłoby odrazu poważnym kryzysem przemysłowi metalowemu, gdyby nie broniła go czas jakiś zmniejszona nazewnątrz siła nabywcza złotego, która stała się hamulcem przy sprowadzaniu z zagranicy wyrobów, w które przemysł krajowy może z łatwością zaopatrzyć rynek wewnętrzny. Z drugiej znów strony deprecjacja złotego papierowego, którego siła nabywcza na rynku wewnętrznym pozostawała w tym samym czasie w swojej pierwotnej mocy, stanowiła premję eksportową i przemysł polski miał możność wywozić swe wyroby w większej ilości.

„Premja ta wszakże znika stopniowo w miarę utrwalania się wartości złotego na obecnym poziomie, gdyż ceny zasadniczych surowców i robocizny zaczęły wzrastać, jak tego dowodzi porównanie cen z okresu przed zachwianiem się kursu złotego i obecnie, gdy kurs ten został stabilizowany. Tak np. koszt własny pługa żelaznego jednoskibowego wynosił za 100 kilogramów gotowego wyrobu:

w czerwcu r. 1925 . . . . . 88 złotych
w grudniu r. 1926 . . . . . 127,6 „
czyli wzrósł w tym okresie czasu o . 45%.

„Inne wyroby żelazne i metalowe wykazują mniej więcej taki sam procentowo wzrost kosztów własnych. Natomiast zabezpieczenie celne tych wyrobów cłami autonomicznemi, wymierzone ad valorem, nietylko nie pozostało w dawnej wysokości, lecz się zmniejszyło, i w przykładzie, przytoczonym wyżej, przedstawia się w sposób następujący.

„Pługi żelazne opłacają cło podług poz. 167 p. 46 taryfy celnej; stawka dla nich wynosi 42 złote za 100 kg., zabezpieczenie więc, w stosunku do kosztu własnego, a więc bez zysku i bez dodatku na rabat dla hurtownika, wynosiło:

w czerwcu 1925 r. . . . . $\frac{42 \times 100}{88} = 47{,}7\%$

w grudniu 1926 r. . . . . $\frac{42 \times 100}{127{,}6} = 32{,}9\%$

czyli zabezpieczenie obecne ad valorem jest o 45% mniejsze od poprzedniego*).

„Taki stan rzeczy musi budzić bardzo poważne obawy, że brak dostatecznej ochrony celnej wobec energicznej konkurencji zagranicznej, stosującej dumping cennikowy i kredytowy, i niezmienionych warunków wytwarzania w Polsce (najkrótszy na świecie czas pracy przy najdroższym—w porównaniu z Zachodem—kapitale obrotowym) spowoduje napływ towarów zagranicznych ze wszystkiemi znanemi już następstwami, jak wzrastające bezrobocie, ujemny bilans handlowy, zachwianie się kursu złotego i t. d.“

Argumenty powyższe, poparte nowemi danemi z początku roku 1927, przedstawione były przez P. Z. P. M. Centralnemu Związkowi z prośbą o wniesienie sprawy waloryzacji ceł na porządek dzienny Komisji Opinjodawczej przemysłowej. Nie przesądzając rezultatu tych dalszych zabiegów, stwierdzamy z przyjemnością, że sfery przemysłowe, zrzeszone w Centralnym Związku, są w chwili, gdy to piszemy, jednomyślne co do naglącej potrzeby waloryzacji ceł.

*) Obecnie (maj 1927 r.) zabezpieczenie to jest o 61% niższe od zabezpieczenia w czerwcu 1925 r.

Stosunki celne w Polsce przez cały rok 1926 kształtowały się pod znakiem wojny celnej z Niemcami, rozpoczętej w połowie roku 1925 i trwającej dotychczas. O wojnie tej „Przemysł Metalowy“ z dnia 20 czerwca 1925 r. zamieścił w Nr. 25 artykuł pod tytułem „Widmo wojny celnej z Niemcami“. Ze względu na trwającą wciąż aktualność sprawy, przytaczamy na tem miejscu całkowitą treść artykułu.

„W toczących się rokowaniach o traktat handlowy Niemcy zażądali od nas, wzamian za ustępstwa gospodarcze, ustępstw politycznych, a mianowice: zaprzestania likwidacji majątków niemieckich, zdobytych w swoim czasie przemocą na ludności polskiej, i wolności osiedlania się w Polsce obywateli niemieckich, które równałoby się planowemu kolonizowaniu Polski przez Niemcy.

„Już sam charakter tej propozycji świadczy wymownie o tem, jak nisko Niemcy nas cenią. Jeżeli nawet Stany Zjednoczone, mające niezmierzone obszary ziemi niezaludnionej, ograniczają imigrację, to Polska nie może wyrzec się reglementacji osiedlania się u siebie obywateli państwa, które zamierza zastąpić Polską utracone na rzecz Anglji kolonje zamorskie. Oznaczałoby to z naszej strony dobrowolną wyprzedaż ojcowizny za przejściowe korzyści gospodarcze.

„Wojny celnej z kimkolwiek, a więc i z Niemcami, nie pragniemy; wiemy dobrze o tem, że ona szkodę obu krajom przyniesie. Ale w obliczu tej przewidywanej wojny pragniemy natchnąć wiarą naszych czytelników, że ofiary, które oni poniosą, nie pójdą na marne, że pycha niemiecka, która nam tę wojnę narzuca, znajdzie w jej skutkach zasłużoną karę. Wszak Niemcy, w swej zaciekłej do nas nienawiści, już próbowały bojkotu polskiego rynku, wszak był czas, kiedy złośliwie odmawiano pozwoleń na wywóz do nas maszyn, których sami nie mogliśmy jeszcze robić. I cóż się okazało? Budowa maszyn, i to maszyn specjalnych, zaczęła rozwijać się w Polsce i częściowo przynajmniej uwolniliśmy się od przewagi niemieckiej na tem polu.

„I skutki przewidywanej obecnie wojny celnej będą dla Niemców takie same. Przedewszystkiem, zmuszeni nagłą koniecznością, będziemy musieli zwrócić się do innych narodów przemysłowych o wyroby, których sprowadzanie z Niemiec rząd nasz nam zakaże, więc do Anglji, Francji, Szwajcarji, Szwecji i t. d., a w pierwszym rzędzie — do pobratymczej Czechosłowacji. Będzie to rzeczą trudną, bo nie mamy nawiązanych stosunków, nie znamy nawet w wielu wypadkach źródeł zakupu w tych krajach. Będzie to rzeczą kosztowną, bo już samo sąsiedztwo z Niemcami, bliskość transportu i niezaprzeczona taniość ich wyrobów dają im znaczną w tym kierunku przewagę. Ale dzięki wspólnym wysiłkom, przez wzajemne pouczanie się, w czem członkom naszym dopomoże doskonała znajomość rynków maszynowych całej Europy naszego dyrektora inż. St. J. Okolskiego, zdołamy niewątpliwie pokonać te trudności. W ten sposób, zmuszeni do tego przez sameż Niemcy, wyzwolimy się z zależności gospodarczej od nich, która wyraża się w naszym eksporcie średnio liczbą 50%, zaś w naszym imporcie liczbą 40%, rozdzielimy ryzyko tej zależności na więcej źródeł, któremi zastąpimy wyłączne źródło niemieckie. Nie dość na tem. Pobudzona potrzebą przedsiębiorczość polska zakrzątnie się około stworzenia nowych warsztatów pracy, których wyroby zastąpią zakazane do przywozu wyroby niemieckie, i przemysł

metalowy polski, to konieczne dla niezależności państwowej pogotowie wojenne, zdobędzie nowe punkty oparcia. Tak więc z wygrania tej wojny popłyną dla nas wielorakie i trwałe korzyści.

„Aby jednak wygrać z Niemcami tę wojnę, która w gruncie rzeczy ma charakter ideowy, gdyż w dalszej konsekwencji o naszą niezależność polityczną chodzi, musimy zdobyć się na duże ofiary, musimy złożyć dowód solidarności narodowej i istotnego patrjotyzmu, do którego rząd nasz zaapeluje. Trzeba będzie wyrzec się niejednego, trzeba będzie za wiele rzeczy drożej płacić, i to tak długo, aż wytwórczość krajowa nadąży za zapotrzebowaniem.

„Do wygrania tej wojny trzeba mieć możność płacenia drożej za towar z innych, niż niemieckie, źródeł. Na to trzeba mieć środki, a środki te można zdobyć tylko drogą usilnej, wydajnej i dłuższej, niż w Niemczech, pracy. Losy naszej ewentualnej wojny celnej z Niemcami będą zależały w ostatniej linji od naszej pracowitości".

Pragnąc zdać sobie sprawę z tego, jaki wpływ miała i ma jeszcze wojna celna z Niemcami na rozwój przemysłu metalowego w Polsce, Polski Związek Przemysłowców Metalowych przeprowadził wśród swych członków stosowną ankietę. Rezultat jej, aczkolwiek niekompletny, wykazuje dobitnie, że przewidywania artykułu cytowanego sprawdziły się i że nieprzejednane stanowisko niemieckie w sprawie traktatu handlowego z Polską nietylko nie zaszkodziło polskiemu przemysłowi metalowemu, lecz przyczyniło się do jego rozrostu i utrwalenia się.

Z powyższego nie należy jednak wnosić, abyśmy pożądali dalszego trwania wojny celnej z Niemcami. Polski Związek Przemysłowców Metalowych nie stoi na egoistycznem stanowisku własnego tylko interesu i zdaje sobie dokładnie sprawę z korzyści pokojowego współżycia gospodarczego Polski ze swym uprzemysłowionym sąsiadem dla całokształtu polskiego życia gospodarczego. Dając wyraz swojej chęci łagodzenia skutków wojny celnej, Polski Związek Przemysłowców Metalowych był zwolennikiem przywrócenia ulg celnych, skasowanych na skutek tej wojny.

Stan prawny w kwestji ulg celnych, o ile one dotyczyły wyrobów przemysłu metalowego, przedstawiał się w roku sprawozdawczym w sposób następujący.

Początek roku 1926 był okresem, w którym nie było żadnych ulg celnych na maszyny i aparaty niewyrabiane w kraju, na skutek wygaśnięcia rozporządzenia o ulgach celnych z dniem 31 lipca 1925 r. i nieodnowienia go przez ministerstwo przemysłu i handlu na skutek wojny celnej z Niemcami.

W okresie tym pozostawiono możność realizacji do 15 marca 1926 r. ulgowej odprawy celnej na te maszyny i aparaty, które zostały zamówione przed rozpoczęciem wojny celnej, a co do których podania o ulgę celną wniesione były do ministerstwa przemysłu i handlu do dnia 31 grudnia 1925 roku. („Przem. Met." Nr. 5).

W dniu 9 marca w Dzienniku Ustaw Nr. 23 („Przem. Met." Nr. 11) ukazało się rozporządzenie, częściowo przywracające ulgi celne w wysokości 90% na maszyny i aparaty niewyrabiane w kraju, o ile stanowią część składową sprowadzonych do polskiego obszaru celnego kompletnych urządzeń oddziałów zakładów przemysłowych bądź dla nowopowstających zakładów, bądź też w celu organizowania nowych działów produkcji, lub w celu modernizacji istniejących, przyczem ważność rozporządzenia zadeklarowano do dnia 30 kwietnia r. 1926. Od dnia 26 kwietnia („Dz. Ust." Nr. 39—„Przem. Met." Nr. 19) weszło w życie nowe rozporządzenie o ulgach celnych, ustanawiające zniżkę celną w wysokości 80% cła normalnego, a będące prolongowaniem poprzedniego, jednak z prekluzyjnym terminem ważności do dnia 31 lipca 1926 r.

W dniu 23 lipca („Dz. Ust." Nr. 74 — „Przem. Metal." Nr. 32) ukazało się rozporządzenie, ustanawiające ulgową odprawę celną w wysokości 20% cła normalnego dla maszyn i aparatów, niewyrabianych w kraju, o ile stanowią część składową nowoinstalowanych kompletnych urządzeń oddziałów zakładów przemysłowych, z terminem ważności do dnia 31 grudnia 1926 r.

Rozporządzenie to nie wniosło istotnej ulgi dla przemysłu, albowiem pojedyńcze maszyny i aparaty, choć niewyrabiane w kraju, nie mogły korzystać z ulgi celnej, gdyż w wielu wypadkach nie stanowiły części urządzeń nowoinstalowanych oddziałów. Dopiero rozporządzenie z d. 30 października 1926 r. („Dz. Ust." Nr. 112—„Przem. Met." Nr. 47), wydane w postaci noweli, rozszerzyło ramy istniejącego rozporządzenia, gdyż ulgi celne rozciągnięte zostały i na maszyny lub aparaty, które mogą służyć do obniżenia kosztów względnie zwiększenia produkcji przemysłowej i rolnej, zatrzymując wysokość ulgi celnej w poprzedniej normie 80%.

Polska posiada obecnie traktaty handlowe z dwudziestu kilku państwami. Do towarów z pozostałych państw stosowana jest taryfa autonomiczna. Wojna celna z Niemcami jest jedną z przyczyn nader zawiłej reglementacji wymiany towarów z zagranicą, licznych zakazów i ograniczeń przywozu i wywozu, podziału towarów na kontyngenty, przyznawane różnym państwom w różnej wysokości i t. p. Podania o zezwolenia na przywóz rozważane są przez Centralną Komisję Przywozową, funkcjonującą przy ministerstwie przemysłu i handlu pod przewodnictwem prof. St. J. Okolskiego. Cała tak skomplikowana reglementacja powinna zniknąć po zawarciu umowy handlowej z Niemcami, gdyż tamuje ona w wysokim stopniu normalne stosunki wymiany międzynarodowej i jest bardzo kosztowną nietylko dlatego, że ciąży na budżecie Państwa, ale nadto dlatego, że zatrudniając pracowników o dużej wiedzy i o wysokich kwalifikacjach, odrywa ich od pożytecznej twórczej pracy na innem polu. Cały przemysł i handel, całe życie gospodarcze Polski zacznie się bujnie rozwijać, gdy stosunki wymiany z zagranicą będą regulowane tylko dostatecznie wysokiemi cłami na długie okresy czasu, bez nieustannych zmian, przygodnych zakazów i pozwoleń, nieobliczalnego popierania to konsumenta, to producenta i t. d.

Zdając sobie sprawę z niedoskonałości dotychczasowej taryfy celnej polskiej, wzorowanej na przedwojennej taryfie rosyjskiej, ministerstwo przemysłu i handlu, w porozumieniu z ministerstwem rolnictwa i ministerstwem skarbu, rozpoczęło w roku sprawozdawczym gromadzenie materjałów do opracowania nowej, na wzór europejski, taryfy celnej, powołując do współpracy związki przemysłowców. Prace te przesunęły się na rok 1927 i sprawozdanie z nich będzie podane w następnym roczniku naszego Związku.

Trzecim z kolei czynnikiem, wpływającym na stan produkcji krajowej, jest obciążenie przemysłu podatkami i świadczeniami socjalnemi. Przymusowy, publiczno-prawny charakter jednych i drugich tłomaczy ujęcie w jedną grupę obu tych rodzajów obciążenia wytwórczości kosztami, niezależnemi od woli producenta. Czynnik ten ma wielkie znaczenie, gdyż przeciążenie podatkowe przemysłu paraliżuje jego rozwój, pozbawiając producenta części środków obrotowych i podnosząc w nadmierny sposób koszt własny wyrobu. Polityka podatkowa rządu w stosunku do przemysłu była w roku sprawozdawczym niejednolita: z jednej strony szereg drobnych ulg, mających na celu zmniejszenie ciężarów, związanych z opłatą podatków, z drugiej strony — zwiększenie obciążenia podatkowego. Do pierwszej kategorji należą: kompensacja zaległych należności podatkowych należnościami od instytucyj rządowych, zalegających z zapłatą za otrzymane dostawy; zniżenie kar za zwłokę, przyjmowanie listów zastawnych na poczet podatku majątkowego, odraczanie terminów wpłaty zaliczek na podatki i t. d.; do drugiej kategorji należy zaliczyć przedewszystkiem zwiększenie obciążenia podatkowego od d. 16 lipca 1926 r. w wysokości 10% nadzwyczajnym dodatkiem (Ustawa z d. 1.VII.1926 r. i rozporządzenie wykonawcze z d. 8.VII.1926. — „Dziennik Ustaw“ № 63 i № 67 z r. 1926). Do tej samej kategorji większego obciążenia należy zaliczyć krzywdzącą specjalnie niektóre działy przemysłu metalowego interpretację przez ministerstwo skarbu artykułu 7 litera „a“ Ustawy o podatku przemysłowym. Interpretacja ta (p. „Przemysł Metalowy“ № 21 z r. 1926) nakazuje płacić podatek obrotowy w wysokości 2% zamiast 1% za takie wyroby metalowe gotowe, które, wchodząc bez zmiany swego kształtu w fabrykację innych przedmiotów, będą musiały po raz drugi, a może nawet trzeci i t. d. opłacić 2% podatku obrotowego, zanim wyjdą z ostatniego warsztatu wytwórczego i będą oddane do właściwego użytku konsumentowi. Taka wykładnia art. 7 lit. a, potwierdzona nadomiar ponownie okólnikiem ministerstwa skarbu № 190 z d. 29 marca 1927 r. L. DPO. 3926, nie odpowiada duchowi ustawy, jest sprzeczna z ujawnioną w ostatnim roku tendencją władz skarbowych łagodzenia surowości podatku przemysłowego i niesłusznie podraża niektóre wyroby metalowe w sposób ograniczający zbyt.

Nad całym wielkim przemysłem polskim ciążył w roku sprawozdawczym, jak w latach ubiegłych, zły system podatku dochodowego, którego skala, nadmiernie progresywna, nie uwzględnia stopnia rentowności (dochodowości) przedsiębiorstw, lecz jedynie wysokość ryczałtową zysku. Pisaliśmy o tem już przed trzema laty w № 21 „Przemysłu Metalowego“ z d. 24 maja 1924 r. w notatce pod tytułem „Tępienie kapitalizmu w Polsce“. Taki system podatku dochodowego godzi w wielki przemysł, w spółki akcyjne o dużym kapitale zakładowym. Dopóki przemysł metalowy, jak było w roku sprawozdawczym, wciąż jeszcze daje straty, lub conajmniej nie daje zysków, o czem będzie mowa dalej, — dopóty szkodliwość tego systemu nie daje się we znaki, ale z chwilą gdy przemysł zacznie istotnie zarabiać, co jest koniecznym warunkiem uprzemysłowienia kraju w celach ogólno-państwowych i co będzie najlepszem lekarstwem na bezrobocie, system ten będzie paraliżował wszelką szeroko zakreśloną inicjatywę.

Przykład nadmiernych opłat fiskalnych, pobieranych przy założeniu przedsiębiorstwa przemysłowego w Polsce, opracowany przez jednego z najlepszych znawców przemysłu metalowego, podaliśmy w № 2 „Przemysłu Metalowego“ z r. 1926 pod tytułem „Co kosztuje w Polsce założenie przedsiębiorstwa przemysłowego“. Okazuje się, że koszt ten, przy kapitale akcyjnym przedsiębiorstwa w wysokości 1 000 000.— złotych, wynosi około $11\frac{1}{2}\%$ — $11\frac{3}{4}\%$ kapitału zakładowego!

Przechodząc do świadczeń socjalnych, obciążających wytwórczość przemysłową polską, należy podkreślić, że rok sprawozdawczy przyniósł przemysłowi dalsze obciążenia z tego tytułu, które w ten czy inny sposób podnoszą koszty produkcji. Więc w roku 1926 składki na Fundusz Bezrobocia objęły, prócz pracowników fizycznych, także pracowników umysłowych, zarabiających do 500 złotych miesięcznie włącznie. Składka wynosi 2,5% od pensji pracowników umysłowych, przyczem najwyższą normą podstawową do obliczania składek jest 240 złotych miesięcznie. Pracodawcy opłacają $\frac{3}{5}$ wyliczonej w ten sposób składki, zaś pozostałe $\frac{2}{5}$ części strącają pracownikom z pensji. Uciążliwy obowiązek przemysłowców zawiadamiania państwowych urzędów pośrednictwa pracy o każdem wolnem lub nowoobsadzonem miejscu został rozszerzony także na pracowników umysłowych. Jak zaś pożyteczny skutek wywiera Fundusz Bezrobocia, o tem świadczy np. koszt administracji tego funduszu przez Warszawski Ziemski Zarząd Obwodowy Funduszu Bezrobocia. Koszt ten wyniósł 42% od sumy zasiłków, wypłaconych w ciągu 10 miesięcy 1925 r. (p. „Przemysł Metalowy“ № 50 z r. 1926).

Wbrew twierdzeniom broszury, wydanej w r. 1926 przez ministerstwo pracy i opieki społecznej pod tytułem: „Obciążenie produkcji na rzecz ubezpieczeń społecznych w Polsce i zagranicą“, obciążenie to przemysłu, a w szczególności przemysłu metalowego w Polsce jest wyższe, aniżeli zagranicą, jak tego dowiodły badania Centralnego Związku P. P. G. H. i F., (p. M. Jastrzębowski „Obciążenie produkcji przez ubezpieczenia społeczne“. Warszawa 1926 r.). Broszura ta, wyraźnie tendencyjna, daje liczby teoretyczne, jak np. koszt ubezpieczenia w Kasach Chorych w b. Królestwie Kongresowem na 7,5%. Tymczasem ankieta, przeprowadzona przez Polski Związek Przemysłowców Metalowych wśród swoich członków w tymże roku, oparta na liczbach faktycznych, buchalteryjnych, wykazuje od 7,5% (stawka najniższa w nader rzadkich wypadkach) do 10%, 10,4%, a nawet 11% w Zagłębiu Dąbrowskiem, — w przeważnej zaś większości — przeszło 8%.

Broszura podaje koszt ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków w b. Królestwie Kongresowem w przemyśle średnio na 1,8%, gdy ankieta nasza wykazuje dla przemysłu metalowego średnio 2,5%, a np. w Warszawskiej Spółce Akcyjnej Budowy Parowozów aż 3,12%. Wreszcie wyraźna tendencyjność broszury występuje w zestawieniu dwóch liczb. Ogólna suma wydatków na ubezpieczenia społeczne w Polsce ma wynosić 3,1% dochodu społecznego Polski, w Anglji natomiast stosunek ten wynosi 3,3%, stąd pozornie, ale tylko pozornie, słuszny wniosek, że obciążenie w Polsce nie jest znów nadmierne. Wydawca broszury, niewątpliwy zwolennik podatku dochodowego progresywnego, i to bardzo progresywnego, nie uważa za nadmierne takie obciążenie średnie w ubogiej Polsce, jakie niemal w tym samym stosunku procento-

wym istnieje w Anglji. Czyż można uważać za współmierne obciążenie procentowe w Polsce, pozbawionej dróg, kapitałów, najprymitywniejszych urządzeń, której ludność rolnicza, wynosząca 65%, nie przyczynia się wcale lub w znikomym stopniu do ponoszenia ciężarów na rzecz ubezpieczeń, z obciążeniem o tej samej niemal wysokości procentowej w bogatej, — i jak bogatej!—Anglji, z jej nadzwyczajnem uprzemysłowieniem, z jej 20%-wą zaledwie ludnością rolniczą! Wszak należy brać pod uwagę, że przemysł angielski, płacący $3^1/_2\%$ — 4% za swój kapitał obrotowy, może łatwiej znieść obciążenia z innych tytułów, aniżeli przemysł polski, płacący $9^1/_2\%$ do 12%!

Do „świadczeń socjalnych", obciążających przemysł polski, prócz ubezpieczeń, należy zaliczyć jeszcze płatne urlopy (i angielskie soboty tam, gdzie się za nie płaci; w przemyśle metalowym za nie się nie płaci już oddawna); w sumie, jak wynika z ankiety, świadczenia socjalne w przemyśle metalowym, obciążające wyroby tego przemysłu, wynoszą 18% do 20% od robocizny, a że robocizna stanowi w cenie wyrobów metalowych od 25% do 30%, przeto czynią tę cenę o 5% do 6% droższą.

PRACA.

Warunki pracy w przemyśle metalowym na całym obszarze Państwa nie zmieniły się naogół w okresie sprawozdawczym. Wskutek ciężkiego położenia tego przemysłu w pierwszem półroczu r. 1926 nie było powodu do strajków na tle ekonomicznem wobec panującego bezrobocia. Robotnicy w przemyśle metalowym wszędzie na świecie, a więc i w Polsce, stanowią najwykształceńszą i najinteligentniejszą warstwę pracowników przemysłowych, lepiej więc od innych orjentują się w stronie ekonomicznej swego zawodu i łatwiej dochodzą do porozumienia z pracodawcami. To też w roku ubiegłym, w chwili zastoju, nie stawiali żądań, uniemożliwiających produkcję, gdy natomiast położenie przemysłu metalowego w drugiem półroczu roku sprawozdawczego zaczęło się poprawiać i robotnicy zaczęli żądać polepszenia warunków płacy, w większości Oddziałów Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych sprawy warunków płacy i pracy uregulowały się bez większych konfliktów w drodze umowy zbiorowej.

Ustawodawstwo o pracy w roku sprawozdawczym też dało wolniejszy oddech przemysłowi; świadczy o tem fakt, że „Dziennik Ustaw" za rok 1926 liczy w „Skorowidzu Alfabetycznym" w dziale „Praca" tylko 3 pozycje, z których jedna zawiera ustawę, sprzyjającą rozwojowi przemysłu, gdyż ustawa ta odkłada termin wprowadzenia niektórych nadto radykalnych przepisów ustawy z dnia 30 lipca 1925 r. o pracy młodocianych i kobiet do dnia 30 lipca 1928 roku. Druga pozycja zawiera rozporządzenie o rozszerzeniu obowiązku pracodawców zawiadamiania państwowych urzędów pośrednictwa pracy o każdem wolnem lub nowoobsadzonem miejscu także na pracowników umysłowych, o czem była mowa wyżej. Wreszcie trzecia pozycja, zawierająca zmianę ustawy o zarobkowem pośrednictwie pracy, nie dotyczy bezpośrednio przemysłu. Ta szczególna wstrzemięźliwość projektodawcza ministerstwa pracy i opieki społecznej była tylko chwilową, gdyż na r. 1927 przewidywane są liczne i głęboko sięgające projekty „rozbudowy" ustawodawstwa socjalnego, które nadmiernym ciężarem obciąża przemysł krajowy w wyścigu z konkurencyjnym przemysłem zagranicznym i to nietylko na rynku wszechświatowym, lecz nawet na rynku własnym, jeżeli cła istniejące pozostaną niezwaloryzowane, lub nie będą podwyższone w swej nominalnej wysokości.

Wielkim hamulcem rozwoju przemysłu w Polsce jest krótki czas pracy, *najkrótszy na całym świecie*. Pisaliśmy o tem w Nr. 24 „Przemysłu Metalowego" z r. 1926 w artykule prof. Straszewicza p. t. „Międzynarodowy czas pracy", streszczającym bezstronny naukowy pogląd na tę sprawę szwedzkiego prof. Gustawa Cassel'a. Wśród postulatów, przedstawionych p. ministrowi przemysłu i handlu inż. Kwiatkowskiemu dn. 25.VI.1926 na uroczystem posiedzeniu Rady Centralnego Związku P. P. G. H. i F. i ogłoszonych drukiem p. t. „Jaka polityka gospodarcza może wyprowadzić nas z kryzysu?" postulaty, dotyczące czasu pracy i urlopów brzmiały w sposób następujący:

„Ustosunkowanie prawodawstwa w dziedzinie długości dnia pracy w ten sposób, aby ogólna liczba godzin pracy rzeczywistej w ciągu roku odpowiadała warunkom gospodarczym Polski, a w każdym razie nie była mniejsza, aniżeli w przemysłowych państwach zachodnich.

„W tym celu winno być dopuszczone przedłużenie czasu pracy ponad normy dotychczasowe, w szczególności zaś wtedy, gdy zachodzi na to zgoda pracodawców z pracownikami.

„Skasowanie ustawy o urlopach, conajmniej zawieszenie jej działania do czasu, gdy położenie gospodarcze Polski pozwoli na takie powszechne obciążenie kosztów produkcji".

Życie nie czekało na spełnienie tych postulatów pod względem formalnym. W mniejszych fabrykach robotnicy pracują dłużej, ponad ustawową normę, za obopólnem porozumieniem pracujących z pracodawcą. Jeden z takich faktów, dotyczący fabryki związkowej, podaliśmy w Nr. 11 „Przemysłu Metalowego" z r. 1926. Większe fabryki metalowe mają jeszcze pod tym względem utrudnione zadanie, natomiast duże fabryki łódzkie w przemyśle włókienniczym zdołały już osiągnąć stosowne porozumienie ze swymi robotnikami.

Powyższa krótka charakterystyka okresu sprawozdawczego da się streścić w ogólnem stwierdzeniu, że okres pomajowy 1926 r. przyniósł przemysłowi pewną stabilizację warunków produkcji, dał mu, jak wyraziliśmy się wyżej, „wolniejszy oddech", pozwolił mu wreszcie do pewnego stopnia pracować równo i spokojnie, bez obawy nieustannych zmian i eksperymentów ustawodawczych. Pisaliśmy bowiem w Nr. 44 „Przemysłu Metalowego" z r. 1926, że „życie gospodarcze przystosuje się do wszelkich ram, pod warunkiem, że nie będą one przedmiotem nieustannych eksperymentów". Twierdzenie to wypowiedzieliśmy w naszem czasopiśmie w sprawozdaniu z wydawnictwa gabinetu prezesa rady ministrów pod tytułem „Przegląd życia gospodarczego Polski w okresie od połowy maja do września 1926 r.", zaopatrzonego przedmową p. wicepremjera Bartla. Wypowiedzieliśmy je na kilka dni przed oświadczeniem p. wicepremjera na zwołanej przez niego wielkiej naradzie rządu ze sferami gospodarczemi w ostatnich dniach października 1926 r.*), że „rząd nie będzie stosował żadnych eksperymentów". To przypadkowe użycie identycznego wyrazu dla określenia największego,

*) p. artykuł: „Narada gospodarcza" Nr. 45 „P. M." z r. 1926.

naszem zdaniem, niedomagania polskiego życia gospodarczego, przez nas i przez p. prezesa komitetu ekonomicznego ministrów świadczy, z naszego punktu widzenia, że p. wicepremjer odczuwa dobrze braki tego życia. Na to wyczucie przez rząd obecny potrzeby zapewnienia życiu gospodarczemu spokoju, ładu i ciągłości warunków kładziemy szczególny nacisk, wyrażając życzenie, ażeby rząd ten nie zbaczał, ulegając pobudkom oportunistycznym, z zapowiedzianej linji postępowania. W Anglji, trapionej nadmiernem ustawodawstwem parlamentarnem, powstała w ósmym dziesiątku lat zeszłego stulecia „Antioverlegislation League". Potrzeba powstania takiej ligi w Polsce nie jest w dzisiejszej chwili konieczna, gdyż rząd obecny, mając cechy trwałości, czuje się istotnym gospodarzem Polski, odpowiedzialnym za swą gospodarkę, i nie ma potrzeby nadmiernem i niekonsekwentnem dekretowaniem praw szukać oparcia w zmiennych nastrojach parlamentarnych.

STATYSTYKA ZWIĄZKOWA.

WARUNKI ogólne, w jakich przemysł metalowy pracował w okresie sprawozdawczym, znajdują swój wyraz liczbowy w niżej podanych tablicach, ilustrujących stan tego przemysłu w roku 1926.

Pod względem ilości zatrudnionych robotników w zakładach, liczących od 20 robotników wzwyż, przemysł metalowy zajmował drugie miejsce w szeregu polskich przemysłów przetwórczych, a więc z wyjątkiem górnictwa i hutnictwa. Podług danych Wydziału Statystycznego Centralnego Związku P.P.G.H. i F., opartych na liczbach Głównego Urzędu Statystycznego, ilość robotników w grudniu r. 1926 tak się przedstawiała:

	Ilość wszystkich zatrudnionych	*Ilość pracujących pełny tydzień*
Przemysł włókienniczy . .	133 185	107 878
„ metalowy . . .	65 922	59 788
„ spożywczy . .	65 022	60 712
„ drzewny . . .	39 278	33 443
„ chemiczny . .	28 968	26 856
„ budowlany . .	18 147	17 337
„ papierniczy . .	9 396	9 276

Liczby pierwszej kolumny obejmują wszystkich zatrudnionych robotników, a więc i takich, którzy w grudniu r. 1926 pracowali niepełny tydzień. Druga kolumna podaje liczby całkowicie zatrudnionych. Obie kolumny dotyczą zakładów o 20 i wyżej robotnikach.

Ilość robotników w przemyśle dobywczym w tymże czasie wynosiła:

w górnictwie	156 533
w hutnictwie	51 522

Z liczby 642 zakładów przemysłu metalowego, liczących 20 robotników i wyżej, Polski Związek Przemysłowców Metalowych zrzeszał w grudniu 1925 r. 333 zakłady, w grudniu zaś 1926 roku — 313, czyli średnio 50%, liczba robotników natomiast, zatrudnionych przez fabryki związkowe, wynosiła w grudniu 1926 roku 53 550, czyli przeszło 81% wszystkich robotników zatrudnionych w przemyśle metalowym fabrycznym, co się tłumaczy tem, że wszystkie większe zakłady prywatne przemysłu metalowego (z wyjątkiem fabryk rządowych) są członkami Związku.

W porównaniu do liczb niemieckich liczby powyższe są nader skromne. W tym samym okresie sprawozdawczym „Stowarzyszenie Niemieckich Zakładów Budowy Maszyn" liczyło 2 700 firm stowarzyszonych, zatrudniających około 700 000 robotników i pracowników (urzędników fabrycznych), zrzeszając około 93% firm tego działu przemysłu w Niemczech. Stowarzyszenie to obejmuje tylko fabryki maszyn, narzędzi maszynowych i aparatów i dzieli się, pod względem zawodowym, na 13 grup, które obejmują:

1. Obrabiarki i narzędzia maszynowe;
2. Maszyny włókiennicze i ich części oraz przybory do maszyn; igły maszynowe;
3. Maszyny i narzędzia rolnicze;
4. Parowozy;
5. Silniki;
6. Maszyny pomocnicze;
7. Maszyny i urządzenia dla przemysłu hutniczego;
8. Maszyny i urządzenia do mechanicznego przenoszenia, podnoszenia i opuszczania towarów. Wagi;
9. Maszyny dla przemysłu papierniczego, graficznego i introligatorskiego;
10. Maszyny dla przemysłów spożywczych; maszyny dla przemysłu chemicznego;
11. Maszyny do kruszenia i mielenia materjałów, maszyny sortownicze;
12. Maszyny specjalne i ich części;
13. Aparaty.

Polski Związek Przemysłowców Metalowych liczył w grudniu 1926 roku, jak w latach poprzednich 14 oddziałów i XI grup zawodowych. Liczba podgrup pozostała również bez zmiany, ożywiła się tylko działalność tych grup, jak widać ze sprawozdań specjalnych, zamieszczonych dalej.

Tablica Nr. 1 wykazuje wzrost liczby robotników, zatrudnionych w zakładach związkowych z 50 993 do 53 550, liczba zakładów natomiast spadła z 333 na 313. To drugie zjawisko tłumaczy się kryzysem, przez który przechodził przemysł metalowy w pierwszej połowie roku sprawozdawczego. Niektóre fabryki zlikwidowały się, inne zostały wykreślone z listy członków, gdyż nie płaciły należnych składek. Ciężki kryzys, przez jaki przechodził przemysł metalowy, wyraża się również w porównaniu skrajnych liczb z r. 1926 ze średnią liczbą robotników z całego roku 1926, która otrzymuje się w każdej fabryce z podziału sumy robotników ze wszystkich list płacy przez ilość list płacy w ciągu roku. Liczba ta wynosiła 48 645, czyli była niższa od początkowej liczby 50 993 z dnia 1 stycznia 1926 r. Dopiero druga połowa roku sprawozdawczego wykazuje znaczną poprawę, wyrażającą się wzrostem o 10% ponad średnią liczbę.

Połowa ilości zakładów, o którą zmniejszyła się ich liczba ogólna, przypada na Oddział Warszawski, liczący 42% całej ilości zrzeszonych w Związku fabryk. Jeszcze większy spadek wykazuje liczba robotników w tym Oddziale, bo z 20 077 na 16 941, czyli o 15,4%. Spadek ten tłumaczy się między innemi tem, że fabryka wyrobów emaljowanych Sp. Akc. „Wulkan" zredukowała znacznie swą wytwórczość w Warszawie, przekazując ją pokrewnej fabryce Sp. Akc. „Światowit" w Myszkowie, należącej do tego samego konsorcjum. Również Sp. Akc. „Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych" ograniczyła wytwórczość swojej warszawskiej fabryki „Jan Zawadzki i Sp.", przenosząc ją do swych prowincjonalnych fabryk. Wreszcie bardzo znaczna redukcja ilości robotników

w warszawskiej fabryce Sp. Akc. „Pocisk“ wpłynęła na zmniejszenie liczebności Oddziału Warszawskiego.

Oddziały prowincjonalne P. Z. P. M. wykazują natomiast, z nielicznemi wyjątkami, znaczne zwiększenie ilości robotników. Prócz Oddziałów Kresowego i Gdańskiego, a także w nieznacznej mierze Lwowskiego i Cieszyńskiego, wszystkie inne wykazują poprawę w porównaniu z rokiem poprzednim, a mianowicie:

Oddział	Górnośląski	o 228%
„	Łódzko-Kaliski	„ 62%
„	Krakowski	„ 54%
„	Podwarszawski	„ 43%
„	Dąbrowski	„ 34%
„	Kujawsko-Płocki	„ 33%
„	Poznańsko-Pomorski	„ 29%
„	Lubelski	„ 26%
„	Radomsko-Kielecki	„ 23%

Tablica № 1. STAN W DNIU 31 GRUDNIA 1926 R.

№	ODDZIAŁY	Siedziba Oddziału	ILOŚĆ A) Zakładów		ILOŚĆ B) Robotników		C) Średnia ilość robotników w 1 zakł.	
			1925	1926	1925	1926	1925	1926
1	Warszawski	Warszawa	141	131	20 077	16 941	142	129
2	Podwarszawski	„	14	13	1 240	1 770	88	136
3	Łódzko-Kaliski	Łódź	23	23	1 383	2 247	60	98
4	Kujawsko-Płocki	Włocławek	14	13	997	1 327	71	102
5	Radomsko-Kielecki	Radom	33	30	5 298	6 512	160	217
6	Dąbrowski	Sosnowiec	27	24	5 595	7 476	207	312
7	Lubelski	Lublin	10	10	1 337	1 682	134	168
8	Kresowy	Białystok	4	1	165	9	41	9
9	Lwowski	Lwów	12	12	1 070	1 029	89	86
10	Krakowski	Kraków	7	6	1 555	2 402	222	400
11	Poznańsko-Pomorski	Poznań	25	26	5 187	6 667	207	256
12	Cieszyński	Bielsko	21	21	3 664	3 544	174	169
13	Górnośląski	Katowice	1	2	127	417	127	208
14	Gdański	Gdańsk	1	1	3 298	1 527	3 298	1 527
		Ogółem	333	313	50 993	53 550	153	171

A) Le nombre d'usines.
B) Le nombre d'ouvriers.
C) Le nombre moyen d'ouvriers par usine.

Tablica № 2. STAN W DNIU 31 GRUDNIA 1926 R.

№	GRUPA	ILOŚĆ A) Zakładów		ILOŚĆ B) Robotników		C) Średnia ilość robotn. w 1 zakładzie	
		1925	1926	1925	1926	1925	1926
I	Maszynowa	88	89	17 196	16 688	195	187
II	Maszyn i narzędzi rolniczych	54	49	5 751	7 501	106	153
III	Elektrotechniczna	13	14	917	1 493	70	107
IV	Wag i wyrobów precyz.	24	24	1 090	1 376	45	57
V	Odlewni	51	44	5 439	6 970	106	158
VI	Kotlarni	10	8	1 492	1 554	149	194
VII	Urządzeń zdrowotnych	4	4	343	355	85	88
VIII	Wyrobów żelaznych	42	42	8 123	9 620	193	229
IX—X	Wyrobów metalowych	30	25	9 295	6 346	310	253
XI	Drutu i gwoździ	17	14	1 349	1 647	79	117
	Ogółem	333	313	50 993	53 550	153	171

A) Le nombre d'usines.
B) Le nombre d'ouvriers.
C) Le nombre moyen d'ouvriers par usine.

Tablica № 3. STAN W DNIU 31 GRUDNIA 1926 R.

ODDZIAŁY	1 Warszawski		2 Podwarszawski		3 Łódzko-Kaliski		4 Kujawsko-Płocki		5 Radomsko-Kielecki		6 Dąbrowski		7 Lubelski		8 Kresowy		9 Lwowski		10 Krakowski		11 Poznańsko-Pomorski		12 Cieszyński		13 Górnośląski		14 Gdański		RAZEM	
Grupy	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.	F.	R.
I. Maszynowa . .	39	6281	3	779	13	1565	—	—	—	—	3	474	2	351	—	—	6	671	4	2102	9	1121	8	1520	1	297	1	1527	89	16688
II. Masz. i narz. roln.	2	81	7	749	3	73	9	773	5	146	2	102	6	935	1	9	1	168	1	246	11	4136	1	83	—	—	—	—	49	7501
III. Elektrotechn. .	11	1029	—	—	1	6	1	338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	120	—	—	14	1493
IV. Wag i wyr. prec.	14	643	1	113	—	—	—	—	1	30	—	—	2	396	—	—	3	56	—	—	2	113	1	25	—	—	—	—	24	1376
V. Odlewni. . . .	12	438	1	15	1	26	1	32	18	3853	5	859	—	—	—	—	1	20	—	—	1	1190	4	537	—	—	—	—	44	6970
VI. Wyr. kotlarskich	5	502	—	—	1	25	—	—	—	—	1	977	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	50	—	—	—	—	8	1554
VII. Urz. zdrowotn.	3	315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	40	—	—	—	—	4	355
VIII. Wyrob. żelazn.	21	1232	1	114	2	102	1	134	2	2290	9	4333	—	—	—	—	1	114	—	—	1	78	4	1223	—	—	—	—	42	9620
IX i X. Wyrobów metal.	18	5619	—	—	1	425	—	—	3	113	1	94	—	—	—	—	—	—	—	—	1	29	1	66	—	—	—	—	25	6346
XI. Drutu i gwoździ	6	801	—	—	1	25	1	50	1	80	3	637	—	—	—	—	—	—	1	54	1	—	—	—	—	—	—	—	14	1647
RAZEM. .	131	16911	13	1770	23	2247	13	1327	30	6512	24	7476	10	1682	1	9	12	1029	6	2402	26	6667	21	3544	2	417	1	1527	313	53550

Ogólną liczbę robotników w fabrykach, zrzeszonych w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych w dniu 31 grudnia każdego z ostatnich sześciu lat istnienia Związku podaje następująca tablica.

Lata	*Ilość robotników*	*Lata*	*Ilość robotników*
1921	27 548	1924	56 197
1922	45 794	1925	50 993
1923	51 764	1926	53 550

Rok 1924 był dotychczas rokiem rekordowym. Z chwilą poprawy ogólnego stanu gospodarczego w Polsce liczby tego roku będą niewątpliwie przekroczone.

Tablica Nr. 2 podaje stan w latach 1925 i 1926 pod względem ilości zatrudnionych robotników w grupach zawodowych Związku. Widzimy z niej, że wszystkie grupy wykazują pod tym względem postęp, z wyjątkiem dwuch grup: maszynowej i wyrobów metalowych. Wzrost liczby robotników w poszczególnych grupach wynosił:

w grupie elektrotechnicznej . . . o 63%
„ „ maszyn i narz. rolniczych „ 30%
„ „ odlewni . . . . . „ 28%
„ „ wag i wyrob. precyzyjnych „ 26%
„ „ drutu i gwoździ . . . „ 22%
„ „ wyrobów żelaznych . . „ 18,5%
„ „ kotlarni . . . . . „ 4%
„ „ urządzeń zdrowotnych . „ 3,5%

Duży wzrost zatrudnienia w grupie elektrotechnicznej tłomaczy się szybkim rozwojem tego przemysłu w związku z wojną celną polsko-niemiecką; następny po nim wzrost liczby robotników w grupie maszyn rolniczych, pomimo zmniejszenia się ilości zakładów o 10%, jest skutkiem poprawy materjalnej polskiego rolnictwa, któremu rząd pomajowy pozwolił zarabiać. Zmniejszenie zatrudnienia w grupie wyrobów metalowych ma za przyczynę zmniejszenie produkcji fabryki „Pocisk".

Tablica Nr. 3 jest nader przejrzystem zestawieniem szczegółowem danych z dwuch poprzednich tablic, wykazującem podział terytorjalny i jednocześnie zawodowy Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych pod względem ilości fabryk (F.) i robotników (R.) w dniu 31.XII.1926.

Widzimy z niej, że największem siedliskiem przemysłu maszynowego w Polsce jest jej stolica Warszawa, poczem idą pod względem ilości zakładów — Łódź, pod względem ilości robotników — Kraków, pośrodku między niemi—Bielsko; dalej następują Poznań—Pomorze i Gdańsk. Najliczniejsza po grupie maszynowej co do ilości zakładów grupa maszyn i narzędzi rolniczych ma swe główne siedlisko na terytorjum Oddziału Poznańsko-Pomorskiego. Najliczniejsza co do ilości robotników po grupie maszynowej grupa wyrobów żelaznych wykazuje największą moc w Oddziale Dąbrowskim; grupa odlewni stoi między dwiema ostatnio wymienionemi grupami i ośrodkiem jej jest Oddział Radomsko-Kielecki. Głównym ośrodkiem przemysłu wyrobów metalowych jest znów Warszawa, która skupia również połowę przemysłu drutu i gwoździ, poprzedzając drugie wielkie skupienie tego przemysłu w Oddziale Dąbrowskim.

WIELKOŚĆ FABRYK POD WZGLĘDEM ILOŚCI ZATRUDNIONYCH ROBOTNIKÓW.

Tablica № 4.

Fabryki z ilością robotników	OD 1 Warszawski	OD 2 Podwarszawski	OD 3 Łódzko-Kaliski	DZ 4 Kujawsko-Płocki	DZ 5 Radomsko-Kielecki	DZ 6 Dąbrowski	IA 7 Lubelski	IA 8 Kresowy	IA 9 Lwowski	ŁY 10 Krakowski	ŁY 11 Poznańsko-Pomorski	ŁY 12 Cieszyński	ŁY 13 Górnośląski	ŁY 14 Gdański	Ogółem
Do 50	74	5	11	5	15	4	3	1	7	1	6	6	—	—	138
50— 100	27	1	8	4	6	6	2	—	—	1	7	8	—	—	70
100— 200	14	4	2	3	2	5	1	—	4	1	9	2	1	—	48
200— 300	8	—	—	1	3	1	4	—	—	1	1	1	1	—	21
300— 400	2	3	1	—	—	2	—	—	1	—	—	—	—	—	9
400— 500	1	—	1	—	2	—	—	—	—	—	—	3	—	—	7
500— 600	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	1	—	—	—	4
600— 700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1
700— 800	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	—	—	2
800— 900	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
900—1000	—	—	—	—	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	3
1000—1500	2	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	—	1	5
1500—2000	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	3
2000—2500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2500—3000	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
	131	13	23	13	30	24	10	1	12	6	26	21	2	1	313

OBROTY W TYSIĄCACH ZŁOTYCH W ROKU 1926 OSIĄGNIĘTE PRZEZ FABRYKI ZWIĄZKOWE ZE SPRZEDAŻY SWOICH WYROBÓW.

Tablica № 5.

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Podwarszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański	RAZEM
I. Maszynowa	55207	6482	9636	—	—	1842	2739	—	3866	18790	7979	9526	1524	9498	127089
II. Maszyn i narz. roln.	1004	4749	200	4269	608	650	5822	54	1037	1858	23872	563	—	—	44686
III. Elektrotechn.	16804	—	345	5612	—	—	—	—	—	—	—	—	1300	—	24061
IV. Wag i wyrob. precyz.	5372	716	—	—	80	—	1460	—	86	—	1452	—	—	—	9166
V. Odlewni	6160	121	172	243	18588	3864	—	—	162	—	7123	6004	—	—	42437
VI. Wyrobów kotlarskich	2911	—	136	—	—	8025	—	—	—	—	—	185	—	—	11227
VII. Urządzeń zdrowotn.	1993	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	586	—	—	2579
VIII. Wyrobów żelaznych	9040	475	513	437	11815	35112	—	—	412	—	250	9518	—	—	67572
IXiX. Wyrobów metalow.	62596	—	2506	—	630	478	—	—	—	—	129	385	—	—	66724
XI. Drutu	9885	—	—	812	746	6526	—	—	—	590	—	—	—	—	18559
RAZEM	170972	12543	13508	11373	32467	56497	10021	54	5563	21238	40805	26767	2824	9498	414130

Tablica № 6.

№	ODDZIAŁY	Obrót w tysiącach zł. 1926	1925
1	Warszawski	170972	146424
2	Dąbrowski	56497	35798
3	Poznańsko-Pomorski	40805	32141
4	Radomsko-Kielecki	32467	13515
5	Cieszyński	26767	22086
6	Krakowski	21238	16217
7	Łódzko-Kaliski	13508	9976
8	Podwarszawski	12543	6425
9	Kujawsko-Płocki	11373	5876
10	Lubelski	10021	8137
11	Gdański	9498	20250
12	Lwowski	5563	5154
13	Górnośląski	2824	1067
14	Kresowy	54	869
	Ogółem P. Z. P. M.	414130	323935

Wielkość fabryk związkowych pod względem ilości zatrudnionych robotników w dniu 31.XII.26 r. ilustruje tablica Nr. 4. Widzimy z niej, że fabryk metalowych, zatrudniających powyżej 3000 robotników, w Polsce w tym czasie nie było, rok poprzedni natomiast wykazywał dwie takie fabryki. Były niemi w r. 1925: fabryka „Pocisk“ w Warszawie i „Stocznia Gdańska“ w Gdańsku. Fabryk związkowych, zatrudniających powyżej 300 robotników, mamy 36; powyżej 500 robotników—26; powyżej 1000 robotników—9.

W tablicy Nr. 5 podane są obroty w tysiącach złotych, osiągnięte przez fabryki stowarzyszone ze sprzedaży swoich wyrobów w roku sprawozdawczym 1926 z podziałem na grupy zawodowe i oddziały terytorjalne. W celu przeprowadzenia porównania z rokiem poprzednim podane są liczby porównawcze obrotów w tysiącach złotych w następnych dwuch tablicach, z których tablica Nr. 6 wskazuje kolejność wysokości obrotów w r. 1926 podług oddziałów, zaś tablica Nr. 7—takąż kolejność podług grup zawodowych. Obok tej rubryki podana jest rubryka odpowiednich liczb z r. 1925.

Rozważając treść tych tablic, widzimy, że obrót roczny wszystkich fabryk wzrósł z sumy 323 935 tys. złotych do sumy 414 130 tys. złotych, czyli o 28%. Ponieważ wartość złotego papierowego z r. 1925,

Tablica № 7.

№	NAZWA GRUPY	Obrót w tysiącach zł. 1926	1925
1	Maszynowa	127089	112375
2	Wyrobów żelaznych	67572	36771
3	Wyrobów metalowych	66724	67936
4	Maszyn i narzędzi rolniczych	44686	33843
5	Odlewni	42437	28906
6	Elektrotechniczna	24061	8182
7	Drutu i gwoździ	18559	14827
8	Kotlarni	11257	12176
9	Wag i wyrobów precyzyjnych	9166	5880
10	Urządzeń zdrowotnych	2579	3039
	Ogółem P. Z. P. M.	414130	323935

kiedy mniejwięcej do połowy roku złoty utrzymywał się w parytecie złota, była większa, aniżeli wartość złotego papierowego z r. 1926, przeto porównanie tych liczb wymagałoby bardzo szczegółowej analizy. Zaznaczamy jednak, że liczba z r. 1926 odpowiada istotnej produkcji tego roku, natomiast liczba z roku poprzedniego, jak zaznaczyliśmy w sprawozdaniu za r. 1925 (p. Rocznik V), pochodzi w dużym stopniu z wyprzedaży zapasów.

Tablica Nr. 8, wskazująca podług oddziałów i grup średni obrót roczny w złotych na jednego robotnika, ma znaczenie porównawcze dla tych członków P. Z. P. M., którzy obeznani są z rodzajem fabrykacji fabryk związkowych w poszczególnych grupach i oddziałach.

Dokładniejszy od poprzednich tablic obraz wzrostu produkcji fabryk zrzeszonych w r. 1926 w porównaniu z r. 1925 dają następne trzy tablice Nr. 9, 10 i 11, wskazujące produkcję ilościową (w tonnach) ogółu fabryk zrzeszonych z podziałem, jak poprzednio, na oddziały i grupy. Widzimy z tych tablic, że produkcja w roku sprawozdawczym pod względem ilości wzrosła z 266 037 tonn w roku poprzednim do 401 680 tonn w r. 1926, czyli prawie o 51%. Tak znaczny wzrost tłomaczy się istotnem zwiększeniem zatrudnienia w drugiem półroczu roku sprawozdawczego, mniejszą stratą

ŚREDNI OBRÓT ROCZNY W ZŁOTYCH NA 1-go ROBOTNIKA W ROKU 1926.

Tablica № 8.

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Podwarszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański
I. Maszynowa	8610	8700	7740	—	—	4860	9160	—	5500	10580	7520	6480	6650	7580[1]
II. Maszyn i narz. roln. . . .	12240	6660	3040	6930	3620	7060	7650	6780[1]	6780[1]	6780[1]	7040	6780[1]	—	—
III. Elektrotechn.	18030	—	38330	19420[1]	—	—	—	—	—	—	—	—	10910	—
IV. Wag i wyrob. precyz. . .	8280	5970[1]	—	—	2670	—	5770	—	2520	—	10600	5970[1]	—	—
V. Odlewni	13600	8090[1]	7470	8090[1]	5950	5330	—	—	8090[1]	—	7010	9180	—	—
VI. Wyrobów kotlarskich . .	6300	—	6190[1]	—	—	8170	—	—	—	—	—	4110	—	—
VII. Urządzeń zdrowotnych . .	6850	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13020	—	—
VIII. Wyrobów żelaznych . . .	7540	4610	6330	3900	7280	8730	—	—	3430	—	2810	8320	—	—
IX i X. Wyrobów metalowych . .	11530	—	7000[1]	—	7000	5680	—	—	—	—	3790	7000	—	—
XI. Drutu i gwoździ	12310	—	—	16000	12430[1]	11570	—	—	—	9830	—	—	—	—

[1]) Liczby średnie z innych oddziałów.

PRODUKCJA W TONNACH FABRYK ZWIĄZKOWYCH W ROKU 1926.

Tablica № 9.

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Podwarszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański	RAZEM
I. Maszynowa	14298	3256	9410	—	—	17310	1306	35	2053	7759	3257	6821	1294	3500	70229
II. Maszyn i narz. roln. .	449	5996	5150	5273	763	704	5977	—	1287	2304	19566	698	—	—	48167
III. Elektrotechn.	988	—	13	118	—	—	—	—	—	—	—	—	210	—	1329
IV. Wag	350	220	—	—	61	—	514	—	51	—	582	49	—	—	1827
V. Odlewni	4288	172	291	344	32271	3444	—	—	229	—	11180	13145	—	—	65364
VI. Wyrobów kotlarskich .	1534	—	75	—	—	5400	—	—	—	—	—	65	—	—	7074
VII. Urządzeń zdrowotnych	207	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32	—	—	239
VIII. Wyrobów żelaznych .	6606	866	324	449	5180	83497	—	—	341	—	100	6933	—	—	104296
IX i X. Wyrobów metalowych	8632	—	444	—	108	180	—	—	—	—	45	8	—	—	9417
XI. Drutu i gwoździ . . .	14197	—	100	526	739	3708	—	—	—	1319	—	—	—	—	20589
RAZEM . .	51549	10510	15807	6710	39122	114243	7797	35	3961	11382	34730	27751	1504	3500	328601

dni roboczych skutkiem strajków i zwiększoną wydajnością pracy. Tablica Nr. 12 podaje średnią produkcję roczną w kilogramach na 1 robotnika z podziałem na oddziały i grupy; liczby tej tablicy zależą od rodzaju produkcji każdej poszczególnej fabryki.

Tablica Nr. 13, dająca obraz porównawczy strajków w roku sprawozdawczym i roku poprzednim, stwierdza naogół znacznie spokojniejszy bieg pracy w przemyśle metalowym w r. 1926, aniżeli w r. 1925. Najspokojniej pracował Oddział Warszawski, największą absolutnie i procentowo stratę dni roboczych skutkiem strajków wykazał Oddział Poznańsko-Pomorski. Po nim idą kolejno Oddziały Kujawsko-Płocki, Radomsko-Kielecki i Dąbrowski. Pozostałe Oddziały zbliżają się pod względem spokojnego biegu pracy do Oddziału Warszawskiego. Naogół stosunek ilości dni roboczych, straconych przez strajki, do normalnej ilości dni roboczych w roku w całym zrzeszonym przemyśle metalowym, zmniejszył się znacznie w roku sprawozdawczym, gdyż z 1,96% w r. 1925 spadł do 0,78% w r. 1926.

Tablica № 10.

№	NAZWA GRUPY	Produkcja w tonnach	
		1926	1925
1	Wyrobów żelaznych	104296	88243
2	Maszynowa	70299	82813
3	Odlewni	65364	39410
4	Maszyn i narzędzi rolniczych	48167	16275
5	Drutu i gwoździ	20589	21668
6	Wyrobów metalowych	9417	9829
7	Kotlarni	7074	4254
8	Wag i wyrobów precyzyjnych	1827	1632
9	Elektrotechniczna	1329	1528
10	Urządzeń zdrowotnych	239	385
	Ogółem P. Z. P. M.	328601	266037

Tablica № 11.

№	ODDZIAŁ	Produkcja w tonnach	
		1926	1925
1	Dąbrowski	114243	85345
2	Warszawski	51549	71090
3	Radomsko-Kielecki	39122	9732
4	Poznańsko-Pomorski	34730	16904
5	Cieszyński	27751	23821
6	Łódzko-Kaliski	15807	10626
7	Krakowski	11382	11436
8	Podwarszawski	10510	3113
9	Lubelski	7797	8467
10	Kujawsko-Płocki	6710	6289
11	Lwowski	3961	2689
12	Gdański	3500	15072
13	Górnośląski	1504	340
14	Kresowy	35	1113
	Ogółem P. Z. P. M.	328601	266037

O rezultatach finansowych przedsiębiorstw zrzeszonego przemysłu metalowego za rok 1926 można będzie mówić dopiero po ogłoszeniu bilansów fabryk związkowych za ten rok. Będzie to więc przedmiotem następnego sprawozdania, gdyż obecne materjały są niedostateczne. Można jednak zgóry przypuszczać, że rezultaty te będą nader skromne lub wręcz niedostateczne. Co do poprzedniego roku 1925, to wiceprezes Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych inż. S. J. Okolski wykazał na wielkiej naradzie gospo-

ŚREDNIA PRODUKCJA ROCZNA W KILOGRAMACH NA 1-go ROBOTNIKA W ROKU 1926.

Tablica № 12.

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Podwarszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański
I. Maszynowa	2230	4370[1])	9410	—	—	4450	4370[1])	4370[1])	2920	4370[1])	3070	4640	5650	2790
II. Maszyny i narz. roln.	5470	8410[1])	5150	8560	4420	7650	7850	—	8410[1])	8410[1])	5770	8410[1])	—	—
III. Elektrotechniczna	1060	—	1410[1])	1410[1])	—	—	—	—	—	—	—	—	1760	—
IV. Wag i wyrob. precyz.	540	1830	—	—	2030[1])	—	2030[1])	—	1500	—	4250	2030[1])	—	—
V. Odlewni	9950	11460[1])	12650	11460	10330	4750	—	—	11460	—	11010	20100	—	—
VI. Kotlarni	3320	—	3420[1])	—	—	5500	—	—	—	—	—	1440	—	—
VII. Urządzeń zdrowotnych	710	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	710	—	—
VIII. Wyrobów żelaznych	5510	8210[1])	4000	4000	3190	20760	—	—	2840	—	1120	6060	—	—
IX i X. Wyrobów metalowych	1590	—	1240[1])	—	1240[1])	1900	—	—	—	—	1320	150	—	—
XI. Drutu i gwoździ	17680	—	5000	10320	12310[1])	6570	—	—	—	21980	—	—	—	—

[1]) Liczby średnie z innych oddziałów.

TABLICA PORÓWNAWCZA STRAJKÓW W ROKU 1925 i 1926 W ZAKŁADACH, BĘDĄCYCH CZŁONKAMI P. Z. P. M., KTÓRE ODPOWIEDZIAŁY NA ANKIETĘ.

Tablica № 13.

ODDZIAŁY	A) Ilość zakładów, które odpowiedziały na ankietę		B) Średnia liczba robotników w zakładach		C) Suma straconych dni roboczych		D) Średnia ilość dniówek straconych na 1 robotnika		E) % dni strajkowych do 290 dni roboczych w roku	
	1925 r.	1926 r.	1925 r.	1926 r.	1925 r.	1926 r.	1925 r.	1926 r.	1925 r.	1926 r.
1. Warszawski	96	102	18880	15665	211421	11343	11,20	0,72	3,86	0,25
2. Podwarszawski	13	6	1190	499	17580	—	14,77	—	5,07	—
3. Łódzko-Kaliski	19	17	1829	1327	1332	—	0,73	—	0,25	—
4. Kujawsko-Płocki	12	10	954	967	—	3367	—	3,48	—	1,20
5. Radomsko-Kielecki . . .	28	21	4881	4269	—	13367	—	3,13	—	1,08
6. Dąbrowski	21	20	4515	6713	1690	15823	0,37	2,36	0,13	0,81
7. Lubelski	8	8	1648	1255	11753	—	7,13	—	2,46	—
8. Kresowy	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9. Lwowski	11	8	1055	794	336	670	0,32	0,84	0,11	0,29
10. Krakowski	4	5	843	1835	—	1344	—	0,73	—	0,25
11. Poznańsko-Pomorski . .	19	21	5848	5463	1162	50488	0,20	9,23	0,07	3,18
12. Cieszyński	18	18	3500	3209	12176	2808	3,48	0,87	1,20	0,30
13. Górnośląski	1	2	123	348	—	—	—	—	—	—
14. Gdański	—	1	–	1253	—	—	—	—	—	—
	250	239	45266	43597	257490	99210	5,68	2,28	1,96	0,78

A) Le nombre d'usines qui ont repondu á l'enquête.
B) Le nombre d'ouvriers dans ces usines.
C) La somme globale de journées de chômage pour l'ensemble des grévistes.
D) Le nombre moyen de journées de chômage par ouvrier.
E) Le % de journées de chômage par rapport à 290 journées de travail annuel.

darczej u p. prezesa komitetu ekonomicznego ministrów, że przemysł metalowy, który dopiero przy wyzyskaniu średnio 65% swojej normalnej zdolności wytwórczej zaczyna wiązać koniec z końcem, nie mając w r. 1925 dostatecznego zatrudnienia, zamknął ten rok z dużemi stratami*). Nader charakterystyczne dane, ilustrujące stopień zyskowności wielkich przedsiębiorstw przemysłu polskiego zawiera wydany w kwietniu roku 1927 przez Bank Handlowy w Łodzi „Informator Giełdowy". Przytaczamy z niego tylko informacje, dotyczące przedsiębiorstw przemysłu metalowego, które są członkami P. Z. P. M. Są to następujące spółki akcyjne:

Firma Spółki w skróceniu	*Kapitał akcyjny*	*Dywidenda za r. 1925*
Stąporków	2 250 000	0
Starachowice	26 400 000	0
Borman, Szwede i S-ka . . .	2 520 000	0
H. Cegielski	6 600 000	0
W. Fitzner i K. Gamper . . .	7 000 000	0
B. Hantke	10 000 000	0
Herzfeld & Victorius	2 800 000	7,5%
Konrad, Jarnuszkiewicz i S-ka .	1 200 000	0
Lilpop, Rau i Loewenstein . .	9 300 000	1,2%
Norblin, B-cia Buch i T. Werner .	5 000 000	15%
Zakłady Amunicyjne „Pocisk" .	8 000 000	3,6%
Rohn, Zieliński i S-ka	1 250 000	0
Orthwein, Karasiński i S-ka . .	1 400 000	0
„Potęga"	750 000	0
K. Rudzki i S-ka	4 300 000	0
Zakłady Mechaniczne „Ursus" .	1 612 000	0
„L. Zieleniewski"	7 500 000	10
Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narz. Rolniczych . .	1 800 000	0
Warsz. Sp. Akc. Bud. Parowozów	2 500 000	0
Polskie Zakł. Elektr. Brown Boveri	1 800 000	0
Tow. Przemysłowe „Kabel" . .	500 000	0
Polskie Tow. Elektryczne P.T.E.	1 500 000	0

*) „Przem. Met." Nr. 45 z r. 1926 str. 180.

Tablica powyższa jest tak wymowna, że nie potrzebuje komentarzy. Jest ona najlepszą odpowiedzią na zarzut wyzysku pracy przez kapitał w Polsce.

Nowe fabryki. Nowe działy wytwórczości. Zobrazowany wyżej stan przemysłu metalowego w Polsce nie zachęcał, oczywiście, do tworzenia nowych placówek tego przemysłu. Poprawa położenia w drugiej połowie roku sprawozdawczego nie zdołała się jeszcze utrwalić w taki sposób, ażeby dała powód do ożywienia przedsiębiorczości w tym kierunku. Atoli i w roku sprawozdawczym, jak w r. 1925, mamy do zanotowania powstanie nowych fabryk, które

przystąpiły do P. Z. P. M. Są to fabryki: „Lukwar", fabryka sprzętu elektrotechnicznego i materjałów instalacyjnych i „Tryb" — fabryka kół zębatych, obydwie w Warszawie. Prócz tego firma związkowa „Polskie Zakłady Elektrotechniczne Brown Boveri", po zorganizowaniu swojej pierwszej fabryki w Żychlinie, nabyła w roku sprawozdawczym drugą fabrykę w Cieszynie, zaś Polskie Towarzystwo Elektryczne P. T. E. rozszerzyło znacznie swój dotychczasowy program fabrykacyjny. Jako nowe działy wytwórczości należy zaznaczyć zapoczątkowanie budowy parowozów wąskotorowych przez dwie fabryki związkowe, mianowicie przez „Pierwszą Fabrykę Lokomotyw w Polsce" i przez „Warszawską Spółkę Akcyjną Budowy Parowozów". Pierwsza z nich zaprezentowała w dn. 4 października 1926 r. zaproszonym gościom wybudowaną całkowicie w swych warsztatach lokomotywę wąskotorową, której opis zamieszczony był w Nr. 42 „Przemysłu Metalowego". W dniu 26 lipca 1926 r. Towarzystwo Akcyjne H. Cegielski w Poznaniu oddało do użytku Polskich Kolei Państwowych pierwszy zbudowany całkowicie w swych warsztatach parowóz normalnotorowy, stając tem samem w rzędzie trzech polskich fabryk parowozów. Opis i wizerunek tego parowozu podany był w Nr. 35 czasopisma związkowego. Fabryka samochodów Sp. Akc. „Ursus" w Czechowicach zakończyła w roku sprawozdawczym montaż swego warsztatu mechanicznego, który w styczniu 1927 r. rozpoczął już częściowo pracę. Odlewnia tej fabryki została puszczona w ruch w r. 1926, pracując narazie dla własnych potrzeb i dla potrzeb fabryki warszawskiej tej Spółki. Fabryka Tow. Akc. Wł. Gostyński i S-ka w Warszawie rozszerzyła zakres swojej wytwórczości, wprowadzając wyrób armatur mosiężnych dla stacyj i sieci elektrycznych oraz kontaktów żelaznych do lamp łukowych i żarowych. Wobec zamierzonej, z inicjatywy rządu, budowy piekarń mechanicznych przez zarządy gmin miejskich, Fabryka Maszyn Teodor Saur w Bielsku Śląskim rozszerzyła znacznie zakres swego programu budowy wszelkiego rodzaju maszyn i urządzeń piekarskich. Poza tem kilka innych fabryk związkowych, pobudzonych trwającą wojną celną z Niemcami, rozpoczęło fabrykację wyrobów, sprowadzanych dotychczas z Niemiec.

Udział P. Z. P. M. w Centralnym Związku. Polski Związek Przemysłowców Metalowych jest jedną z 44 organizacyj, obejmujących, z wyjątkiem rolnictwa i rzemiosła, wszystkie główne działy zorganizowanego życia gospodarczego Polski, które razem tworzą Centralny Związek Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów. Jest to Związek zrzeszeń pracodawców, organizatorów pracy i wytwórczości krajowej na zasadach własności indywidualnej, który jest szeroko znany w Polsce pod popularną nazwą swego skrótu telegraficznego „Lewiatan".

Prezesem Centralnego Związku P. P. G. H. i F. w roku 1926 był Stanisław ks. Lubomirski. Naczelnym dyrektorem — inż. Andrzej Wierzbicki, poseł na Sejm. Członkami Rady Centralnego Związku, reprezentującymi przemysł metalowy, a wybranymi przez walne zebranie delegatów wszystkich zrzeszonych związków, byli w roku sprawozdawczym pp.: Kazimierz Ambrożewicz, Maurycy Chorzewski, Janusz Czarliński, Jan Jeziorański, Jerzy Komorowski, Stanisław ks. Lubomirski, Stanisław Jan Okolski, Stefan Przanowski, Zygmunt Sochacki, Leopold Wellisz, Gustaw Włodek i Stefan Zieliński. Pan Jan Jeziorański jest jednym z wiceprezesów Rady, zaś pan Stanisław Jan Okolski — wiceprezesem Zarządu Centralnego Związku. Członkiem komisji rewizyjnej Centralnego Związku, jednym z czterech, w r. 1926 był wybrany p. Kazimierz Pichelski, wicedyrektor P. Z. P. M.

Zebrania rady Centralnego Związku odbywały się zazwyczaj co miesiąc, prócz tych były zwoływane zebrania nadzwyczajne. Na zebraniach zwyczajnych rady były rozważane i uzgadniane główne punkty programu gospodarczego zrzeszonych organizacyj na podstawie prac, dokonywanych uprzednio w zarządzie Związku, w komisjach stałych i w licznych komisjach czasowych, powołanych do opracowania poszczególnych zagadnień. W komisjach tych brali udział delegaci Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych osobiście, lub, w razie niemożności osobistego uczestnictwa, składali swoje opinje na piśmie.

Narady gospodarcze. Zdając sprawę pod identycznym tytułem w „Roczniku V-ym P. Z. P. M." z urzędowych narad gospodarczych w okresie sprawozdawczym, poprzedziliśmy nasze sprawozdanie następującą opinją.

„Tworzenie licznych ciał doradczych przy centralnych zarządach państwowych nie zawsze wynika z godnej uznania dążności sfer rządowych do szukania kontaktu ze sferami gospodarczemi, lecz jest często wyrazem polskiej niechęci do stanowczych decyzyj i do brania za nie niepodzielnej odpowiedzialności. Byłoby niewątpliwie z większą korzyścią dla życia gospodarczego kraju, gdyby w Polsce mniej radzono, natomiast staranniej, z fachową znajomością rzeczy, konsekwencją i z pełnią poczucia odpowiedzialności opracowywano każde rozporządzenie, które obecnie bardzo rzadko nie wymaga natychmiastowych sprostowań, poprawek, dodatków, wyjaśnień i t. d., o czem świadczą tomy „Dziennika Ustaw". Opinje ciał doradczych, ze zmienną za każdym razem obecnością uczestników, rzadko wykazują dostateczną konsekwencję i stałość zapatrywań. Wymowną ilustracją takiego stanu rzeczy są uchwały komitetu celnego o stawkach celnych, zapadające większością głosów obecnych na sali uczestników posiedzenia komitetu, albo uchwały komisji do badania wzrostu kosztów utrzymania przy głównym urzędzie statystycznym, na której o liczbach procentowego wzrostu drożyzny decyduje głosowanie przypadkowo obecnych członków komisji".

Sposób uchwalania wysokości stawek celnych lub liczb procentowych wzrostu drożyzny pozostał w okresie sprawozdawczym bez zmiany. Natomiast opinja powyższa nie może być zastosowana do wielkiej narady gospodarczej, o której wspominaliśmy już poprzednio, a którą zwołał p. prezes Komitetu Ekonomicznego Ministrów w celu nawiązania współpracy rządu ze sferami gospodarczemi Państwa. Narada owa bowiem była — wraz z dwiema następnemi, dotyczącemi rolnictwa i pracy — punktem wyjścia do utworzenia odpowiadających nowemu porządkowi rzeczy w Państwie nowych organów tej współpracy w postaci komisyj opinjodawczych przemysłu, rolnictwa i pracy przy prezesie Komitetu Ekonomicznego Ministrów. Narada odbyła się w dniach 30 i 31 października r. 1926 w pałacu prezydjum rady ministrów przy udziale około 70 osób, zaproszonych imiennie. Wśród członków narady rzeczoznawcami spraw przemysłu metalowego byli pp.: St. J. Okolski i M. Chorzewski. Z narady tej zda-

waliśmy sprawę w № 45 „Przemysłu Metalowego". Na początku r. 1927 wyszło sprawozdanie stenograficzne z tej narady, w wydaniu Komitetu Ekonomicznego Ministrów, p. t. „Współpraca Rządu ze sferami gospodarczemi Państwa". Z wydawnictwa tego przytaczamy poniżej stenogram przemówienia wiceprezesa Rady P. Z. P. M. p. inż. St. J. Okolskiego, gdyż charakteryzuje ono w sposób dobitny ówczesne położenie przemysłu metalowego w Polsce.

„Pomimo, że dziedzina, którą poruszam, jest zupełnie odrębna od tej, którą traktował przedmówca, tem niemniej p. prezes Pfeiffer*) wyręczył mnie, gdyż te bolączki dotykają również przemysł maszynowy i metalowy. Przedewszystkiem to cierpienie, które jest najdotkliwsze i które doprowadza do strat w naszych wytwórniach, w najlepszym razie do zera lub drobnych zysków, polega na tem, że warsztaty nasze są zajęte zgoła niedostatecznie. Trzeba zważyć, że dochodowość przedsiębiorstwa w branży metalowej zaczyna się u nas dopiero, kiedy zatrudnienie przekracza $^2/_3$ zatrudnienia normalnego. W Niemczech przy pełnem obciążeniu i zatrudnieniu zarobek (zysk) wynosi około 20%. My natomiast kalkulujemy 10% przy pełnem obciążeniu. W zeszłym roku sytuacja była taka, że pracowaliśmy z jawnemi stratami, gdyż zatrudnienie wynosiło około 50%. W roku obecnym doszliśmy do 60%, czyli pracujemy w najlepszym razie na zero. Natomiast preliminarz budżetowy, który p. premjer łaskawie dziś rozdał, napawa dużą troską przemysłowców metalowych. Wynika bowiem z pobieżnego przejrzenia budżetu, że zamówienia rządowe dla przemysłu prywatnego, szczególnie w dziale uzbrojeniowym, będą znacznie obcięte. Jeżeli istotnie w przyszłości najbliższej trzeba będzie pracować w naszych warsztatach pracy przy niepełnem obciążeniu, wówczas nietylko nie może być mowy o potanieniu wyrobów przemysłu metalowego, lecz przeciwnie — o ich podrożeniu. Położenie jest o tyle groźniejsze, że ochrona celna, która przy rewizji taryfy celnej w r. 1925 przewidywała pobieranie cła w złocie, wobec pobierania opłat celnych w złotych obiegowych, jest już dla całego szeregu artykułów zgoła niedostateczna. Na pierwszy rzut oka, przy porównaniu samych cen, niebezpieczeństwo konkurencji zagranicznej nie wydaje się groźnem. Natomiast, uwzględniając warunki płatności i różnicę skutkiem korzystniejszych, a nawet długoletnich i niskoprocentowych kredytów przez zagranicę udzielanych, pokonanie przez wytwórnie krajowe konkurencji zagranicznej staje się zgoła niemożliwem. Skutkiem powyższego przemysł metalowy przetwórczy zwraca się przedewszystkiem do p. premjera i pp. ministrów z prośbą o przekazywanie zamówień już istniejącym, niedostatecznie zatrudnionym placówkom przemysłowym i o należytą ich ochronę przez niezwłoczną waloryzację ceł oraz o nieustępliwość przy obecnie prowadzonych rokowaniach traktatowych polsko-niemieckich. Prośbę swą przemysł metalowy popiera względami ogólno-państwowemi, wynikającemi z doniosłości przemysłu metalowego dla obrony kraju, który to wzgląd pozwolił Niemcom przez tak długi przeciąg czasu prowadzić wojnę z koalicją i zapewnił koalicji przewagę dopiero wtedy, gdy wytwórczość jej przemysłu uzbrojeniowego przewyższyła wytwórczość państw centralnych.

„Drugim postulatem, który wysuwa przemysł metalowy przetwórczy, jest możność, po porozumieniu się pracodawców z pracownikami, przedłużenia godzin pracy. Wynika z tego, że przemysłowcy bynajmniej nie dążą do narzucenia obowiązku pracowania dłużej niż 8 godzin, lecz pragną mieć prawo umawiania się z pracownikami co do pracy dłuższej, by mieć możność wyzyskania sprzyjającej konjunktury i drogą zwiększenia wytwórczości i zmniejszenia kosztów ogólnych potanienia, a zatem i rozszerzenia zbytu swych wyrobów.

„Wreszcie trzecim postulatem przemysłu metalowego jest jaknajdalej idąca oszczędność w kosztach socjalnych i jaknajwiększa oględność przy ich rozbudowie. Jak wynika z cyfr, zebranych przez Polski Związek Przemysłowców Metalowych, — ogólne koszty świadczeń socjalnych wynoszą u nas obecnie 18 do 20% od robocizny, a ponieważ robocizna w cenie wyrobów przemysłu metalowego wynosi 25 do 30%, więc na skutek świadczeń socjalnych cena wyrobów podraża się o 5 do 6%. Jeżeli zważyć, że w Polsce suma wydatków na ubezpieczenia społeczne wynosi 3,1% w stosunku do dochodu społecznego, a w wysoce uprzemysłowionej i bogatej Anglji 3,3%, wówczas jaskrawo występuje dysproporcja na niekorzyść Polski.

„Wreszcie ostatnia rzecz, która dawała się odczuwać, to wielka bezwzględność i bezkrytyczność tych instytucyj. Znam przykłady, gdzie remanent fabryki był sprzedany za zaległe świadczenia socjalne za znikomą część wartości — naprzykład towar wartości 17 tys. zł. został sprzedany za 1.100 zł. Te rzeczy są horendalne i doprowadzą do wyników tak opłakanych, że placówki jedna za drugą ulegną. Proszę, ażeby Rząd zechciał rozważyć te sprawy".

Działalność komisyj opinjodawczych, które wymieniliśmy wyżej, przypada na rok 1927, nie piszemy więc o nich teraz, zaznaczając tylko, że na członków komisji opinjodawczej przemysłu, której prezesem został mianowany p. Andrzej Wierzbicki, dyrektor naczelny Centralnego Związku P. P. G. H. i F., zostali powołani pp. Antoni Lewalski, Seweryn Samulski i Gustaw Włodek, którzy są członkami Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Od dłuższego czasu trwała w organie partyjnym „Robotnik" usilna kampanja Polskiej Partji Socjalistycznej, domagająca się urzędowego zbadania warunków, w jakich pracuje przemysł. Rezultatem tej kampanji jest powołanie do życia „Komisji Ankietowej Badania Warunków i Kosztów Produkcji oraz Wymiany" w drodze rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 22 grudnia 1926 r. Działalność tej komisji przypada również na rok 1927, jak zaś cel jej i pracę wystawiają sobie inicjatorzy tej sprawy, to wynika z następującego ustępu artykułu, drukowanego w urzędowym organie P. P. S. z d. 16 stycznia 1927 r.

„Mija rok, jak projekt ankiety zgłosiliśmy. Rezultatem naszej walki o tę sprawę jest dekret, ustanawiający Komisję Ankietową. Ale nie ustały wysiłki ze strony kapitalistycznych rabusiów, bojących się dziennego światła, zmierzające do ukrycia prawdy o życiu gospodarczem i działalności sfer przemysłowo-rolnych"... „Klasa robotnicza i społeczeństwo zarazem chce znać całą prawdę o życiu gospodarczem i przyczynach jego choroby. Niech panowie Kwiatkowscy i Rottertowie drogi do prawdy, w obronie kłamstwa, nie zasłaniają".

P. inż. Eugenjusz Kwiatkowski jest ministrem Przemysłu i Handlu. Prof. dr. inż. Aleksander Rothert jest przewodniczącym Komisji Ankietowej z nominacji

*) Przedstawiciel przemysłu garbarskiego.

W dniu 14 września 1926 r. odbyło się w ministerstwie przemysłu i handlu pod osobistem przewodnictwem pana ministra zebranie przedstawicieli sfer gospodarczych przy udziale czterdziestu kilku organizacyj przemysłowych, handlowych i rzemieślniczych oraz instytucyj gospodarczo-naukowych w celu rozważenia rządowego projektu ustawy przemysłowej, jednolitej dla całego Państwa, która ma być wniesiona na radę ministrów i, po przyjęciu, wprowadzona w życie dekretem Prezydenta Rzeczypospolitej. O naradzie tej daliśmy obszerne sprawozdanie w N-rze 38 „Przemysłu Metalowego“ w roku 1926.

W dniu 9 grudnia 1926 r. odbyła się wielka narada w ministerstwie przemysłu i handlu z udziałem sfer gospodarczych z całego Państwa i pod osobistem przewodnictwem p. ministra Kwiatkowskiego, zwołana w celu omówienia rządowego projektu jednolitej dla całego Państwa ustawy o izbach przemysłowo-handlowych. Narada ta, o której pisaliśmy w N-rze 50 „Przemysłu Metalowego“, była poprzedzona długotrwałą naradą w łonie rady Centralnego Związku, której rezultatem było utworzenie komisji porozumiewawczej w celu uzgodnienia rozbieżnych zapatrywań na potrzebę wogóle i na ustrój jednolity w szczególności przymusowych izb przemysłowo-handlowych w całej Polsce, jako jedynie uprawnionych reprezentacyj interesów gospodarczo-społecznych w całem Państwie. Narada w ministerstwie miała w wyniku zobowiązanie się sfer gospodarczych przez usta swego przedstawiciela, posła Andrzeja Wierzbickiego, do przedstawienia panu ministrowi do dnia 15 stycznia 1927 r. uzgodnionych w swem łonie uwag co do szczegółów projektu ministerjalnego.

WALNE ZGROMADZENIA CZŁONKÓW P. Z. P. M. WYBORY WŁADZ ZWIĄZKU. POSIEDZENIA RADY.

W ROKU sprawozdawczym Polski Związek Przemysłowców Metalowych odbył dwa Walne Zgromadzenia swoich członków, z których jedno, w d. 14 czerwca, było dorocznem zgromadzeniem zwyczajnem, poświęconem sprawozdaniu z działalności Związku za r. 1925, zatwierdzeniu bilansu i wyborom uzupełniającym do władz Związku na r. 1926/27, drugie zaś, odbyte d. 19 grudnia, było zgromadzeniem nadzwyczajnem, zwołanem w celu uchwalenia budżetu i planu działania Związku na r. 1927. Sprawozdania szczegółowe z obu zgromadzeń walnych zostały zamieszczone w Nr. Nr. 25 i 52 „Przemysłu Metalowego“.

Skład Rady P. Z. P. M. na rok 1926/27, po dokonaniu wyboru członków Rady na miejsce ustępujących po ukończeniu trzyletniej kadencji zgodnie z art. 41 statutu Związku, przedstawiony jest poniżej, przyczem przy każdem nazwisku członka Rady podana jest siedziba reprezentowanych przez niego zakładów przemysłowych.

Z wyborów 1924 r.

1. Ambrożewicz Kazimierz — Warszawa;
2. Banachiewicz Ignacy — Zawiercie;
3. Dmochowski Jan — Warszawa;
4. Fachinetti Wacław — Poznań;
5. Lewalski Antoni—Kraków, Lwów i Sanok;
6. Lisowski Maksymiljan—Warszawa i Kaczy Dół;
7. Mirowski Józef — Sosnowiec;
8. Okolski Stanisław Jan — Kutno i Warszawa;
9. Ortwein Edward — Włochy;
10. Skibiński Leon — Białogon;
11. Wierzejski Witold—Warszawa, Lublin i Sierpc;
12. Włodek Gustaw — Warszawa i Nowomińsk.

Z wyborów 1925 r.

13. Bieńkowski Stanisław — Lwów;
14. Czarliński Janusz — Grudziądz, Bydgoszcz i Chełmno;
15. Dunin-Ślepść Antoni — Gdańsk;
16. Galiński Czesław — Kamienna;
17. Markowicz Jan — Lublin;
18. Okoniewski Zygmunt — Żychlin i Cieszyn;
19. Przanowski Stefan — Warszawa i Głowno;
20. Sochacki Zygmunt — Warszawa;
21. Starke Stanisław — Kielce i Suchedniów;
22. Weinschenck Teodor — Bielsko;
23. Weliński Juljan — Warszawa;
24. Wellisz Leopold — Chrzanów, Sosnowiec i Warszawa.

Z wyborów 1926 r.

25. Bartelmuss Alfred — Bielsko;
26. Hafner Ludwik — Lublin;
27. Jeziorański Jan — Warszawa;
28. Klarner Czesław — Katowice;
29. Kołudzki Lucjan — Grudziądz;
30. Kosiewicz Stanisław — Stąporków;
31. Łubieński Józef — Warszawa;
32. Samulski Seweryn — Poznań;
33. Ślósarski Zygmunt — Włocławek;
34. Veltuzen Bolesław — Olkusz;
35. Wilde Herman — Łódź;
36. Woszczyński Wacław — Warszawa.

Do Komisji Rewizyjnej zostali wybrani pp. Jerzy Buzek, Tadeusz Blauth, Emil Voellnagel, Jan Węgrzyn i Stanisław Wierzbicki.

Przy wyborach członków Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych Zgromadzenie Walne kieruje się stale zasadą, ażeby wszystkie główne ośrodki przemysłu metalowego na całym obszarze celnym polskim były reprezentowane w Radzie stosownie do swego znaczenia pod względem ilości zatrudnionych robotników, z uwzględnieniem podziału zrzeszonego przemysłu metalowego na grupy zawodowe i oddziały terytorjalne.

Ukonstytuowanie się władz P. Z. P. M. na rok 1926/27 nastąpiło na posiedzeniu Rady Związku w d. 12 października 1926 r. Na Prezesa Rady i Zarządu Związku został wybrany jednogłośnie przez aklamację pan inż. Jan Jeziorański, piastujący tę godność po raz trzeci, wiceprezesami pozostali pp. inż. Janusz Czarliński i inż. Stanisław Jan Okolski, obrani również przez aklamację po raz drugi. Na członków Zarządu Związku, w myśl art. 43 statutu, wybrano pp. Kazimierza Ambrożewicza, Stefana Przanowskiego, prof. Zygmunta Sochackiego i dr. Teodora Weinschencka. Na dyrektora Związku został powołany ponownie p. prof. inż. Maurycy Chorzewski, na wicedyrektora — p. inż. Kazimierz Pichelski.

Rada P. Z. P. M. odbyła w roku sprawozdawczym 8 posiedzeń przy najmniejszym udziale 10 i największym — 21 członków Rady. Średnio na posiedzenia Rady uczęszczało 16 członków, czyli przeszło dwa razy więcej od statutowego minimum 7 członków. Z pośród przedstawicieli oddziałów prowincjonalnych Związku był obecny na czterech posiedzeniach Rady

p. Witold Eychler, dyrektor Radomsko-Kieleckiego Oddziału P. Z. P. M. Posiedzenia Rady, poświęcone sprawom bieżącym Związku i przeglądowi stanu gospodarczego zrzeszonego przemysłu metalowego na terytorjum celnem Polski, odbyły się w roku 1926 w dniach: 18 stycznia, 26 lutego, 12 kwietnia, 12 maja, 28 maja, 14 czerwca, 12 października i 18 grudnia.

Posiedzenia Zarządu odbywały się przed każdem posiedzeniem Rady w celu przygotowania spraw, wnoszonych na Radę, prócz tego we wszystkich wypadkach, gdy zachodziła potrzeba powzięcia postanowień w sprawach pilnych lub takich, dla których wystarczała kompetencja Zarządu. Jedną z takich spraw pilnych, rozważaną na posiedzeniu Zarządu d. 25 września, była sprawa opinji P. Z. P. M. o projekcie ustawy o izbach przemysłowo-handlowych, opracowanym przez Centralny Związek Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów, którego Polski Związek Przemysłowców Metalowych jest członkiem.

Wśród spraw ważniejszych, które wniesione były przez Zarząd Związku na posiedzenia Rady, należy wymienić: sprawę traktatu handlowego z Niemcami, rozważaną kilkakrotnie, i traktatu z Sowietami, projekt ustawy o dokonywaniu zamówień rządowych i samorządowych w wytwórniach krajowych, opracowanie nowej nomenklatury działu metalowego taryfy celnej, waloryzację stawek celnych, porozumienie z Syndykatem Polskich Hut Żelaznych, udział przedstawicieli przemysłu metalowego w Komisji Opinjodawczej przy Prezesie Komitetu Ekonomicznego Ministrów i inne. Do spraw tych powrócimy w dalszym ciągu sprawozdania.

XX-STOLECIE ISTNIENIA ORGANIZACJI PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W DNIU 14 czerwca 1926 r. minęło dwadzieścia lat od daty powstania organizacji zrzeszonych przemysłowców metalowych w jej pierwotnej, dostosowanej do ówczesnych okoliczności, postaci formalnej. Po wybuchu pierwszej rewolucji rosyjskiej w r. 1905, stłumionej następnie w r. 1906, która jednak przyniosła obywatelom b. Królestwa Polskiego Kongresowego wolność — aczkolwiek ograniczoną — stowarzyszania się, jednem z pierwszych zrzeszeń przemysłowych, które z tej wolności skorzystały, był „Związek Zawodowy Przemysłu Metalowego Królestwa Polskiego". Akt erekcyjny Związku brzmi jak następuje:

„Grono przedstawicieli fabryk Przemysłu Metalowego, zebrawszy się w dniu 14 czerwca 1906 r. o godzinie 10 i pół zrana w lokalu Koła Przemysłowców przy ul. Włodzimierskiej Nr. 5, postanowiło zawiązać: „Związek Zawodowy Przemysłu Metalowego Królestwa Polskiego". Po wszechstronnem przedyskutowaniu pojedyńczych paragrafów Regulaminu, zaprojektowanego i przedstawionego przez p. Ludwika Czarnowskiego, i po wprowadzeniu niektórych zmian, to samo grono przedstawicieli fabryk postanowiło jednogłośnie przyjąć Regulamin w formie poprawionej i na dowód mocy, obowiązującej dla każdego przystępującego, podpisać Regulamin, znajdujący się na początku niniejszej książki protokularnej.

„W myśl więc § 32 Regulaminu, Związek uważa się za założony i członkami są fabryki, w imieniu których Regulamin został podpisany.

„Do Związku Zawodowego Przemysłu Metalowego Królestwa Polskiego przystąpiły w dniu dzisiejszym następujące fabryki:

1) Lilpop, Rau & Loewenstein Akc. Tow. Przemysłowe Zakł. Mechan.,

2) K. Rudzki & S-ka Tow. Akc. Fabryki Machin i Odlewów,

3) Bormann, Szwede & S-ka Tow. Akc. Zakładów Mechanicznych,

4) Rohn, Zieliński & S-ka Fabryka Wyrobów Metalowych,

5) Konrad, Jarnuszkiewicz & S-ka Tow. Akc. Zakł. Wyrobów Metalowych,

6) Wł. Gostyński & S-ka Tow. Akc. Fabryk Wyrobów Żelaznych,

7) Józef Troetzer Fabryka Maszyn, Kotlarnia i Odlewnia,

8) T. Gwiździński & S-ka Fabryka Armatur i Odlewów,

9) Wł. Ambrożewicz, Odlewnia Żelaza i Metali,

10) Aleksander Patzer & Syn Odlewnia Żelaza.

11) K. Matecki Warszawskie Biuro Techniczne, Fabryka Urządzeń Mechanicznych,

12) W. Bieńkowski i Synowie, Fabryka Wyrobów Metalowych."

W protokule następnego zgromadzenia walnego członków Związku w dn. 17 czerwca 1906 roku, na którem było obecnych jedenastu członków, podany jest skład pierwszego tymczasowego Zarządu Związku. Ten ustęp protokułu brzmi jak następuje:

„Prosić p. p. Wilhelma Welischa, Edwarda Geislera, Adolfa Rotherta, Alfreda Hantkego i Ludwika Czarnowskiego, należących do Komitetu Organizacyjnego, aby pełnili czasowo obowiązki Zarządu do chwili pozyskania większej ilości członków".

Związek Zawodowy Przemysłu Metalowego Królestwa Polskiego przetrwał do początku roku 1909. Ostatni protokuł walnego zgromadzenia członków Związku nosi datę 19 lutego 1909 r. Związek, liczący w tym czasie dwudziestu członków, przekształcił się na „Stowarzyszenie Zawodowe Przemysłowców Metalowych Królestwa Polskiego", którego „pierwsze zgromadzenie ogólne organizacyjne" odbyło się dnia 24 kwietnia 1909 r. Na tem zebraniu obrano Zarząd, składający się z pięciu osób, któremi byli p. p. Ludwik Czarnowski, Czesław ks. Światopełk-Mirski, Gustaw Adolf Rothert, Stanisław Wierzbicki i Stefan Zieliński. Na zastępców członków Zarządu zostali wybrani p. p. Juljan Henneberg i Edward Geisler. Do końca r. 1909 liczba członków Stowarzyszenia pozostała bez zmiany i wynosiła 20 firm, „gdyż—powiada pierwsze sprawozdanie Zarządu Stowarzyszenia za r. 1909 — nie zapisała się więcej żadna firma, (pomimo rozesłania stosownej odezwy w 400 egzemplarzach), co smutnie świadczy o nieodczuwaniu potrzeby zrzeszenia i skuteczności wspólnej pracy, jednomyślności w działaniu i ogólnej dyrektywy w sprawach zawodowych".

Gdy się zważy, że obecnie sama Warszawa liczy 131 firm metalowych, zrzeszonych w „Polskim Związku Przemysłowców Metalowych", to się widzi, jak wielkie postępy poczyniła idea wspólnej pracy.

Stowarzyszenie Zawodowe Przemysłowców Metalowych, obejmujące tylko przemysłowców byłego Królestwa Kongresowego, przetrwało do września 1920 roku i w tym czasie przekształciło się na „Polski Związek Przemysłowców Metalowych", obejmujący całą Polskę; pierwsze zgromadzenie walne organiza-

cyjne członków tego Związku odbyło się dnia 11 września 1920 roku.

W chwili reorganizacji Związek liczył 46 firm, do końca zaś roku, w którym dokonała się reorganizacja, t. j. do d. 31 grudnia 1920 r. liczba firm, należących do Związku, wzrosła do 225. Obraz stopniowego rozwoju zrzeszenia polskich przemysłowców metalowych w ciągu 20 lat istnienia podany będzie w wykresie w „Roczniku VI-ym P. Z. P. M.".

Tak więc data 14 czerwca 1906 roku słusznie jest uważana za datę narodzin zrzeszenia polskich przemysłowców metalowych, które, przystosowując swą formę zewnętrzną do zmieniających się z biegiem czasu warunków, ale zachowując w swem życiu wewnętrznem przewodnią ideę wspólnej pracy nad rozwojem i utrwaleniem przemysłu krajowego, jako niezbędnego czynnika dobrobytu narodu i mocy Ojczyzny, przetrwało 20 lat, rozszerzając z roku na rok zakres swej działalności. Początkowo Zarząd Związku zamierzał obchodzić uroczyście dzień 14 czerwca 1926 roku, jako dwudziestą rocznicę powstania Związku, i poczynił nawet w tym kierunku pewne kroki wstępne. Projektowane było urządzenie w tej dacie walnego zjazdu w stolicy kraju zrzeszonych przemysłowców metalowych w celu większego zacieśnienia węzłów, łączących członków Związku ze wszystkich dzielnic Polski, ale powszechna żałoba po ofiarach walk bratobójczych w maju 1926 r. i atmosfera niepewności, jaka wytworzyła się skutkiem wypadków politycznych na krótko przed projektowanym zjazdem, zniewoliły do odstąpienia od tego zamiaru i do odłożenia go do jubileuszu ćwierćwiecza istnienia zrzeszenia metalowców w r. 1931.

DZIAŁALNOŚĆ ZARZĄDU P. Z. P. M.

NA tle ogólnych warunków produkcji, które podaliśmy wyżej, działalność Zarządu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych dążyła do przezwyciężenia tych trudności, które hamowały wytwórczość, i do uzyskania takich ułatwień, które przyczyniłyby się do rozwoju przemysłu metalowego, zmniejszając jego koszty własne i zwiększając zakres zbytu, zarówno na rynkach krajowych jak zagranicą.

Sprawy kredytowe i pieniężne. Jedną z największych trudności, jaką musi zwalczać przemysł metalowy, jest brak własnego kapitału obrotowego i drożyzna kredytu. Dopóki stopa procentowa w kraju jest tak wysoka, jak obecnie, dopóty o żadnych inwestycjach, usprawniających wytwórczość, mowy być nie może, gdyż stopa ta nawet dla kredytu krótkoterminowego jest za wysoka. Nie mówimy tu, oczywiście, o stopie urzędowej Banku Polskiego, gdyż podług tej stopy kredyt ulega skrupulatnemu dozowaniu i staje się udziałem tylko najsolidniejszych przedsiębiorstw. Niewyzyskanie przez te przedsiębiorstwa przyznanych sobie kredytów dowodzi tylko, że wobec ogólnego zubożenia kraju przedsiębiorstwa te nie mają dostatecznego zbytu lub nie mogą dostarczyć Bankowi takiego materjału wekslowego, który odpowiada przepisom Banku. Nie znaczy to jednak, aby przedsiębiorstwa te, obok kredytu w Banku Polskim, nie musiały korzystać ze znacznie droższego, ale dostępniejszego kredytu prywatnego. Stopień wyzyskania przyznanych kredytów w Banku Polskim podajemy poniżej w miljonach złotych:

Data	*Kredyt dyskontowy przyznany*	*wykorzystany*	*Stopień wykorzystania*
31.XII.1925	341,2	289,4	87,5%
31.I. 1926	347,5	284,6	82,0 „
31.III. „	350,1	301,5	86,0 „
30.VI. „	349,2	301,3	86,2 „
30.IX. „	421,2	315,7	74,9 „
31.XII. „	449,3	321,3	72,5 „

Wobec niemożności zdobycia pożyczki inwestycyjnej w kraju, Zarząd P. Z. P. M. oddawna już czynił starania o pozyskanie dla członków Związku pożyczki zagranicznej. Starania te zbliżały się do realizacji w r. 1926, gdy wypadki majowe odsunęły znów na czas dłuższy możność pozyskania pożyczki obligacyjnej zagranicą dla zrzeszonego przemysłu metalowego. W kwietniu r. 1926 wydana była przez Zarząd opcja znanemu angielskiemu konsorcjum, które jednakże cofnęło się od dalszych układów. Dopiero ku końcowi roku 1926 nawiązane zostały ponowne układy, które jednakże zostały zaniechane wobec rozpoczętej przez rząd akcji pożyczkowej. W celu pozyskania nowych danych do projektowanych układów, Zarząd przeprowadził w grudniu r. 1926 stosowną ankietę wśród członków, której rezultaty miały służyć za podstawę do pozyskania pożyczki zagranicznej prywatnej dla członków Związku, można się bowiem było spodziewać, że po zrealizowaniu pożyczki rządowej dla Polski, uzyskanie pożyczki prywatnej nie napotka na większe trudności. Przeciągające się rokowania o pożyczkę rządową wstrzymały dalsze kroki Zarządu w tym kierunku.

W stosunkach wewnętrznych Zarząd kilkakrotnie występował do Dyrekcji Naczelnej Banku Polskiego w sprawie ułatwień kredytowych dla zrzeszonego przemysłu metalowego i nawet dla poszczególnych członków Związku. W maju r. 1926 Zarząd przedstawił w osobistej audjencji panu Prezesowi Banku Polskiego prośbę o poczynienie ulg kredytowych dla fabryk stowarzyszonych. Ponieważ Bank Polski nie przyjmował do dyskonta — względnie redyskonta — weksli, wystawianych na miejscowości, w których niema zastępstw Banku, co dla mniejszych fabryk stowarzyszonych, a w szczególności dla fabryk maszyn i narzędzi rolniczych stanowiło wprost o możności korzystania z kredytu, przeto Zarząd Związku zwrócił się do Banku Polskiego z prośbą o zwiększenie sieci swych zastępstw. Związek zwrócił się także do Banku Polskiego z prośbą o inkasowanie weksli, powierzanych mu do inkasa, za pośrednictwem Pocztowej Kasy Oszczędności, — gdyż Bank przyjmował do inkasa tylko takie weksle, których miejsce płatności było siedzibą zastępstwa Banku.

Nieujednostajnienie wysokości opłat, pobieranych przez rejentów za protest weksli, jak również nadmierna ich wysokość w wypadku, gdy rejent, otrzymawszy zapłatę z wekslu, nie miał potrzeby dokonywania protestu, skłoniły Zarząd P. Z. P. M. do wszczęcia starań za pośrednictwem Centralnego Związku P. P. G. H. i F. o zniżkę opłat rejentalnych w wypadku niedokonania protestu. Sprawa ta znalazła pomyślne rozwiązanie w roku 1927, w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 30. IV. 1927 („Dz. Ust." № 43 poz. 381 z r. 1927).

Sprawy podatkowe. W części pierwszej sprawozdania, traktującej o warunkach ogólnych produkcji przemysłowej w Polsce, zamieściliśmy uwagi o podatkach przemysłowym i dochodowym. W tem miejscu podajemy tablicę № 14, wykazującą sumy podatku obrotowego za r. 1926 od fabryk zrzeszonych w P. Z. P. M. z podziałem na Oddziały i Grupy. Jak widzimy, suma tego podatku dosięga 10 miljonów złotych i odpowiada mniejwięcej stawce 2,5% od obrotu fabryk.

Zestawienie tej tablicy z tablicą wypłaconej przez fabryki dywidendy jest jaskrawem świadectwem stosunku obciążenia fabryk do ich zysków.

Najwyższą sumę podatku zapłaciła Warszawa.

WYSOKOŚĆ PODATKU PRZEMYSŁOWEGO OD OBROTU W ROKU 1926 W 1000 ZŁ.

Tablica № 14.

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Podwarszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański	RAZEM
I. Maszynowa	1411	147	217	—	—	49	69	—	54	416	193	148	38	213	2955
II. Masz. i narz. roln. . .	25	128	5	91	16	16	160	1	25	47	539	14	—	—	1068
III. Elektrotechniczna . .	427	—	2	66	—	—	—	—	—	—	—	—	32	—	527
IV. Wag i wyrob. precyz.	141	16	—	—	2	—	37	—	2	—	26	32	—	—	256
V. Odlewni	100	2	2	4	462	62	—	—	3	—	144	166	—	—	945
VI. Kotlarni	78	—	3	—	—	129	—	—	—	—	—	5	—	—	215
VII. Urządzeń zdrowotn. .	102	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	—	—	118
VIII. Wyrobów żelaznych .	188	12	23	9	205	905	—	—	9	—	8	368	—	—	1727
IX i X. Wyrobów metal. . .	1357	—	53	—	13	7	—	—	—	—	4	8	—	—	1442
XI. Drutu i gwoździ . .	222	—	5	15	16	146	—	—	—	16	—	—	—	—	420
RAZEM . .	4051	305	310	185	714	1314	266	1	94	479	914	757	70	213	9673

Sprawy celne. Stając wytrwale w obronie zasady waloryzacji ceł dla całego przemysłu polskiego, o czem była mowa wyżej, P. Z. P. M. bronił wielokrotnie interesów swoich członków, które wskutek wojny celnej z Niemcami i zmienności stanowiska władz skarbowych w sprawie ulg celnych doznawały uszczerbku. W styczniu roku sprawozdawczego Związek występował do ministerstwa przemysłu i handlu z prośbą o skorygowanie w nomenklaturze taryfy celnej pozycji „dźwigi hydrauliczne“, która dawała powód do niesłusznej taryfikacji. Związek prosił następnie o pozwolenie skorzystania z rozporządzenia, przywracającego ulgi celne także dla tych swoich członków, którzy opłacili cło przed 11 grudnia 1925 r. Związek wszczął również starania, poparte przez sfery zainteresowane, o prolongowanie terminu ważności rozporządzenia o ulgowej odprawie celnej do dn. 28 lutego 1926 r. dla towarów, zamówionych przed dn. 1 sierpnia 1925 r. Starania te odniosły skutek w rozporządzeniu z dn. 22 stycznia 1926 („Dz. Ust.“ № 8 z r. 1926).

Reglementacja celna na skutek wojny celnej z Niemcami polegała na zakazie przywozu niektórych towarów i na kontyngentowaniu ich dla państw pozostałych. Wobec trudności konkurowania z wyrobami zagranicznemi, które skutkiem spadku wartości złotego opłacały cło niewspółmiernie niskie w stosunku do kosztów własnych produkcji krajowej, oraz z powodu, że w kontyngentach przyznanych można było podejrzewać przemycanie towarów niemieckich, członkowie P. Z. P. M. zwracali się niejednokrotnie do Zarządu Związku o wyjednanie zakazu przywozu takich towarów, bądź też o wyjednanie zakazu wywozu potrzebnych do krajowej produkcji surowców, które, korzystając z luk ustawy celnej i z bardzo znacznej — szczególnie na początku roku — różnicy pomiędzy siłą nabywczą złotego w kraju i zagranicą, uciekały z kraju. Zarząd P. Z. P. M., broniąc interesów przemysłu krajowego, popierał starania swych członków, nawet indywidualne, występując do władz z umotywowanemi memorjałami. Do tej kategorji wystąpień Związku należą: prośba do ministerstwa przemysłu i handlu o ograniczenie przywozu lin stalowych i tkanin metalowych, które są wyrabiane w kraju, prośba o zakaz wywozu metali półszlachetnych w gąskach, odlewanych z odpadków tych metali, których wywóz w postaci odpadków był zakazany. W końcu roku, na skutek żądania grupy odlewni metali półszlachetnych, Związek wystąpił o nałożenie cła wywozowego na odpadki metali półszlachetnych; starania Związku odniosły skutek i w r. 1927 wyszło odnośne rozporządzenie („Dz. Ust.“ Nr. 32 z r. 1927 poz. 297). Związek występował do ministerstwa przemysłu i handlu z prośbą o ograniczenie przywozu igieł z Austrji, co do których istniało podejrzenie, że idą z Niemiec, a są wyrabiane w kraju w dostatecznej ilości i takiej samej jakości. Takiż wniosek Związku o ograniczenie kontyngentu przywozowego dotyczył piór stalowych, grempli i taśm gremplowych. Związek poparł w ministerstwie przemysłu i handlu wniosek grupy ogrzewniczej o zwaloryzowanie stawek na radjatory i części ogrzewalne, oraz wniosek tej grupy o zniesienie kontyngentu wyrobów ogrzewalnych dla Gdańska. Ponieważ wyrób w kraju maszyn do wyrobu ciasta, który istniał dawniej, rozszerzył swój program i może zaspokoić popyt na nie, Związek wystąpił o nieudzielanie ulg celnych na maszyny zagraniczne tego działu. Odwrotny charakter miała prośba Związku o udzielenie ulgi celnej, dla ochrony produkcji krajowej, wystosowana do

ministerstwa skarbu, jako poparcie starań fabryk polskich, wyrabiających pilniki, o cło ulgowe na stal pilnikową, której w kraju, o niezbędnej dla tej fabrykacji jakości, nie można otrzymać z hut krajowych.

Stałą troską P. Z. P. M., której dał wyraz p. wiceprezes Okolski w cytowanem wyżej przemówieniu, było niedostateczne zatrudnienie fabryk związkowych, skutkiem czego pracowały one ze stratą. Ponieważ pojemność rynku krajowego była niedostateczna, trzeba było starać się wszelkiemi siłami o wyjście na rynki zagraniczne, objęte ogólnem mianem rynku wszechświatowego. Wysokie koszty produkcji w Polsce, w których cła na surowce mają duże znaczenie, zmusiły przemysłowców do zabiegania u rządu o poparcie eksportu drogą ulg podatkowych i przewozowych oraz drogą zwrotu ceł od zużytych do wyrobu surowców. Rząd przychylił się do tych próśb, znosząc podatek obrotowy od towarów eksportowanych, zniżając stosownie stawki taryfy kolejowej na przewóz zagranicę i wydając kolejno rozporządzenia o zwrocie ceł. Dotychczas zwrot ceł w dziale metalowym przetwórczym stosuje się tylko do odlewów żeliwnych (45 złotych od tonny wywiezionych towarów), maszyn rolniczych (100 złotych od tonny) i parowozów z tendrami lub bez tendrów oraz ich części (105 złotych od tonny). Starania P. Z. P. M., stosownie umotywowane i poparte szczegółową kalkulacją, a dotyczące zwrotu ceł od eksportu drutu ciągnionego, gwoździ, wideł, łopat i akcesoryj kolejowych, (podanie do ministerstwa w marcu 1926 r.), konstrukcyj mostowych (w kwietniu), maszyn elektrycznych (w czerwcu), nie osiągnęły jeszcze skutku w roku sprawozdawczym, ale należy mieć nadzieję, że będą uwzględnione w roku następnym. W grudniu roku sprawozdawczego P. Z. P. M. zebrał materjały, dotyczące zwrotu cła od eksportu kotłów parowych, silników spalinowych i obrabiarek. Materjały te po opracowaniu będą podstawą do dalszej akcji Związku w sprawie zwrotu ceł od wyrobów eksportowanych.

Nader niebezpiecznym orężem, jakim posługuje się przemysł zagraniczny w walce konkurencyjnej z przemysłem polskim, jest tak zwany w języku handlowym „dumping kredytowy", który polega na tem, że przemysłowiec zagraniczny, oferując swój towar po znacznie wyższej cenie od przemysłowca polskiego, otrzymuje jednak zamówienie, gdyż udziela odbiorcy bardzo długiego, — często kilkoletniego — kredytu na niski procent, utrzymując zresztą na swoim rynku krajowym znacznie cięższe warunki płatności. Taki sposób walki konkurencyjnej uprawiać mogą, oczywiście, tylko kraje, obfitujące w tani kapitał, lub posługujące się, jak np. Niemcy, tanim kapitałem amerykańskim. Nie dość na tem. Rządy tych krajów popierają działalność eksportową swoich przemysłowców, udzielając im gwarancji rządowej na kredytowane odbiorcom zagranicznym sumy, sfery zaś finansowe udzielają im kredytu eksportowego, dyskontując długoterminowe weksle ich zagranicznej klienteli.

W tej nierównej walce przemysł metalowy polski zwykle ulegał, nie znajdując dostatecznego poparcia w kraju, którego zresztą od zubożałego społeczeństwa trudno było wymagać. Przemysł polski starał się przedewszystkiem o uzyskanie w Banku Polskim kredytu eksportowego na dłuższy termin, usiłowania te jednak dały tylko częściowy rezultat, gdyż Bank dyskontuje weksle zagraniczne najwyżej 6-cio miesięczne. To też liczne były wypadki, że przemysłowcy polscy musieli szukać umieszczenia weksli, otrzymanych z eksportu, zagranicą, w szczególności, o ile chodziło o weksle sowieckie, — w Berlinie, otrzymując tam najdogodniejsze warunki, gdyż nie dając np. swego żyra, przy niższej, niż w kraju, stopie dyskontowej.

Dopóki przemysłowiec polski nie będzie miał możności dyskontowania w kraju swojej traty, ciągnionej na zagranicznego odbiorcę, dopóty nie może być mowy o masowym liczebnie eksporcie polskim; będzie on dostępny tylko wielkim, ustosunkowanym przedsiębiorstwom; drobny przemysłowiec, skazany na kosztowne pośrednictwo i drogi kredyt, nie będzie mógł wyjść poza rynek wewnętrzny.

Nic więc dziwnego w tych warunkach, że ankieta Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, dotycząca eksportu, przeprowadzona w łonie członków Związku, dała nader nikłe rezultaty, uwidocznione w tablicy Nr. 15. Nie mamy nawet możności stwierdzić, czy wszystkie fabryki eksportujące odpowiedziały na ankietę. Tablica podaje tylko liczby, pochodzące z nadesłanych odpowiedzi. Analiza tych liczb wykazuje, że największy *ilościowo* eksport uwydatnił się w grupie odlewni; złożyły się na to niemal wyłącznie wyroby lane, emaljowane i surowe, dwuch Oddziałów: Poznańsko-Pomorskiego i Radomsko-Kieleckiego. Przeważa pierwszy z tych oddziałów, zawdzięczając tę przewagę eksportowi wyrobów firmy związkowej „Herzfeld i Victorius S. A." w Grudziądzu. Drugą z kolei grupą eksportową jest grupa wyrobów żelaznych, któremi są, jako przedmiot eksportu, naczynia emaljowane blaszane. Tu znów przewagę nad Oddziałem Radomsko-Kieleckim osiąga Oddział Dąbrowski dzięki fabryce związkowej „Olkusz" w Olkuszu. Grupa maszynowa jest trzecią, w której największą przewagę ma Oddział Cieszyński ze swą słynną na cały świat fabryką maszyn włókienniczych „G. Josephy'ego Następcy". Grupa maszyn i narzędzi rolniczych ilościowo ustępuje nawet poprzedniej, wykazując, jako eksportowe, tylko dwa Oddziały: Kujawsko-Płocki i Poznańsko-Pomorski.

Już w „Roczniku V-ym" P. Z. P. M. pisaliśmy obszernie o powstaniu Związku Eksportowego Przemysłu Metalowego Przetwórczego, jako ekspozytury Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych do spraw eksportu wyrobów członków Związku. Ponieważ w Roczniku VI-ym P. Z. P. M. zamieszczone będzie szczegółowe sprawozdanie z działalności Związku Eksportowego z r. 1926, przeto dalszych wiadomości o eksporcie polskich wyrobów metalowych na tem miejscu nie podajemy. W ciągu całego roku sprawozdawczego podawaliśmy w „Przemyśle Metalowym" perjodyczne wykazy obrotów, dokonanych na podstawie zaświadczeń wywozowych, do wydawania których Związek Eksportowy otrzymał uprawnienia urzędowe, oraz drukowaliśmy tamże na użytek członków P. Z. P. M. informacje o możliwościach eksportowych, komunikowane nam przez p. inż. J. Ślewińskiego, dyrektora Związku Eksportowego Przemysłu Metalowego Przetwórczego. W tym samym celu podawaliśmy stale w czasopiśmie związkowem informacje, dotyczące rynków zagranicznych i możliwości ekspansji polskiego przemysłu metalowego, komunikowane nam uprzejmie przez wydział handlu zagranicznego ministerstwa przemysłu i handlu lub bezpośrednio przez konsulów Rzeczypospolitej, za co im na tem miejscu składamy serdeczne podziękowanie. W szczególności zaznaczyć pragniemy wielką uprzejmość Konsula Generalnego w Berlinie, który przysyłał nam nader interesujące wycinki gazet niemieckich,

Tablica № 15. EKSPORT W TONNACH (DANE Z POSZCZEGÓLNYCH FABRYK).

Grupa \ Oddział	1 Warszawski	2 Pod-warszawski	3 Łódzko-Kaliski	4 Kujawsko-Płocki	5 Radomsko-Kielecki	6 Dąbrowski	7 Lubelski	8 Kresowy	9 Lwowski	10 Krakowski	11 Poznańsko-Pomorski	12 Cieszyński	13 Górnośląski	14 Gdański	RAZEM
I. Maszynowa	56	—	90	—	—	18	—	—	92	8	—	700	1	—	965
II. Masz. i narz. roln. .	—	—	—	384	—	6	—	—	—	—	368	—	—	—	758
III. Elektrotechniczna . .	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	29	—	35
IV. Wag i wyr. precyz. .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
V. Odlewni	—	—	—	—	2418	—	—	—	—	—	3122	147	—	—	5687
VI. Kotlarni	—	—	—	—	—	23	—	—	—	—	—	—	—	—	23
VII. Urządzeń zdrowotn. .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VIII. Wyrobów żelaznych .	10	—	—	—	1843	2977	—	—	—	—	—	2	—	—	4832
IX i X. Wyrob. metalowych .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1
XI. Drutu i gwoździ . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RAZEM . .	72	—	90	384	4261	3024	—	—	92	8	3490	850	30	—	12301

dotyczące naszej gałęzi przemysłu. Redakcja „Przemysłu Metalowego“ korzystała również wielokrotnie z komunikatów Miejskiego Urzędu Targu Poznańskiego, który postawił sobie za zadanie popieranie wywozu polskiego i informowanie w tym celu sfer gospodarczych polskich o warunkach wymiany międzynarodowej. W miarę możności, ograniczonej szczupłemi łamami „Przemysłu Metalowego“, podawaliśmy również wiadomości, komunikowane nam przez izby polsko-cudzoziemskie, którym nawzajem Polski Związek Przemysłowców Metalowych udzielał z całą gotowością żądanych informacyj, jak również wydziałom handlowym poselstw zagranicznych, które wielokrotnie zwracały się z zapytaniami do Związku.

Do zanotowania mamy w szczególności dwa fakty zainteresowania się cudzoziemców sprawami polskiego przemysłu metalowego. Z inicjatywy p. A. Słaboszewicza, prezesa Izby Handlowej Polsko - Sowieckiej, odbyła się w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w d. 7 lutego 1926 r. konferencja, na której przedstawiciele zainteresowanych fabryk metalowych, zrzeszonych w Związku, informowali członka specjalnej delegacji handlowej sowieckiej, p. I. I. Matrosowa, kierownika jednego z trustów sowieckich, o produkcji swoich fabryk.

Delegacja sowiecka przybyła do Polski w celu poinformowania się o zdolności wytwórczej przemysłu polskiego i w tym celu zwiedzała liczne większe fabryki polskie. Między innemi delegacja zwiedziła w d. 5 lutego 1926 r. dwie fabryki firmy związkowej „Ursus“, w Warszawie i w Czechowicach, podejmowana wraz z licznem gronem wybitnych przemysłowców polskich przez gościnny Zarząd „Ursusa“.

W d. 22 września roku sprawozdawczego Polski Związek Przemysłowców Metalowych przyjmował w swym lokalu przedstawicieli Związku Przemysłowców Angielskich (Federation of British Industries), będącego zrzeszeniem wielu związków przemysłowych i najpotężniejszych fabryk Wielkiej Brytanji i odgrywającego w życiu gospodarczem angielskiem rolę taką, jak u nas Centralny Związek Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów (t. zw. „Lewiatan“). Gośćmi Związku byli: p. Guy H. Locock, kawaler orderów św. Michała i św. Jerzego, dyrektor Federacji p. Beves, referent związkowy spraw gospodarczych Wschodniej Europy, i p. Hird, korespondent warszawski Federacji. Gości powitał w.-prezes Rady P. Z. P. M. p. S. J. Okolski na czele kilku przedstawicieli fabryk związkowych. P. Okolski udzielił delegacji angielskiej informacji co do charakteru P. Z. P. M., jego działalności, stanu przemysłu i możliwości zawiązania trwałych stosunków z Anglją, których głównym warunkiem są ułatwienia kredytowe. Goście spędzili przy herbacie w Związku przeszło godzinę czasu; zaopatrzeni przez w.-prezesa Okolskiego w wydawnictwa związkowe, wyrazili wdzięczność za poinformowanie ich we wszystkich kwestjach, których wyjaśnienie było celem odwiedzin.

W roku sprawozdawczym dwie delegacje wojskowe państw zaprzyjaźnionych zwiedzały fabryki polskie metalowe, w szczególności fabryki obrabiarek i wyrobu amunicji. Były to delegacje wojskowe rumuńska (w październiku) i jugosłowiańska (w listopadzie). Obie delegacje, wizytujące przemysł polski, zwiedziły fabryki metalowe należące do P. Z. P. M. zarówno w Warszawie, jak na prowincji, podejmowane gościnnie przez Zarządy tych fabryk.

Ze sprawą eksportu polskiego i ochrony celnej polskiego przemysłu łączy się sprawa traktatu handlowego z Niemcami. Zarząd Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, jako przedstawiciel przemysłu najbardziej zainteresowanego, poczynił duże starania w celu przygotowania dostatecznego materjału do rokowań polsko - niemieckich. W tym celu Zarząd przeprowadził nader szczegółową ankietę wśród członków Związku, która dała obfity materjał porównawczy. Utworzywszy specjalny referat celny w Związku, Zarząd zgromadził liczne dane dokumentalne, dotyczące cen towarów niemieckich na rynku niemieckim wewnętrznym i na rynkach zagranicznych, na których konkurencja niemiecka zwalczała swą polską współzawodniczkę cenami i warunkami płatności dumpin-

gowemi. To też z satysfakcją możemy powtórzyć tu twierdzenie p. inż. St. J. Okolskiego, przewodniczącego komisji traktatowej w ministerstwie przemysłu i handlu, który w charakterze eksperta generalnego polskiego przemysłu metalowego brał powtórnie udział w rokowaniach w Berlinie w dniach 20—26 października 1926 r., (pierwszy raz p. Okolski brał udział w rokowaniach w Berlinie w czerwcu 1926 r.), że tym razem strona polska była dobrze przygotowana i każde jej twierdzenie było oparte na konkretnych dowodach. Przygotowanie P. Z. P. M. do tych rokowań polegało także na tem, że na życzenie ministerstwa przemysłu i handlu Zarząd Związku złożył ministerstwu listę rzeczoznawców z pośród przedstawicieli zrzeszonych fabryk, którzy, w razie potrzeby, na telegraficzne wezwanie polskiej delegacji traktatowej, mieli się stawić w Berlinie, przygotowani do motywowanej obrony każdej pozycji taryfy celnej, dotyczącej wyrobów metalowych. Przedstawiciele P. Z. P. M. brali udział w kilkakrotnych konferencjach, powoływanych przez ministerstwo przemysłu i handlu do rozważania zagadnień, wiążących się ze sprawami traktatu handlowego polsko-niemieckiego. Związek przedstawił ministerstwu listę tych zniżek cła na wyroby metalowe, których granice z punktu widzenia interesów przemysłu krajowego były dopuszczalne, w celu uzyskania odpowiednich zniżek ceł niemieckich na przedmioty eksportu polskiego, w szczególności na płody rolne i wytwory przemysłu rolnego.

Na zasadzie zlecenia ministerstwa przemysłu i handlu Polski Związek Przemysłowców Metalowych wydaje zaświadczenia o niewyrabianych w kraju maszynach i urządzeniach, które służą za podstawę przy udzielaniu przez ministerstwo skarbu ulg celnych na sprowadzane z zagranicy tego rodzaju maszyny. Przy eksporcie wyrobów metalowych polskich zagranicę żądane są przez władze celne krajów, importujących te wyroby, zaświadczenia o pochodzeniu ich z Polski. W roku sprawozdawczym zaznaczył się w dużym stopniu wywóz maszyn włókienniczych wyrobu firm metalowych łódzkich do Rumunji. Statystykę zaświadczeń obu rodzajów oraz innych, związanych z pobytem majstrów cudzoziemskich w fabrykach polskich lub dotyczących uzyskania ulgowych paszportów zagranicznych, podajemy w końcu sprawozdania.

Wydawnictwa Związku. Ze sprawą eksportu lub, ujmując szerzej, ze sprawą zbytu wyrobów fabryk związkowych łączy się sprawa propagandy wytwórczości przemysłu metalowego polskiego w kraju i zagranicą. Oprócz organu związkowego, którym jest tygodnik „Przemysł Metalowy", wychodzący od roku 1922 pod redakcją p. inż. Maurycego Chorzewskiego, Związek wydaje od r. 1924 specjalne pismo propagandowe, reprezentujące interesy największej grupy zawodowej Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, Grupy II Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Jest niem miesięcznik techniczny i ekonomiczny p. t. „Maszyny Rolnicze", wychodzący pod redakcją p. inż. Kazimierza Pichelskiego i rozsyłany w ilości około 4000 egzemplarzy w kraju i zagranicą. Wydawnictwo to zdobywa sobie coraz większe uznanie. Trzeciem wydawnictwem perjodycznem dużego znaczenia propagandowego, informującem szerszy ogół o przemyśle metalowym polskim, są „Roczniki Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych", wychodzące pod naczelną redakcją inż. Stanisława Jana Okolskiego, który w imieniu Związku jest wydawcą organu związkowego. Roczników tych wyszło już pięć, z nich najobszerniejszym był rocznik IV, wydany w roku 1925. Ze względu na kryzys, który ciężko dotknął przemysł metalowy w roku sprawozdawczym, „Rocznik V-y" (za rok 1925, wydany w r. 1926) wyszedł w zmniejszonym zakresie. Obecne sprawozdanie będzie zamieszczone w „Roczniku VI-ym", którego treść i szata zewnętrzna będą znaczyły dalszy postęp usiłowań Zarządu Związku na drodze propagandy rodzimego przemysłu.

W roku sprawozdawczym propaganda ta zaznaczyła się również na terenie międzynarodowym. W roku 1926 został wydany przy poparciu rządu polskiego „Almanach Polski" w języku francuskim („Almanach Polonais", Paris, Gebethner & Wolff, 123 Boul. St. Germain), w którym artykuł o przemyśle metalowym podał p. Maurycy Chorzewski. Poprzednio ukazało się podobne wydawnictwo angielskie p. t. „Polisch Handbook", przygotowane przez wydział prasowy ministerstwa spraw zagranicznych, któremu wiadomości o przemyśle metalowym dostarczył ten sam autor.

Zdając sobie sprawę ze znaczenia propagandy w języku angielskim, nietylko ekonomicznego, lecz także politycznego, przemysłowcy polscy chętnie przyjęli propozycję redakcji „Dodatku Handlowo-Przemysłowego" do dziennika „The Times" dotyczącą wydania specjalnego numeru tego dodatku, poświęconego całkowicie przemysłowi polskiemu i Wolnego Miasta Gdańska. Numer taki „The Times Imperial and Foreign Trade & Engineering Supplement" pod tytułem „Poland & Free City of Danzig Industrial Number" wyszedł z datą 20 listopada 1926 r. Treść jego obejmuje przegląd w języku angielskim wszystkich głównych gałęzi wytwórczości polskiej pióra wybitnych znawców życia gospodarczego Polski. Obszerny artykuł o polskim przemyśle metalowym napisał do tego numeru p. inż. St. J. Okolski, wiceprezes Rady P. Z. P. M., zaznaczając rozwój poszczególnych grup zawodowych Związku i powstanie nowych fabryk metalowych w Polsce Niepodległej. W tymże numerze zamieszczone było zbiorowe ogłoszenie większych firm, zrzeszonych w P.Z.P.M., którego organizację przeprowadziło biuro Związku.

Dążąc wytrwale do pozyskania dla przemysłu polskiego organu prasowego codziennego, poświęconego sprawom wytwórczości krajowej i broniącego jej interesów, Polski Związek Przemysłowców Metalowych czynił w dalszym ciągu starania o poparcie dla „Kurjera Polskiego" ze strony sfer przemysłowych polskich wszelkich branż, pobudzając w tym celu w szczególności zainteresowanie tak ważną sprawą przemysłowców metalowych. Sprawie tej był poświęcony obszerny artykuł wstępny w Nr. 10 „Przemysłu Metalowego" z r. 1926 p. t. „Organ prasowy polskich sfer gospodarczych". Skutkiem ciężkiego położenia materjalnego przemysłu metalowego, uwydatnionego wyżej w tablicy dywidendowej, sprawa ta nie idzie tak pomyślnie, jak ze względu na jej znaczenie byłoby pożądane.

Ceny materjałów surowych i półfabrykatów. Wzrost cen na materjały surowe w ciągu roku sprawozdawczego przedstawiał się w sposób niżej podany. Za podstawę porównania wzięte są notowania cen hurtowych Spółki Akcyjnej „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi", ogłaszane co tydzień w czasopiśmie związkowem „Przemysł Metalowy". Zestawienie obejmuje ceny w złotych z początku i końca roku sprawozdawczego.

Ceny były następujące:	*Na początku r. 1926*	*W końcu r. 1926*	*Wzrost ceny*
a) za 1 tonnę franco wagon stacja załadowania:	*Złote i grosze*		*w %%*
Surówka odlewnicza „Stąporków" (loco huta) Nr. 0	185.—	210.—	13,6
„ „ „ Nr. 1	180.—	200.—	11
„ „ „ Nr. 2	165.—	190.—	15
„ „ „ Nr. 3	155.—	180.—	16
„ „ „Częstochowa" Nr. 0	200.—	200.—	—
„ „ „ Nr. 1	195.—	195.—	—
„ „ „ Nr. 2	180.—	185.—	3
„ „ „ Nr. 3 (mart.)	165.—	175.—	6
„ „ Witkowicka Nr. 1 (oclona)	222.—	—	—
Złom żeliwny (fragment lany)	—	145.—	—
Żelazo handlowe krajowe	265.—	325.—	25
Bednarka gorąco walcowana	315.—	390.—	24
Walcówka (drut okrągły od $5^1/_2$ do 13 mm., kwadratowy od $5^1/_4$ do 8 mm.)	335.—	375.—	12
Blacha (cena zasadnicza) grubości 5 mm. i wyżej	360.—	400.—	11
„ cienka do 5 mm.	390.—	485.—	24
Koks karwiński	62.50	63.—	—
„ górnośląski twardy	31.—	39.80	29
„ „ miękki	31.—	39.80	29
Węgiel kowalski myty cieszyński	62.50	63.—	—
„ górnośląski gruby	25.60	36.60	27
„ dąbrowski gruby	24.20	30.70	27
Cegła ogniotrwała normalna (22 gr. sztuka)	72.50	80.—	10
„ „ kopulakowa	80.—	85.—	6
Glina ogniotrwała mielona	30.—	30.—	—
Mączka szamotowa	—	50.—	—
Zaprawa szamotowa	45.—	45.—	—
Kamień wapienny	5.—	5.—	—
b) za 100 kg. loco skład Warszawa:			
Pokost chemicznie czysty gwarantowany	240.—	280.—	11,7
Grafit podwójnie szlamowany	—	54.—	—
Olej wrzecionowy 3—4/20°	43.90	45.40	3,5
„ „ 5—6/20°	46.—	47.50	3
„ maszynowy III 3—3,5/50°	51.20	57.50	12,5
„ „ IV 4—4,5/50°	55.40	61.70	11,5
„ „ V 5—5,5/50°	61.70	67.—	10
„ „ VI 6—6,5/50°	68.—	79.60	17,5
„ „ VII 7—7,5/50°	74.30	73.30	1,4
„ cylindrowy do pary przegrzanej	85.90	95.50	11,5
„ „ „ „ nasyconej 220—230°	64.90	73.30	13
Smar Tovotte'a	53.—	64.80	22,5
Benzyna 721/730	120.—	110.60	7,8
„ 751/760	94.—	83.05	11,5
„ 761/770	68.—	75.05	11,0

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

	Na początku r. 1926	*W końcu r. 1926*	*Wzrost ceny w %%*
Aluminjum	4 476	4 617	4,5
Antymon	3 561	3 214	10
Cyna standard	9 735	13 317	36,8
Cynk hutniczy	1 314	1 415	7,5
Miedź elektrolityczna	2 238	2 772	23,8
Miedź standard	2 017	2 460	22
Ołów miękki	1 220	1 259	3
Nikiel	6 342	7 335	16
Rtęć	18 840	23 922	27
Srebro za 1 kg.	148	159	7,5

Znaczne wahania cen metali zagranicznych tłomaczą się nie tylko zmianą konjunktury (miedź, cyna, rtęć), ale także wahaniami kursu waluty polskiej. Co do żelaza krajowego, to na tle wzrostu cen innych surowców uderza wprost niesłychany w uregulowanych stosunkach wzrost ceny żelaza handlowego o 25%. Wzrost ten nastąpił nagle, w początku maja 1926 roku, odrazu z 265 złotych do 325 złotych za tonnę; na tej wysokości wszakże cena utrzymała się już do końca roku. W poprzedniem sprawozdaniu z działalności Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych za rok 1925 zaznaczyliśmy taki sam raptowny wzrost ceny żelaza handlowego w tym samym stosunku w końcu roku. Pisaliśmy wtedy (p. Rocznik V-ty P. Z. P. M. str. 17).

„Zwyżka cen żelaza, i to gwałtowna, bo z 205 zł. odrazu na 255 zł. za tonnę, to jest o 25%, nastąpiła dopiero w grudniu, po zawiązaniu się Syndykatu Polskich Hut Żelaznych. Ta nagła zwyżka zaskoczyła cały przemysł metalowy w sposób niesłychanie dotkliwy, gdyż zawarte umowy na dostawy po cenach stałych przez fabryki przetwórcze ze swymi odbiorcami, nie dawały możności uwzględnienia tej brutalnej zmiany z dnia na dzień, wskutek czego fabryki te znalazły się w położeniu bez wyjścia. Bezwzględność postępowania Syndykatu w stosunku do swej klienteli znalazła wyraz nietylko w raptownej zwyżce ceny, lecz także w niesłychanie uciążliwych warunkach płatności. Próby porozumienia z przedstawicielami Syndykatu, zapoczątkowane natychmiast przez Zarząd Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w celu uzyskania ustępstw i złagodzenia warunków dla zrzeszonego przemysłu metalowego, nie dały narazie rezultatów, których osiągnięcie może ewentualnie nastąpić w ciągu następnego po sprawozdawczym roku".

Cały powyższy ustęp stosuje się w zupełności do okresu sprawozdawczego, z tą atoli różnicą, że przewidywane porozumienie istotnie nastąpiło w tym roku (w maju) po długich i męczących układach Zarządu P. Z. P. M. z Syndykatem, o których „Przemysł Metalowy" zamieścił artykuł wstępny w № 16 z dn. 17 kwietnia 1926 r. Dzięki temu porozumieniu Spółka Akcyjna „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi" objęła pośrednictwo pomiędzy Syndykatem Polskich Hut Żelaznych a zrzeszonym przemysłem metalowym na warunkach ulgowych dla tego przemysłu.

Przygotowując podstawę do tego porozumienia, Zarząd P. Z. P. M. zwrócił się ze stosownym okólnikiem do członków Związku w kwietniu r. 1926, wzywając do zcentralizowania zamówień na żelazo zsyndykowane w ekspozyturze handlowej Związku, jaką jest wymieniona wyżej Spółka Akcyjna Z. P. P. M.

Jak powiedzieliśmy już wyżej i jak było zarówno w roku sprawozdawczym, jak w roku poprzedzającym, nagły wzrost ceny żelaza handlowego postawił fabryki metalowe, w szczególności te, które miały dostawy rządowe po cenach stałych, w położenie bez wyjścia. Na skutek grudniowej podwyżki ceny żelaza w r. 1925 Zarząd Związku widział się zmuszonym, w interesie stowarzyszonych, interwenjować u władz w styczniu roku sprawozdawczego o uwzględnienie wzrostu cen surowców krajowych i zagranicznych w cenach na dostawy rządowe. W tym celu delegacja Rady P. Z. P. M. złożyła osobiście p. ministrowi przemysłu i handlu Osieckiemu, wiceministrowi skarbu Karśnickiemu i ministrowi kolei żelaznych Chądzyńskiemu memorjał z prośbą o rewizję cen. Związek zwrócił się również w styczniu w tej sprawie do p. Szefa Administracji Armji w M. S. Wojsk. z prośbą o zastosowanie cen orjentacyjnych do zamówień tego ministerstwa, ponawiając swoją prośbę w marcu. Starania te odniosły częściowy skutek i w czerwcu roku sprawozdawczego Zarząd złożył p. Szefowi Administracji Armji podanie z prośbą o rozciągnięcie na departamenty lotnictwa i budownictwa M. S. Wojsk. zarządzeń p. Szefa, mających na celu zabezpieczenie dostawców od ewentualnych strat z powodu wzrostu cen materjałów surowych przez wydatne podwyższenie udzielanych zaliczek, dających możność fabrykom pokrycia się materjałem.

Starania o pracę dla fabryk stowarzyszonych. Interwencja Zarządu P.Z.P.M. u władz rządowych w celu obrony lub poparcia interesów fabryk stowarzyszonych w roku sprawozdawczym następowała wielokrotnie. Dzięki staraniom Zarządu na początku roku fabryki uzyskały zgodę władzy skarbowej na kompensację zaległych należności podatkowych zalegającemi należnościami za dostawy dla instytucyj rządowych, o czem wspominaliśmy wyżej. W tym celu Zarząd w drodze ankiety zebrał stosowne dane od fabryk zainteresowanych. W celu osiągnięcia ciągłości pracy w fabrykach związkowych, wyrabiających zwrotnice i krzyżownice kolejowe, Zarząd poparł w ministerstwie kolei żelaznych prośbę tych fabryk o wcześniejsze udzielenie zamówień. Takiego samego poparcia Zarząd udzielił w kwietniu fabrykom maszyn kontrolujących wyroby amunicyjne, składając w ministerstwie skarbu podanie o wyznaczenie środków na zakup tych maszyn w fabrykach krajowych. Z podaniem podobnej treści Zarząd wystąpił do ministerstwa skarbu w maju przy staraniach o zamówienia dla fabryk stowarzyszonych na maszyny do wyrobu amunicji. W czerwcu Zarząd złożył podanie do ministerstwa przemysłu i handlu z prośbą o wpłynięcie na dzierżawców domen państwowych w Małopolsce, aby zamówienia na maszyny do obróbki drzewa kierowali do fabryk krajowych. W październiku Związek zwrócił się do ministerstwa komunikacji o przydział złomu żeliwnego na potrzeby fabryk stowarzyszonych związkowej centrali handlowej, którą jest Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi". W grudniu Zarząd w podaniu do Kurji Metropolitalnej prosił o zalecenie księżom proboszczom i administratorom kościołów, aby zamawiali organy i przybory do nich w fabrykach krajowych. Pragnąc skłonić przemysł naftowy do zaspakajania swych potrzeb w zakresie maszyn i urządzeń wiertniczych w fabrykach krajowych, Zarząd zwołał w maju konferencję w celu zbadania sprawy produkcji krajowej haspli elektrycznych dla tego przemysłu.

Zarząd Związku udzielał chętnie poparcia nietylko interesom zbiorowym lub grupom fabryk stowarzyszonych, ale także wszelkim uzasadnionym staraniom i reklamacjom pojedyńczych fabryk zrzeszonych, wskazując im drogę postępowania u władz centralnych lub interwenjując w wypadkach nagłych. W pierwszej kategorji spraw w roku sprawozdawczym wysunęła się na plan pierwszy nader ciężka dla przemysłu metalowego sprawa wadliwej dostawy węgla i koksu. Wskutek strajku górników węglowych w Anglji powstała dla węgla polskiego wyjątkowo dobra konjunktura eksportowa, która stała się przyczyną braku węgla na rynku krajowym, spotęgowanego brakiem wagonów, zajętych całkowicie dla celów eksportu. Zarząd Związku interwenjował

wielokrotnie w ministerstwie przemysłu i handlu i w ministerstwie komunikacji, uzyskując doraźną pomoc dla fabryk stowarzyszonych, zagrożonych poprostu zatrzymaniem ruchu.

Do tej samej kategorji starań należy wniosek Zarządu P. Z. P. M. do Centralnego Związku o wystąpienie przeciw zamierzonej zwyżce opłat za bocznice kolejowe, gdyż opłaty te, na zasadzie ankiety, przeprowadzonej przez P. Z. P. M., są zbyt wysokie i powinny być zniżone o 50%. Taki sam wniosek do Centralnego Związku dotyczył protestu przeciw zamierzonej w kwietniu, a więc w chwili najcięższej dla przemysłu metalowego, podwyżce taryfy przewozowej. Takiż wniosek do Centr. Związku miał za przedmiot wszczęcie starań o zredukowanie kar za zwłokę przy wpłacaniu składek do Kas Chorych i Funduszu Bezrobocia, inny wniosek miał na celu spowodowanie wyjaśnienia urzędowego w sprawie ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków członków zarządu przedsiębiorstw przemysłowych i t. p.

W drugiej kategorji obrony lub poparcia interesów pojedyńczych fabryk związkowych byłyby do zaznaczenia, między innemi, starania Związku w ministerstwie skarbu o zwrot ceł dla jednej z wielkich firm związkowych od wyeksportowanych przez nią zagranicę wyrobów w ilości 638 tonn; podanie Związku o rewizję cen na kuchnie polowe, dostarczane Administracji Armji przez jedną z fabryk, w związku ze wzrostem ceny na części miedziane do nich, sprowadzone z zagranicy; podanie do Głównego Urzędu Ubezpieczeń o skasowanie uchwały rady Kasy Chorych na prowincji, podnoszącej w sposób nadmierny wysokość składek członkowskich, co obciążałoby w sposób krzywdzący pracowników jednej wielkiej fabryki prowincjonalnej; podanie do Zarządu Zakładu Ubezpieczeń we Lwowie z prośbą o zakwalifikowanie jednej z wielkich fabryk warszawskich do niższej skali stawek; podanie do Banku Gospodarstwa Krajowego o kredyt dla fabryki związkowej; podanie o przedłużenie pobytu w kraju majstra zagranicznego specjalisty w jednej z fabryk związkowych i t. d.

Nader ważną sprawą, domagającą się uporządkowania, a związaną z dostarczeniem pracy fabrykom krajowym, jest sprawa normalizacji obrabiarek i narzędzi. Sprawą tą zajęła się w roku sprawozdawczym energicznie związkowa Podgrupa Obrabiarek, dzięki usiłowaniom swego kierownika p. inż. Ignacego Gruszczyńskiego. Pierwszem wystąpieniem tej Grupy było zwrócenie się we wrześniu do ministerstw: spraw wojskowych, kolei żelaznych, wyznań religijnych i oświecenia publicznego (depart. szkoln. zawodowego) oraz skarbu z propozycją ustalenia zapotrzebowania instytucyj rządowych na obrabiarki do metali i drzewa na przeciąg 2 — 3 lat, w celu ustalenia programu pracy poszczególnych fabryk przy uwzględnieniu ich specjalizacji; Grupa rozpoczęła pracę nad normalizacją obrabiarek już dawniej i prowadziła ją wytrwale w ciągu roku. W listopadzie Grupa zwróciła się do ministerstwa spraw wojskowych i do ministerstwa komunikacji z wnioskiem opracowania normalizacji narzędzi pomocniczych. Wnioski Grupy zostały przyjęte przychylnie i w grudniu roku sprawozdawczego rozpoczęły się w departamencie X ministerstwa spraw wojskowych prace nad ujednostajnieniem zapotrzebowania na obrabiarki do metali i drzewa i na narzędzia do nich dla warsztatów wojskowych, mające na celu wybranie najodpowiedniejszych typów. Polski Związek Przemysłowców Metalowych podjął się zebrania materjałów do tych konferencyj, w których z ramienia Związku bierze udział p. Gruszczyński.

W szeregu ważnych zadań, któremi zajmował się Polski Związek Przemysłowców Metalowych w roku sprawozdawczym była sprawa ustawy o zamówieniach rządowych. Wobec wielkiej rozbieżności, a nawet dowolności traktowania zamówień, udzielanych fabrykom prywatnym przez instytucje państwowe, sprawa ujednostajnienia zasad udzielania zamówień i przyjmowania dostaw stała się palącą. Rząd opracował projekt o dostawach rządowych, który był rozważany przez komisję specjalną Centralnego Związku P. P. G. H. i F. W komisji tej ze strony Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych brali udział pp.: J. Jeziorański, J. Komorowski, L. Wellisz, G. Włodek i Z. Sochacki. W trakcie prac nad poprawkami do projektu rządowego odbyło się kilka wspólnych posiedzeń przedstawicieli przemysłów metalowego, hutniczego i chemicznego w celu uzgodnienia swoich opinji. Projekt w roku sprawozdawczym nie został zrealizowany.

Organizacja sprzedaży. Mając na widoku uporządkowanie zbytu swoich wyrobów, w celu zmniejszenia kosztów handlowych i dostarczenia konsumentom pożądanego produktu w najdogodniejszy sposób, fabryki tej samej specjalności, należące niemal wyłącznie do Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, tworzą wspólne biura sprzedaży lub wiążą się w syndykaty, których zadaniem jest podział produkcji pomiędzy fabryki zsyndykowane stosownie do zakresu urządzeń technicznych każdej z nich, a więc zarówno co do typów wyrobów, jak co do ich ilości, oraz stosownie do terenów zbytu ze względu na warunki transportowe. Obecnie istnieją następujące ugrupowania fabryk metalowych o takim charakterze: Centralne Biuro Sprzedaży Polskich Odlewni Rur — ul. Nowy Świat 35, w Warszawie; Zjednoczenie Polskich Fabryk Gwoździ i Drutu—ul. Srebrna 9, w Warszawie; Centralne Biuro Sprzedaży Odlewów Ogrzewalnych „Cebeo“ — ul. Krakowskie Przedmieście 5, w Warszawie; Zjednoczone Fabryki Śrub — ul. Inwalidzka 2, w Bielsku; Związek Polskich Wytwórców Wagonów i Parowozów — ul. Matejki 6, w Warszawie. Związek ten obejmuje prócz fabryk, należących do P. Z. P. M., także dział wagonowy jednej z polskich hut żelaznych. Wobec rozwiązania syndykatu fabryk wyrobów emaljowanych, wspólne biuro sprzedaży tych wyrobów zostało zwinięte. Powstało natomiast wspólne biuro sprzedaży dwuch większych fabryk maszyn i narzędzi rolniczych pod firmą „Wolkraj“ sp. z o. o. w Warszawie, ul. Chmielna 26 m. 3.

Sprawy robotnicze. Sprawy dotyczące stosunków zarządów fabryk stowarzyszonych z robotnikami załatwiane były przez Oddziały Związku bezpośrednio i stan tych spraw przedstawiony jest w sprawozdaniach Oddziałów. Naogół sprawy robotnicze wpływały do Rady wtedy tylko, gdy chodziło o rzeczy zasadnicze, w szczególności o opinje o projektach nowych ustaw, nowelizację już istniejących, interpretację rozporządzeń i t. d. W tych wszystkich wypadkach Polski Związek Przemysłowców Metalowych komunikował się z Centralnym Związkiem Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów, którego jest członkiem i w którego Komisji Pracy jest reprezentowany przez członków Rady pp.: K. Ambrożewicza, J. Jeziorańskiego, St. J. Okolskiego i Z. Sochackiego, dyrektora

M. Chorzewskiego i wicedyrektora K. Pichelskiego. Przewodniczącym Komisji Pracy w roku sprawozdawczym był p. inż. Edmund Trepka, poseł na Sejm, wiceprzewodniczącym — p. inż. St. J. Okolski. Wszystkie sprawy były wnoszone na Komisję Pracy przez Wydział Pracy Centralnego Związku. Na czele Wydziału stoi p. Mieczysław Jastrzębowski.

W roku sprawozdawczym Komisja Pracy rozważała następujące sprawy: projekt nowelizacji ustawy o ubezpieczeniu na wypadek choroby oraz nowelizacji ustaw o czasie pracy, o urlopach i o pracy młodocianych i kobiet. Prócz tego Komisja opracowała uwagi do projektu ustawy o inspekcji pracy, które były przedstawione Sejmowej Komisji Ochrony Pracy. Szczegółowe sprawozdanie z działalności Komisji Pracy Centralnego Związku mieści się w sprawozdaniu ogólnem z działalności Centralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów, ogłoszonem w organie Centralnego Związku „Przegląd Gospodarczy“ w zeszycie 10 z d. 15 maja 1927 r.

Udział przedstawicieli P. Z. P. M. w instytucjach urzędowych i społecznych. Wiceprezes Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych p. inż. St. J. Okolski jest przewodniczącym Komitetu Celnego w ministerstwie przemysłu i handlu od początku istnienia Komitetu. Pod przewodnictwem p. Okolskiego była opracowana pierwsza polska taryfa celna z r. 1919. Pan Okolski jest prócz tego przewodniczącym Komisji Traktatowej przy ministerstwie przemysłu i handlu oraz przewodniczącym Centralnej Komisji Przywozowej i Komisji Ścisłej Przywozowej. Pan Okolski jest także członkiem Rady Towaroznawczej przy ministerstwie skarbu. Członkiem Komitetu Celnego, reprezentującym przemysł metalowy, jest od kilku lat prezes Rady P. Z. P. M. p. inż. Jan Jeziorański. Członkiem rady Banku Polskiego jest p. Stefan Przanowski, członkiem komitetu dyskontowego — p. Kazimierz Ambrożewicz. W Zarządzie Głównym Funduszu Bezrobocia bierze udział p. inż. Jan Kroeger, dyrektor Zakładów B. Hantke. W zarządzie Obwodowym Funduszu Bezrobocia na powiat warszawski i sąsiednie—p. inż. Kazimierz Raczyński, dyrektor Zakładów K. Rudzki i S-ka. W Warszawskiej Ziemskiej Komisji Odwoławczej Funduszu Bezrobocia — p. Karol Zawodzki, dyrektor fabryki Rohn, Zieliński i S-ka. W Zarządzie Obwodowym Funduszu Bezrobocia na m. stoł. Warszawę — p. inż. Karol Jenike, współwłaściciel firmy „Bracia Jenike“. W radzie Kasy Chorych m. st. Warszawy z grupy pracodawców był w roku sprawozdawczym p. inż. Maurycy Chorzewski, a następnie—p. inż. Kazimierz Pichelski. W Warszawskiej Wojewódzkiej Komisji Szacunkowej w sprawach bilansowania w złotych — p. Maksymiljan Lisowski.

Sprawy oświatowe. Polski Związek Przemysłowców Metalowych opiekował się w r. 1926, jak lat poprzednich, szkołą dokształcającą Towarzystwa Kursów Zawodowego Wykształcenia Pracowników Przemysłu Metalowego przy ul. Kopernika Nr. 28 w Warszawie. Sprawozdanie z zakończenia roku szkolnego 1925/26 zostało wydrukowane w Nr. 29 „Przemysłu Metalowego“ z r. 1926. Zapomoga P. Z. P. M. dla tej szkoły, która prowadzi kursy dla pracowników i kursy dla majstrów przemysłu metalowego, wynosiła zł. 4015,80 w roku kalendarzowym 1926. Fundusze na szkołę powstają z regulaminowych składek dodatkowych od członków Oddziału Warszawskiego P. Z. P. M.

Na zakończenie roku szkolnego Polski Związek Przemysłowców Metalowych wyznaczył wzorem lat poprzednich nagrodę Związku dla ucznia, kończącego kurs ze stopniem celującym.

W roku sprawozdawczym Związek wyasygnował 100 złotych na stypendjum dla syna pracownika jednej z fabryk stowarzyszonych, który kształci się w szkole średniej.

Przy P. Z. P. M. istnieją następujące fundusze stypendjalne. 1) im. ś. p. Bronisława Załęskiego, 2) im. ś. p. Stanisława Najmana, 3) im. prof. Zygmunta Sochackiego. Prócz tego pozostaje pod zarządem Związku fundusz na cele społeczne im. Małżonków Ambrożewiczów.

Z funduszu stypendjalnego im. ś. p. Bronisława Załęskiego kuratorjum funduszu przyznało w dniu 21 maja r. 1926 stypendjum w wysokości rozporządzalnej zł. 396 gr. 90 panu Olgierdowi Klimowiczowi, absolwentowi sekcji technologicznej wydziału mechanicznego Politechniki Warszawskiej.

Związek wyasygnował w roku sprawozdawczym zapomogę w kwocie 1000 złotych dla Kasy Mianowskiego, 600 złotych dla Muzeum Rzemiosł i Sztuki Stosowanej, 100 zł. składki rocznej do Związku Obrony Przemysłu Polskiego w Poznaniu, 100 zł. dla Macierzy Szkolnej w Gdańsku, 100 złotych dla Bratniej Pomocy Studentów Wyższej Szkoły Handlowej w Warszawie, 50 złotych dla Towarzystwa „Latarnia“ oraz na drobne ofiary w ciągu roku sprawozdawczego — 252 zł. 30 gr., — razem lista zapomóg i ofiar z funduszów Związku wyniosła zł. 6 278 gr. 10.

Biuro Związku. Naczelne kierownictwo pracami biura spoczywało w rękach wiceprezesa Rady P. Z. P. M. p. inż Stanisława Jana Okolskiego. Personel pracowników biura nie doznał w roku sprawozdawczym żadnej zmiany i składał się z dyrektora p. inż. Maurycego Chorzewskiego, który był równocześnie redaktorem „Przemysłu Metalowego“, wicedyrektora p. inż. Kazimierza Pichelskiego, który redagował „Maszyny Rolnicze“, p. inż. Ignacego Gruszczyńskiego, który prowadził referat celny i pp.: Jadwigi Poławskiej, Haliny Radliczowej i Henryki Zdunkiewiczówny.

W roku sprawozdawczym były wykończone odznaki związkowe do noszenia w klapie surduta dla członków Związku w myśl regulaminu, ogłoszonego w Nr. 45 „Przemysłu Metalowego“ z r. 1925. Wiadomość o tem wraz z warunkami korzystania z odznaki związkowej była podana w Nr. 40 „Przemysłu Metalowego“ z r. 1926.

Korespondencja biura w ciągu ostatnich trzech lat przedstawiała się w ten sposób:

	w r. 1924	*w r. 1925*	*w r. 1926*
Ilość listów i przesyłek wchodzących	5 760	7 329	4 468
Ilość listów wychodzących . .	4 635	4 064	3 164

Nawet to zestawienie jest drobnym dowodem, że rok 1926 był rokiem depresji przemysłu metalowego. Przewaga liczby przesyłek wchodzących nad wychodzącemi tłomaczy się napływem okólników, druków, ogłoszeń, reklam i t. d., które nie wymagały odpowiedzi. Prócz tego wszystkie okólniki i kwestjonarjusze ankietowe Związku, rozsyłane do członków w kilkuset egzemplarzach, wychodziły w każdym wypadku za jednym numerem, odpowiedzi zaś na nie notowane

były za jednym numerem tylko w partjach codziennych, w miarę napływania.

W roku sprawozdawczym biuro wydało następujące ilości zaświadczeń:

O niewyrabianych w kraju maszynach	325
W sprawie pozwoleń na przywóz wyrobów zamówionych przed wydaniem zakazu przywozu.	10
O pochodzeniu eksportowanych towarów krajowych	100
Opinje na piśmie (prócz telefonicznych) dla Centralnej Komisji Przywozowej	285
O paszporty ulgowe	102
Różne zaświadczenia	67
Ogółem . . .	889

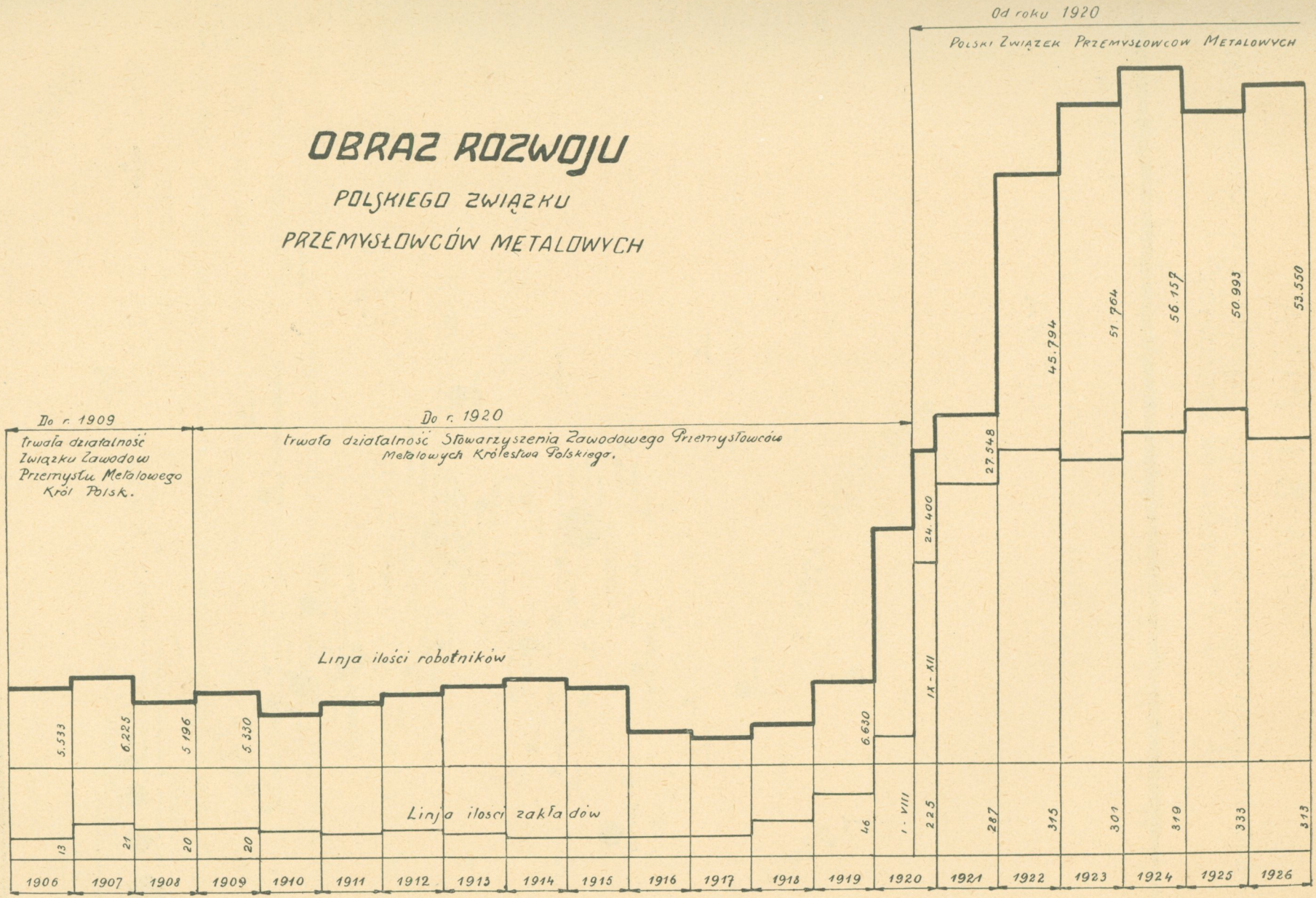
Bibljoteka Związku liczy 779 numerów książek i katalogów.

Biuro prowadzi kartotekę firm metalowych krajowych, stojących poza Związkiem, oraz kartotekę specjalną wyrobów metalowych sprowadzanych z zagranicy, niewyrabianych w kraju. Pierwsza kartoteka liczy 773 numerów, druga—250.

Centralne Biuro P. Z. P. M. mieści się w lokalu własnym w Warszawie przy ulicy Traugutta 4 (Krakowskie Przedmieście 5, m. 4). Telefon dyrekcji ma Nr. 222-44; telefon kancelarji, referatu celnego i obu redakcyj: 114-26; telefon wiceprezesa Związku p. inż. S. J. Okolskiego 157-40.

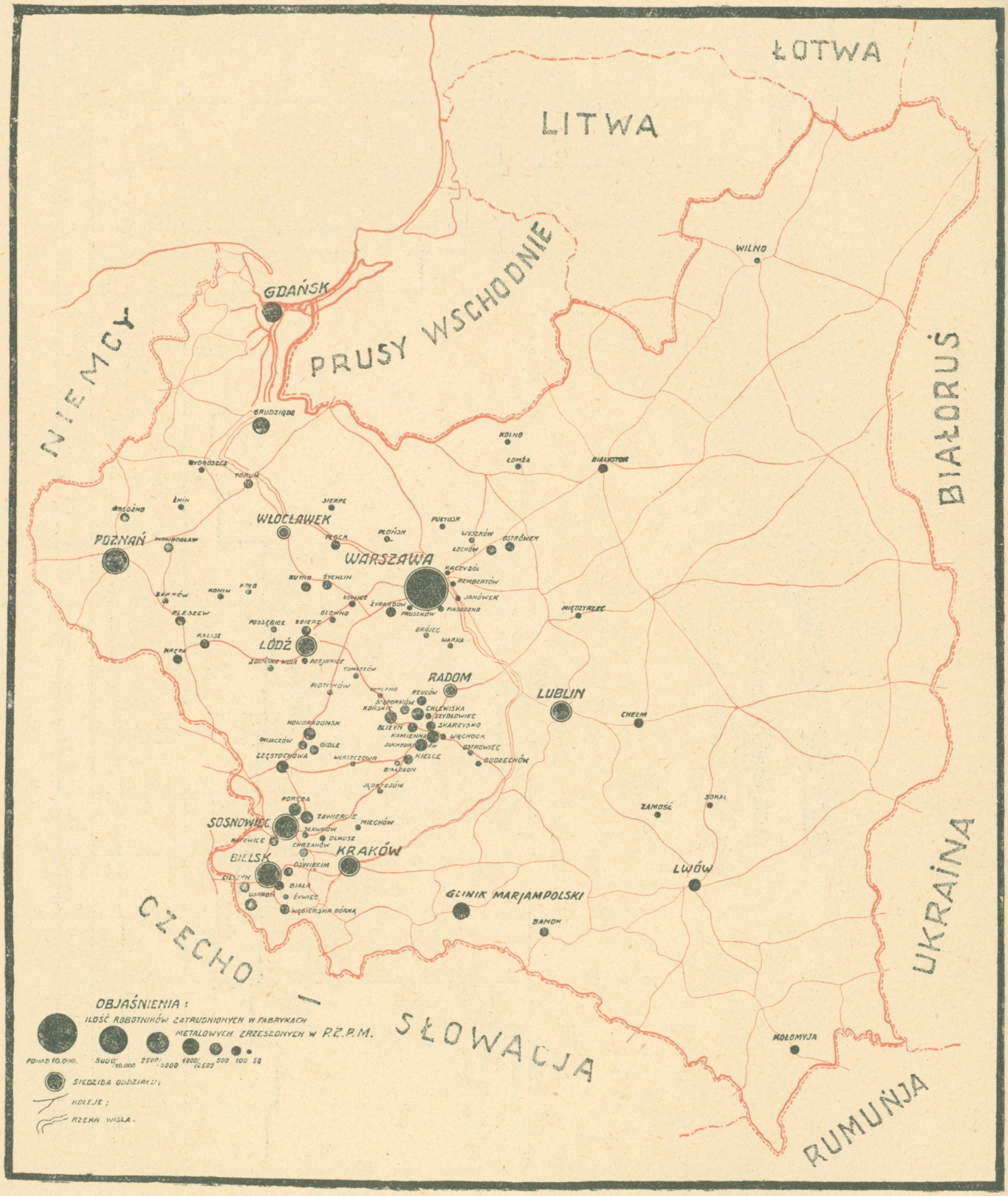
OBRAZ ROZWOJU

POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH



TABLICA

ROZMIESZCZENIA FABRYK METALOWYCH, ZRZESZONYCH W POLSKIM ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.



BILANS

Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

na dz. 31 grudnia 1926 roku.

PROTOKUŁ

Komisji Rewizyjnej Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Dnia 10 czerwca 1927 r. niżej podpisani członkowie Komisji Rewizyjnej, wybrani na Zwyczajnem Walnem Zgromadzeniu członków P. Z. P. M. w dniu 14 czerwca 1926 r., sprawdziwszy bilans na dzień 31 grudnia 1926 r. i zestawienie wpływów i wydatków, znaleźli je zgodnemi z księgami rachunkowemi i dowodami kasowemi. Komisja Rewizyjna wnosi na Walne Zgromadzenie wniosek o zatwierdzenie bilansu i rachunku wpływów i wydatków za 1926 rok.

(—) Tadeusz Blauth.
(—) Emil Voellnagel.
(—) Jan Węgrzyn.
(—) St. Wierzbicki.

Bilans Polskiego Związku

na dz. 31 gru

AKTYWA.

	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Pozostałość gotowizny w kasie na 31.XII.26 r.			1.505	68
„ „ „ Bankach			1.074	27
Papiery procentowe na zabezpieczenie funduszów stypendjalnych			5.369	82
Weksle przesłane do P. K. O. na inkaso	150	00		
„ protestowane w portfelu	2.846	45	2.996	45
Udziały w „Przeglądzie Technicznym“			—	05
Ruchomości			1.992	00
Należności u: Grupy II Fabr. M. i N. Roln.	2.195	36		
Podgrupy Fabryk Armatur	82	60		
„ „ Obrabiarek	13	00		
Wydawn. „Maszyny Rolnicze“	6.547	23		
Prenumer. „Kurjera Polskiego“	1.201	14		
Zjedn. Pol. Przem. Metal. S. A.	2.311	88		
Pracowników Związku	335	13	12.586	34
Zaległe składki członkowskie			69.693	87
			95.318	48

Rachunek Wydat

za czas od 1 stycznia

WYDATKI.

	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Koszty Ogólno-Administracyjne:				
Pensje pracowników i prace dodatkowe	73.299	79		
Wynajem i utrzymanie lokalu	9.805	80		
Prenumerata pism i zakup książek	1.215	14		
Materjały kancelaryjne	3.214	19		
Porto	3.739	38		
Telefony i różne	1.727	39		
Kasa Przezorności pracowników r-k „B“	3.468	15	96.469	84
Składka do Centralnego Związku P. P. G. H. i F.			23.332	03
Delegacje i ekspertyzy			1.085	36
Ofiary na cele społeczne			6.278	10
Składka do Kasy Chorych			2.066	57
Znaczek Związku			1.190	41
Odsetki			1.662	27
Niedobór wydawnictwa „Przemysł Metalowy“			2.474	70
Nadwyżka wpływów			4.832	54
			139.391	82

Warszawa, dnia

Prezes Rady:
(—) J. Jeziorański.

Członkowie Rady:
(—) K. Ambrożewicz.
(—) J. Czarliński.
(—) J. Łubieński.
(—) S. J. Okolski.
(—) S. Przanowski.
(—) J. Weliński.
(—) H. Wilde.
(—) W. Woszczyński.

Księgowy:
(—) R. Osterczyk.

Przemysłowców Metalowych

dnia 1926 roku.

PASYWA.

	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Kasa Przezorności Pracowników Związku			9.683	40
Podgrupa Fabryk Wag — saldo			62	78
Fundusz stypendjalny Małż. Ambrożewiczów	1.210	00		
„ „ im. ś. p. St. Najmana	1.666	20		
„ „ „ ś. p. Br. Załęskiego	6.345	60	9.221	80
Kapitał stypendjalny			517	50
Nadwyżka wpływów za rok 1925			1.306	59
„ „ „ „ 1926			4.832	54
Zaległa składka do Centralnego Związku	17.000	00		
Zaległe wpłaty na cele społeczne	1.471	90	18.471	90
Rezerwa na wątpliwe składki członkowskie			51.221	97
			95.318	48

ków i Wpływów

do 31 grudnia 1926 r.

WPŁYWY.

	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Składki:				
Za rok 1925	25.550	80		
Za rok 1926	98.833	03	124.383	83
Dochody Nadzwyczajne			15.007	99
			139.391	82

25 kwietnia 1927 r.

Dyrekcja:

(—) M. Chorzewski
(—) K. Pichelski.

Komisja Rewizyjna:

(—) Tadeusz Blauth.
(—) E. Voellnagel
(—) Jan Węgrzyn
(—) St. Wierzbicki.

Sprawozdania Oddziałów

Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

ODDZIAŁ WARSZAWSKI.

ODDZIAŁ Warszawski P. Z. P. M. liczył w grudniu 1926 r. 131 fabryk zrzeszonych, w których pracowało 16941 robotników. W porównaniu z grudniem 1925 r., kiedy do Oddziału należało 141 fabryk z 20077 robotnikami, było to znaczne zmniejszenie stanu zatrudnienia, bo aż o 16% spowodowane dużym kryzysem, który panował w przemyśle metalowym w drugiej połowie 1925 r. i pierwszej połowie 1926 r. W ciągu 1926 r. były przyjęte do Oddziału trzy fabryki, a wykreślono z listy członków 13 fabryk, z których większość została zlikwidowana.

Zarząd Oddziału Warszawskiego na początku roku sprawozdawczego składał się z 24 członków, w ciągu roku ustąpił z Zarządu inż. Józef Dubeltowicz z powodu opuszczenia stanowiska dyrektora Fabryki Wag i Wyrobów Metalowych dawniej J. Sperling, prócz tego zmarł członek Zarządu inż. Stanisław Bormann, dyrektor naczelny fabryki S. A. Bormann, Szwede i Sp. Na miejsca tych dwuch członków Zarządu zostali wybrani inż. Franciszek Żaryn, dyrektor techniczny Sp. Akc. Bormann, Szwede i Sp. i p. Gustaw Wertheim, dyrektor Sp. Akc. Zakłady Amunicyjne „Pocisk". Wobec powyższego skład Zarządu w końcu roku 1926 był następujący (w układzie podług grup zawodowych Związku).

Grupa	I.	Hartwig Władysław
		Januszewski Wiesław
		Komorowski Jerzy
		Łubieński Józef
		Ortwein Edward
		Płużański Stanisław
		Sochacki Zygmunt
		Zaporski Józef
		Zieliński Stefan
Grupa	II.	Wierzejski Witold
„	III.	Landau Henryk
„	V.	Ambrożewicz Kazimierz
		Mieszczański Józef
Grupa	VI.	Włodek Gustaw
		Żaryn Franciszek
Grupa	VII.	Jeziorański Jan
„	VIII.	Gostyński Stanisław
		Koenigstein Samuel
		Młodzianowski Stanisław
		Śniechowski Gustaw
Grupa	IX.	Dmochowski Jan
„	X.	Przanowski Stefan
		Wertheim Gustaw
Grupa	XI.	Weliński Juljan.

Na konstytucyjnem posiedzeniu Zarządu dokonano wyboru prezydjum Zarządu Oddziału, powołując na prezesa p. Kazimierza Ambrożewicza, na I wiceprezesa p. Zygmunta Sochackiego, na II wiceprezesa p. Juljana Welińskiego i na członka komitetu wykonawczego p. Gustawa Włodka. Wszyscy członkowie prezydjum zostali wybrani ponownie. Dyrektorem Oddziału był p. inż. Maurycy Chorzewski.

Przemysł metalowy w 1926 r., a szczególniej Oddział Warszawski poniósł niepowetowaną stratę, gdyż ubyli z szeregu jego wybitni organizatorzy i znani działacze przemysłowi, a więc: ś. p. Władysław Ambrożewicz, najstarszy i zasłużony członek Związku, założyciel znanej fabryki „Odlewnia Żelaza Wł. Ambrożewicz"; ś. p. Władysław Kiślański, inżynier, znany przemysłowiec nietylko w Polsce, lecz i poza jej granicami, będący ostatnio prezesem Zarządu Akcyjnego Towarzystwa Przemysłowego Zakładów Mechanicznych „Lilpop, Rau i Loewenstein" i prezesem Rady Centralnego Związku P. P. G. H. i F.; ś. p. Tadeusz Iwaszkiewicz, inżynier, dyrektor Sp. Akc. „Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych" oraz ś. p. Władysław Łatkiewicz, b. naczelny inżynier fabryk Tow. Akc. Fabryki Machin i Odlewów K. Rudzki i S-ka.

W roku sprawozdawczym Zarząd Oddziału odbył 8 posiedzeń. Prócz tego odbyło się jedno Zgromadzenie Walne, na którem była rozważana sprawa podwyżki płac robotniczych.

Najważniejszą sprawą z działalności Oddziału Warszawskiego w 1926 r. było przeprowadzenie pertraktacji podwyżkowych z przedstawicielami Związku Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce. Jak trudną była do przeprowadzenia ta sprawa w okresie, kiedy przemysł zaledwie zaczynał odczuwać pewną poprawę po całorocznym ciężkim kryzysie, może służyć fakt, że układy toczyły się przeszło 3 miesiące, t. j. od 14-go czerwca do 21 września 1926 r.

Umowa zbiorowa, zawarta w sierpniu 1925 r. dla Oddziału Warszawskiego ze Związkiem Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce z terminem na cztery miesiące, t. j. do 31 grudnia 1925 r., była milcząco przez obydwie strony przedłużana, pomimo wystąpienia w styczniu Związku Metalowców, Hutników i Pokrewnych Zawodów Zjednoczenia Zawodowego Polskiego z propozycją zmiany warunków umowy oraz powstawania drobnych zatargów w poszczególnych fabrykach Oddziału. Zatargi te wynikały głównie z powodu zalegania fabryk z wypłatami należnych zarobków i z powodu redukcji ilości robotników. Dopiero 14-go czerwca Związek Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce wystąpił z prośbą o rozpatrzenie krytycznego położenia materjalnego robotników, twierdząc, że ich zarobki zmniejszyły się o 27% od ostatniej podwyżki sierpniowej 1925 r. skutkiem drożyzny.

Zarząd Oddziału Warszawskiego, pragnąc zasięgnąć zdania wszystkich fabryk stowarzyszonych w Oddziale, przeprowadził przedewszystkiem ankietę o stanie zatrudnienia. Rezultaty tej ankiety okazały się następujące.

Rozesłano ankietę do 127 fabryk, otrzymano odpowiedzi od 75 fabryk, czyli zaledwie 59%.

Stopień zatrudnienia.

Z liczby 75 fabryk, które odpowiedziały, 4 były zupełnie nieczynne, z pozostałych 71 fabryk cztery nie podały swego stopnia zatrudnienia, to znaczy stosunku procentowego ówczesnej ilości robotniko-godzin w tygodniu do ilości najwyższej robotniko-godzin, notowanych w fabryce po wojnie w normalnym 46-cio godzinnym tygodniu pracy.

W 67 fabrykach, które podały swój stopień zatrudnienia, określony w powyższy sposób, stosunek ten tak się przedstawiał:

najniższy stopień	9,2 %	miała	1 fabryka
poniżej . . .	15%	miały	2 fabryki
powyżej . .	15% do 20%	miała	1 fabryka
„ . .	20 „ „ 30 „	miało	5 fabryk
„ . .	30 „ „ 40 „	„	6 „
„ . .	40 „ „ 50 „	„	17 „
„ . .	50 „ „ 60 „	„	14 „
„ . .	60 „ „ 70 „	„	8 „
„ . .	70 „ „ 80 „	„	3 „
„ . .	80 „ „ 90 „	„	6 „
„ . .	90 „ „100 „	„	7 „

Średni dla wszystkich 67 fabryk stopień zatrudnienia wynosił 49,7%.

Ilość dni pracy w tygodniu.

Z 75 fabryk 4 były nieczynne
1 pracowała 2 dni w tygodniu
3 pracowały 3 „ „
6 pracowało 4 „ „
35 „ 6 „ „

Pozostałe 26 fabryk nie podały ile dni pracowały w tygodniu.

Zaleganie z wypłatą robocizny.

Na 71 fabryk pracujących, 29 zalegało z wypłatą należnej robocizny.

Rzeczywiste zarobki robotników w groszach za godzinę pracy są uwidocznione w poniższej tablicy № 16.

RZECZYWISTE ZAROBKI GODZINOWE W FABRYKACH ODDZIAŁU WARSZAWSKIEGO NA POCZĄTKU 1926 R.

Tablica № 16.

KATEGORJA ROBOTNIKÓW	A) Ustalone płace minimalne w gr.	B) Rzeczywiste zarobki w groszach (z premją lub akordowe)									
		I Grupa Maszynowa	II Grupa Maszyn Roln.	III Grupa Elektrot.	IV Grupa Wag i Wyr. Precyz.	V Grupa Odlewni	VI Grupa Kotlarni	VII Grupa Urządzeń Zdrowot.	VIII Gr. Wyr. Żel.	IX i X Gr Wyrobów Metal.	XI Grupa Drutu i Gwoździ
1) Rzemieślnicy .	77	119—210	86—154	80—137	85—123	77—208	83—152	77—165	77—190	92—150	77—159
2) Pomoc fachowa	57	93—102	74—86	60—110	62—88	73—109	59—133	59—112	69—104	66—115	66—92
3) Pomoc podwórzowa	50	55—70	54—109	50—94	56—62	50—89	51—84	50—77	55—71	55—92	50—66
4) Kobiety . . .	37	—	—	38—66	—	—	—	—	—	40—70	—
5) Uczniowie w I-ym roku . .	20	20—25	—	25—38	22—25	20	20	20—49	20—35	25—50	33
6) Uczniowie w II-im roku . .	25	25—35	—	27—42	27—44	25	25	45—66	27	31—50	—
7) Uczniowie w III-im roku . .	33	33—48	—	—	33	33—48	33	50—66	37—45	33—71	—
8) Robotnicy młodociani . . .	27	—	—	—	44	—	—	—	—	27—50	31—65

1) Ouvriers spécialistes.
2) Aides spécialistes.
3) Manoeuvres.
4) Ouvrières.
5) Apprentis en I année.
6) „ „ II „
7) „ „ III „
8) Adolescents.

A) Taux des salaires minima par l'heure.
B) Salaires effectifs par l'heure (avec la prime ou à la pièce).

Pomimo tego, że przeprowadzona ankieta nie dała pełnego obrazu stanu zatrudnienia, walne zgromadzenie członków Oddziału, które odbyło się 15 lipca, upoważniło specjalnie wyłonioną komisję do rozpoczęcia układów z przedstawicielami Związku Robotników w sprawie podwyżek. Komisja pertraktacyjna składała się z Prezydjum Zarządu w osobach pp. K. Ambrożewicza, Z. Sochackiego, J. Welińskiego i G. Włodka oraz pp. J. Jeziorańskiego, J. Komorowskiego, S. J. Okolskiego i dyrekcji Związku.

Dwukrotne konferencje w lipcu i sierpniu, przeprowadzone ze Związkiem Robotników, doprowadziły do zgodnej decyzji o konieczności odłożenia całej sprawy do połowy września. Zarząd Oddziału na swem posiedzeniu dn. 14 września, po stwierdzeniu, że stan zatrudnienia poprawił się, gdyż większość fabryk Oddziału przywróciła normalną pracę całotygodniową, zdecydował się udzielić 5% podwyżkę ustalonych płac od 1 października, a następnie, wobec nieuzyskania zgody przedstawicieli robotników na nią, na drugiem posiedzeniu Zarządu w dn. 17 września zapadła uchwała, ażeby udzielić podwyżkę ustalonych stawek o 10%, przytem dla zarabiających 5 zł. dziennie i poniżej całkowita podwyżka obowiązywała od 1 października, a dla zarabiających powyżej 5 zł. dziennie w dwuch terminach: 5% od 1 października do połowy listopada 1926 r., zaś od 15 listopada 1926 r. — 10%.

Na tej podstawie 24 września została podpisana umowa zbiorowa, zawarta ze Związkiem Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce, treści następującej.

Umowa zbiorowa

zawarta pomiędzy Oddziałem Warszawskim Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych (Krak.-Przedmieście 5) a Związkiem Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce (Leszno 53), w sprawie warunków pracy i płacy.

1) Dla robotników, zarabiających w dniu podpisania umowy 5 zł. dziennie (za 8 godzin pracy) i poniżej, stawki dniówkowe zostaną podwyższone od dnia 1-go października r. b. o 10%.

2) Dla robotników, zarabiających w dniu podpisania umowy powyżej 5 zł. dziennie (za 8 godzin pracy), stawki dniówkowe zostaną podwyższone: od dnia 1-go października do 1 listopada r. b. o 5%, zaś od dnia 1-go listopada o następne 5%.

3) Będą obowiązywały zatem następujące płace minimalne:

		Od 1 października 1926 r.	*Od 1 listopada 1926 r.*
Rzemieślnicy	za godz.	81 gr.	85 gr.
Pomoc fachowa . . .	„	63 „	63 „
Pomoc podwórzowa .	„	55 „	55 „
Kobiety	„	41 „	41 „
Uczniowie w I-ym roku	„	22 „	22 „
Uczniowie w II-im roku	„	28 „	28 „
Uczniowie w III-im roku	„	36 „	36 „
Robotnicy młodociani .	„	30 „	30 „

4) Płace od sztuki w fabrykach, w których akordy i premje nie będą odpowiadały nowym płacom dniówkowym, będą zrewidowane tak, by zarobek robotnika, pracującego na akord lub premję, mógł być conajmniej o 25% wyższy od zarobku robotnika dniówkowego.

5) Umowa niniejsza obowiązuje do dnia 1 kwietnia 1927 r. Jeżeli powyższa umowa nie zostanie wypowiedziana przez żadną ze stron na 15 dni przed upływem terminu, to przedłuża się automatycznie na dalsze trzy miesiące.

6) Umowa niniejsza obejmuje fabryki w obrębie wielkiej Warszawy z następującemi wyjątkami:

a) podwyżki i stawki płac, wymienione w p. 1, 2 i 3, nie stosują się do robotników, zatrudnionych w fabrykach lub oddziałach platerowniczych;

b) podwyżki i stawki płac, wymienione w p. 1, 2 i 3, będą obowiązywały fabrykę Sp. Akc. „Pocisk“ dopiero od dnia 1-go stycznia 1927 r.

7) Punkty 4, 5, 6, 7, 8, 9 i 10 umowy z dnia 26 sierpnia 1925 r. oraz protokuł z d. 26.VIII.1925 r., zostają włączone do niniejszej umowy bez zmiany.

Warszawa, dnia 24 września 1926 r.

Polski Związek Przemysłowców Metalowych	Związek Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce
(Podpisy)	*(Podpisy)*

Z pod działania tej umowy zostały wyłączone fabryki wyrobów platerowanych tak długo, dopóki będą pracowały zredukowaną ilość dni w tygodniu, a także czasowo do 1 stycznia 1927 r. — fabryka Sp. Akc. „Pocisk“.

Pozatem działalność Oddziału Warszawskiego łączyła się bardzo ściśle z działalnością Związku, wobec czego szczegóły są pomieszczone w sprawozdaniu Centrali. Zaznaczyć jednak należy niektóre sprawy, do wszczęcia których dał inicjatywę Zarząd Oddziału. Do takich spraw należało zebranie ankiety o należnościach, które przypadały fabrykom od Skarbu za dostawy i czynienie starań za pośrednictwem Centralnego Związku o przyśpieszenie wypłaty tych należności. Następnie była wszczęta sprawa w ministerstwie przemysłu i handlu w celu wydania zakazu na wywóz złomu metali półszlachetnych zagranicę. Starania w tej sprawie doprowadziły do ustalenia wysokiej stawki celnej przy wywozie złomu. Prócz tego z inicjatywy Zarządu Oddziału uzyskano ułatwienia przez skasowanie zbędnych formalności przy uzyskiwaniu świadectw pochodzenia dla towarów eksportowanych do Turcji. Związek otrzymał prawo wydawania takich zaświadczeń o pochodzeniu towarów. W końcu, w celu zaradzenia stałemu opóźnianiu wykonywania zamówień na żelazo przez Syndykat Hut, co wywoływało w niektórych dużych fabrykach redukcję dni pracy, z inicjatywy Zarządu Oddziału odbyła się specjalna konferencja z przedstawicielami Syndykatu Hut.

Z innych spraw, dotyczących jedynie działalności Oddziału Warszawskiego, należy wspomnieć o udziale w wyborach do Kasy Chorych m. st. Warszawy. Akcję wyborczą z kurji pracodawców prowadził wyłoniony przez Centralny Związek Komitet Wyborczy, którego przewodniczącym był delegat Zarządu Od. Warszawskiego p. wiceprezes J. Weliński, a p. M. Chorzewski był mianowany przewodniczącym Głównej Komisji Wyborczej. W rezultacie wyborów do Rady Kasy Chorych weszli z ramienia Oddziału Warszawskiego P. Z. P. M. p. W. Oziemski na członka, a pp. M. Bujalski i K. Pichelski na zastępców członków Rady. Pozatem p. K. Pichelski w końcu roku został wybrany na członka Zarządu Kasy Chorych m. st. Warszawy.

Prócz tego Zarząd Oddziału Warszawskiego był reprezentowany przez p. Karola Zawodzkiego w Warszawskiej Komisji Odwoławczej Funduszu Bezrobocia, a w parytetowej komisji doradczej przy Ziemskim Państwowym Urzędzie Pośrednictwa Pracy w Warszawie przez pp. inż. B. Bereżeckiego i Z. Jabłońskiego.

ODDZIAŁ ŁÓDZKO-KALISKI.

ZARZĄD Oddziału składa się z prezesa p. H. Wildego, dyrektora Tow. Akc. J. John w Łodzi (ul. Piotrkowska 217), wiceprezesa p. E. Weigta, skarbnika p. inż. Fr. Pałaszewskiego i sekretarza p. A. Meissnera.

Do Oddziału Łódzko-Kaliskiego należy 23 przedsiębiorstw metalowych, które w 1926 roku osiągnęły następujące obroty:

	w złotych	*produkcja w tonnach.*
12 fabryk maszyn z odlewniami	10,334,000.—	7404
5 fabryk maszyn bez własnych odlewni	1,793,000.—	440
1 odlewnia	173,000.—	221
5 mniejszych warsztatów mechanicznych. . . .	360,000.—	76
Razem zł.	12,660,000.—	8211 tonn

Ogólna ilość zatrudnionych robotników w zrzeszonych fabrykach metalowych w końcu 1926 roku wynosiła 1501 ludzi. Pod względem ilości zatrudnionych robotników było:

17	fabryk	zatrudniających	mniej niż		50	robotników,
3	„	„	od 50	do 100		„
1	„	„	„ 100	„ 200		„
1	„	„	„ 200	„ 300		„
0	„	„	„ 300	„ 400		„
0	„	„	„ 400	„ 500		„
1	„	„	„ 500	„ 600		„

Minimalne płace robotnicze w roku sprawozdawczym uległy jeden raz zmianie i wynosiły:

	od 1/1.26 do 11/7.26	*od 12/7 do 31/12.26.*
dla rzemieślnika . .	70 gr.	77 gr. na godz.
„ pomocy fachowej	53 „	58 „ „ „
„ robotnika podwórz.	44 „	48 „ „ „
„ ucznia w I roku	13 „	15 „ „ „
„ „ „ II roku	17 „	19 „ „ „
„ „ „ III roku	22 „	24 „ „ „

W roku 1926-ym odbyło się 10 zebrań członków Oddziału, poświęconych różnym sprawom bieżącym jak podatkowym, celnym, robotniczym i t. d.

W pierwszej połowie roku sprawozdawczego położenie przemysłu metalowego w łódzkim okręgu z powodu ogólnego kryzysu w łódzkim przemyśle włókienniczym było bardzo ciężkie; sytuacja ta w drugiej połowie znacznie się poprawiła, zamówienia zaczęły wpływać w większych ilościach, tak że w ostatnim kwartale 1926 roku prawie wszystkie zrzeszone fabryki były już zatrudnione całkowicie 6 dni w tygodniu.

ODDZIAŁ KUJAWSKO-PŁOCKI.

ROK ubiegły 1926 w Kujawsko-Płockim Oddziale naszego Związku możemy uważać za pomyślny. Fabryki pracowały pełne dnie, bez redukcji, pod koniec sezonu wyprzedały całe zapasy narzędzi rolniczych. Część fabryk była w możności uregulowania zaległych podatków i świadczeń za ubiegłe lata.

Ceny maszyn w porównaniu do cen zboża w drugiej połowie 1926 roku, a więc w najlepszym sezonie zbytu, były niepomiernie niskie. Np. maneż, za który przed wojną płaciło się wartość 18 korcy żyta, sprzedawano w złotych za wartość 11 korcy żyta. To był jeden z czynników większego popytu na nasze wyroby.

Związek nasz miał kilka posiedzeń przeważnie w sprawach regulowania cenników na maszyny i odlewy. Pozatem prowadził 2-krotnie pertraktacje ze związkami zawodowemi robotniczemi w sprawie podwyżek robocizny, w rezultacie czego zostały przyznane podwyżki:

1-go czerwca 1926 roku o 12%
15-go grudnia „ „ „ 5%

Stosunki z robotnikami były naogół poprawne. Tendencji do nieporozumień i strajków nie było. Rok nowy rozpoczynamy w przekonaniu, że idziemy, choć bardzo wolno, do poprawy i zwiększenia produkcji, bez której ciężary podatkowe i świadczenia niepomiernie wysokie hamują normalny rozwój i postęp tej gałęzi przemysłu.

ODDZIAŁ RADOMSKO-KIELECKI.

NA terenie Oddziału było w roku 1925 w grudniu 33 zakłady z 5298 robotnikami, w tym samym czasie 1926 roku ilość zakładów zmniejszyła się do 30, natomiast liczba robotników wzrosła do 6512.

Sytuacja ogólna.

Pierwszą połowę 1926 roku scharakteryzować należy jako dalszy ciąg katastrofy gospodarczej 1925 roku. Fabryki stowarzyszone w Oddziale Radomsko-Kieleckim P. Z. P. M. były w ciągu pierwszych miesięcy roku przeważnie nieczynne, a to pod wpływem braku zbytu, braku gotowizny w skutku strat poniesionych i dalszej niewypłacalności klienteli, ustającej zwolna dopiero od marca roku sprawozdawczego. W tych warunkach bezrobocie nadal wzrastało, przybierając rozmiary zastraszające. Doniosłego znaczenia i zbawienną w skutkach okazała się w tej sytuacji inicjatywa p. wojewody kieleckiego, Ignacego Mannteuffla, aby bezpowrotnie wydawane fundusze na zapomogi bezrobotnym zużytkować raczej na udzielanie kredytu tym fabrykom, któreby były skłonne uruchomić swe warsztaty i zatrudnić pewną liczbę robotników, pozostających bez pracy. Dzięki energicznym staraniom p. wojewody i naczelnika wydziału przemysłowego w Województwie Kieleckiem, p. inż. Wł. Kolasińskiego, rząd zgodził się na uruchomienie z kredytów ministerstwa pracy, przeznaczonych na akcję zapomogową, funduszów na udzielanie fabrykom pożyczek. Pożyczki były przyznawane przez Województwo łącznie z Bankiem Gospodarstwa Krajowego i przez ten ostatni wypłacane. Wysokość pożyczki określała się iloczynem kwoty trzymiesięcznej zapomogi bezrobotnego przez liczbę robotników, jaką dana fabryka przyjęła do pracy. Dzięki tym pożyczkom kilka fabryk stowarzyszonych zdołało się uruchomić w marcu roku sprawozdawczego i w związku z poprawą, jaka nastąpiła w przemyśle w końcu roku, pożyczki zaciągnięte ratami spłacić.

Ciężka sytuacja przemysłu metalowego zrzeszonego nie pozostała bez wpływu na warunki egzystencji Oddziału, który przechodził w początkach roku sprawozdawczego dotkliwe przesilenie finansowe. Liczba członków Oddziału zmalała do 17 fabryk, składki członkowskie wpływały nieregularnie, wiele fabryk zmuszone było czasowo wypisać się z Oddziału lub ubiegać się o zmniejszenie składki członkowskiej, usprawiedliwione nieczynnością zakładów lub ograniczeniem liczby robotników. Dzięki jednak wielkiej oszczędności w wydatkach budżetowych Oddział przetrwał kataklizm, stojąc nadal na straży interesów przemysłu i zrzeszonych.

W związku z ogólną poprawą gospodarczą kraju, spowodowaną angielskim strajkiem węglowym, wzgl. dobrym urodzajem i poprawą siły kupczej rolników, aktywnym w ciągu szeregu miesięcy bilansem handlowym Polski, nastąpiła również poprawa stosunków w przemyśle odlewniczym naszego okręgu. Dzięki wzmożonemu zapotrzebowaniu rolników na wyroby fabryk stowarzyszonych, nastąpiło jesienią roku sprawozdawczego poważniejsze ożywienie ruchu w fabrykach. Jednak rany, zadane przez kryzys, nie mogły być szybko uleczone i dlatego sytuacja pozostała ciężką w ciągu całego roku sprawozdawczego. Stwierdzić należy, że ożywienie ruchu nie oddziałało dodatnio na kształtowanie się cen sprzedażnych na wyroby przemysłu zrzeszonego, które miały raczej tendencję zniżkową; niektóre artykuły sprzedawano niżej kosztów własnych z powodu silnej konkurencji wzajemnej na rynku niezdolnym pochłonąć i spożyć nietylko tę produkcję fabryk zrzeszonych, do której były one zdolne, ale nawet produkcję faktyczną, wynoszącą ok. 25 do 30% stanu przedwojennego. Rynek zagraniczny natomiast, głównie rumuński pochłonął w roku sprawozdawczym zaledwie ok. 2800 tonn odlewów, co stanowi półroczną zdolność produkcyjną jednej średniej fabryki.

Działalność Oddziału.

Sprawy robotnicze. W związku z poprawą sytuacji w przemyśle i ożywieniem się ruchu, ożywiła się również działalność związków robotniczych, usiłujących uzyskać podwyżki płac robotniczych. Już w końcu maja roku sprawozdawczego, a więc jeszcze przed zaraniem poprawy w przemyśle, wysunięte zostały pod adresem kilku zrzeszonych fabryk żądania odbycia konferencyj w sprawie podwyżek płac bez określenia zresztą wysokości żądanej podwyżki. W jednej fabryce wysunięto żądanie podwyżki 40%, poparte nawet strajkiem.

Grupa członków Oddziału Radomsko-Kieleckiego.

Odbyte w dniu 2-im czerwca Walne Zgromadzenie Oddziału zajęło jednak w stosunku do tych żądań stanowisko odmowne w swej uchwale następującej treści:

„Z uwagi na katastrofalne wyczerpanie zrzeszonych fabryk z zapasów gotówkowych i stan rynku, Walne Zgromadzenie uznało zmianę obecnie obowiązujących stawek robocizny za wykluczone i niewykonalne."

Podejmując tą uchwałę, Walne Zgromadzenie zadecydowało jednocześnie zrewidować ją w lipcu. Jakkolwiek do lipca sytuacja nie uległa poważniejszej zmianie, to jednak Walne Zgromadzenie odbyte w dniu 4 lipca postanowiło w skutku zgłoszonego przez związek robotników memorjału z dnia 23 czerwca odbyć konferencję z robotnikami. Konferencja ta miała miejsce 15 lipca w Związku naszym i w wyniku jej postanowiono przeprowadzić regulację cennika akordowego w tych pozycjach, które nie dozwalały osiągać robotnikom dostatecznych zarobków, z tem zastrzeżeniem, że podwyżka w poszczególnych pozycjach cennika nie będzie przekraczała 10%. Ustalenie ewentualnych podwyżek powierzono konferencjom lokalnym indywidualnie dla każdej fabryki ze względu na rozmaitość artykułów produkowanych i niemożności opracowania cennika na konferencji zbiorowej. Konferencje toczyły się około dwuch tygodni częściowo w Związku naszym, częściowo w fabrykach i w wyniku robotnicy otrzymali podwyżkę od 5 do 10%, niektóre zaś artykuły pozostały bez zmiany. Średnio podwyżka wyniosła ok. 8%. W konferencjach uczestniczyli przedstawiciele fabryk zainteresowanych i przedstawiciele obydwu związków.

Ważna narada z robotnikami w sprawie płac odbyła się 18 października, w skutku której podpisany został protokuł, mocą którego przyznany został robotnikom dodatek do płac w wysokości 5% zarobku z terminem obowiązującym od 15 października do 15 grudnia roku sprawozdawczego z prawem jego skasowania po tym terminie. Protokuł ten miał duże znaczenie, gdyż po raz pierwszy wprowadzony został zdrowy czynnik do systemu regulacji płacy, mianowicie podwyżka względna, czasowa, wyłącznie na okres dobrej konjunktury i zapewnienie prawa powrotu do płac poprzednich na okres martwego sezonu.

Postanowieniem Walnego Zgromadzenia z dnia 13 grudnia dodatek został skasowany we wszystkich fabrykach stowarzyszonych.

W końcu roku sprawozdawczego dzienne zarobki robotników kształtowały się następująco:

			Radom od — do	Końskie od — do	Kielce od — do	Skarżysko od — do	Stąporków od — do
Akordowi	Giserzy	max.	7,50 — 14,—	6,— — 13,—	7,— — 11,—	5,— — 9,—	7,— — 10,—
		średn.	7,50 — 12,—	4,— — 8,—	4,— — 7,—	3,— — 5,—	4,— — 7,—
		min.	4,40 — 9,—	2,— — 6,—	do 4,—	1,40 — 3,—	2,80 — 4,—
	Inni	kwalifik. . . .	3,60 — 5,—	5,50 — 13,—	4,50 — 7,—	5,00 — 8,—	5,— — 9,—
		niewykw. . .		3,— — 7,—	2,75 — 4,—	2,50 — 5,—	3,30 — 6,60
Lonowi		kwalifik. . . .	4,— — 7,—	5,35 — 10,—	3,— — 5,50	4,— — 7,—	3,34 — 5,79
		niewykw. . .	2,50 — 3,70	1,80 — 3,30	2,— — 3,50	1,10 — 2,50	1,98 — 2,93

Stosunkowo zarobki wyższe dzienne robotników w Radomiu tłomaczą się mniejszem wyzyskaniem tygodnia pracy w tem mieście.

Natomiast zarobki tygodniowe robotników nie ulegały naogół znaczniejszym odchyleniom od zarobków w innych punktach naszego okręgu.

Sprawy podatkowe. W czasie od połowy r. 1925 do połowy 1926 r. w związku z ciężkim stanem finansowym fabryk zrzeszonych Oddział zabiegał skutecznie o ulgi w terminach płatności podatków skarbowych. Wynikiem ulg pozyskanych, ale koniecznych dla egzystencji fabryk, było znaczniejsze zadłużenie stowarzyszonych w stosunku do Skarbu Państwa. Planowa likwidacja tego zadłużenia w okresie poprawy sytuacji przemysłowej była przedmiotem specjalnej pieczy Oddziału. W szeregu konferencyj z władzami skarbowemi w ciągu roku sprawozdawczego, z których najważniejsza odbyła się 18 czerwca w Izbie Skarbowej w Kielcach z udziałem delegacji Oddziału, złożonej z pp. Cz. Galińskego, M. Hochberga i W. Eychlera, ustalony był plan rozpłat zaległości podatkowych z uwzględnieniem tych terminów, jakie ze względu na sezon sprzedażny dawały widoki na dopływ gotowizny do fabryk. Dzięki tej akcji zrzeszeni zdołali zmniejszyć w ciągu drugiej połowy roku sprawozdawczego kontyngent swych zaległości podatkowych i uniknęli szkód i przerw w biegu fabryk, jakie mogły wyniknąć z gwałtownego ściągania podatków w drodze egzekucyj. Jednocześnie już w czerwcu roku sprawozdawczego, mając na uwadze, że okres pierwszych 3-ch miesięcy każdego roku jest okresem martwym, Oddział starał się zapewnić stowarzyszonym moratorjum w płatności rat na 3 pierwsze martwe miesiące 1927 r. Akcja ta wykazała w następstwie zbawienne rezultaty.

Wybory do Kasy Chorych pow. Koneckiego. Dnia 18 lipca 1926 r. odbyły się wybory do Rady Powiatowej Kasy Chorych pow. Koneckiego, w organizacji których w kurji pracodawców Oddział przyjął żywy udział. Z inicjatywy Oddziału utworzony został komitet wyborczy „Bloku Pracodawców", w skład którego powołani zostali z ramienia Oddziału: pp. dyr. Oddziału Witold Eychler, jako przewodniczący Komitetu, oraz pp. Czesław Galiński i M. Hochberg. Komitet ten przeprowadził do Rady 14 swych kandydatów na ogólną liczbę 15 mandatów. Z ramienia Oddziału wybrani zostali do Rady Kasy pp. Cz. Galiński, M. Hochberg i J. Kronenblum; do Zarządu natomiast p. M. Hochberg. W związku z temi wyborami zaskarżona została przez fabrykę „Kamienna-Jan Witwicki" do Trybunału Administracyjnego decyzja komisarza Kasy, zatwierdzona przez Okręgowy urząd ubezpieczeń społecznych, mocą której skreślona została kandydatura na członka Rady Kasy p. Witolda Eychlera dyr. Oddziału. Skreślenie to było wbrew prawu, gdyż p. Eychler, jako przedstawiciel Związku, który nie jest pracodawcą na terenie pow. Koneckiego, miał jednak urzędową delegację od fabryki „Kamienna", która jest pracodawcą, ubezpieczającym swych pracowników w Kasie. W roku sprawozdawczym nie udało się jednak jeszcze uzyskać terminu dla tej sprawy.

Udział w Wojewódzkim Doradczym Komitecie Przemysłowo-Handlowym. W marcu roku sprawozdawczego zorganizowany został przez Pana Wojewodę Kieleckiego Wojewódzki Doradczy Komitet Przemysłowo-Handlowy, którego zadaniem było rozpatrywanie i wskazywanie środków zaradczych na miejscowe bolączki przemysłu i handlu. W skład Komitetu powołani zostali trzej przedstawiciele Oddziału Radomsko-Kieleckiego P. Z. P. M., mianowicie: pp. Czesław Galiński, M. Hochberg i W. Eychler. W roku sprawozdawczym odbyły się 2 posiedzenia Komitetu, na które Oddział zgłosił dwa referaty w sprawie zaradzenia bezrobociu, jeden w opracowaniu p. Hochberga i drugi w opracowaniu dyrekcji Oddziału.

Stosunek z Zakładem Ubezpieczeń od wypadków we Lwowie. Celem wyjaśnienia wątpliwości, wynikających ze stosowania ustawy o ubezpieczeniu pracowników od wypadków nieszczęśliwych w zakresie przydziału odlewni żeliwa do właściwych klas niebezpieczeństwa, od którego zależy wysokość składek za ubezpieczenie, postanowiło Walne Zromadzenie Oddziału delegować dyrektora Oddziału do Zarządu Zakładu Ubezpieczeń od Wypadków we Lwowie. Dyrektor Oddziału odbył dwie konferencje: jedną we wrześniu roku sprawozdawczego w centrali Zakładu we Lwowie i drugą w październiku w oddziale Zakładu w Krakowie.

Podkreślić należy wielką przychylność ze strony zarządu Zakładu w traktowaniu dezyderatów Oddziału naszego, jakie zostały zgłoszone na tych konferencjach. W szczególności przyjęte zostały i uwzględnione: 1) postulat ustanowienia odrębnego tytułu dla odlewni wyrobów żeliwnych handlowych w projekcie nowej klasyfikacji przedsiębiorstw w zależności od rozmiaru niebezpieczeństwa; 2) postulat przeprowadzenia jeszcze w roku sprawozdawczym ponownej klasyfikacji niektórych odlewni do niższych klas niebezpieczeństwa

na podstawie 3-letniej statystyki wypadków oraz 3) postulat rozterminowania zaległości z tytułu należnych składek za ubezpieczenie.

Sprawy eksportowe. W dążeniu do ułatwienia zrzeszonym fabrykom odzyskania rynku handlowego rosyjskiego w ścisłej współpracy z powstałą z inicjatywy Oddziału Grupą Odlewni w Związku Eksportowym Przemysłu Metalowego Przetwórczego urzeczywistnił Oddział w roku sprawozdawczym projekt wysłania do Rosji specjalnego delegata dla zbadania rynku i ewentualnego nawiązania stosunków handlowych, wykorzystując świeże zawiązanie przez polskie sfery gospodarcze towarzystwa mieszanego polsko-rosyjskiego dla handlu z Rosją p. f. „Sowpoltorg". Jako delegat Grupy, powołany przez jej Walne Zgromadzenie, wybrany został p. N. Bragiński, długoletni przedstawiciel handlowy kilku fabryk stowarzyszonych z okresu przedwojennego w Rosji. P. Bragiński wyjechał do Moskwy 5 maja, bawił tam 4 tygodnie i złożył po powrocie szczegółowe sprawozdanie. Niestety podróż ta nie spełniła pokładanych w niej nadziei, dając rezultaty wyłącznie teoretyczne, a to ze względu na właściwości rynku rosyjskiego, politykę importową rosyjską w czasie pobytu p. Bragińskiego w Rosji i zbyt krótki pobyt.

Porady prawne. Biuro Związku udzieliło swym członkom w roku sprawozdawczem szeregu porad w dziedzinie ustawodawstwa przemysłowego, a więc w zakresie: ustaw podatkowych, ustawy przemysłowej, ustaw: o czasie pracy w przemyśle, urlopach, ubezpieczeniu od wypadków, bezrobocia, choroby i t. p. Referowane były na jednem z Walnych Zgromadzeń ważniejsze postanowienia mającej wejść w życie z dn. 1 stycznia 1927 r. nowej ustawy stemplowej.

Szczególnie żywą działalność wykazał Oddział w zakresie ustawy o urlopach robotniczych. Na tle komentowania tej ustawy wynikł spór pomiędzy oddziałem, a miejscowym inspektoratem pracy. Ponieważ stowarzyszona fabryka H. E. Goldbluma w Radomiu zastosowała się w spornym wypadku ściśle do zaleceń Oddziału, inspektor pracy, opierając się na art. 10 ustawy, wytoczył sprawę karną dyrektorowi fabryki Goldbluma, członkowi Zarządu Oddziału p. Maurycemu Blumanowi. Sąd Pokoju w Radomiu skazał dyr. Blumana na zapłacenie 50 zł. grzywny, w apelacji jednak wydział odwoławczy Sądu Okręgowego w Radomiu uwolnił oskarżonego od winy i kary. W obydwu instancjach obronę wnosił dyrektor Oddziału p. W. Eychler.

Czarna lista. Celem ustrzeżenia swych członków od strat możliwych, spowodowanych niewypłacalnością klienteli Oddział wydawał w ciągu pierwszych 2-ch miesięcy roku sprawozdawczego listy klientów, którzy dopuścili swe weksle do protestu. „Wydawnictwo" to zawieszono później dzięki poprawie wypłacalności, jaka zwolna następowała od marca roku sprawozdawczego.

Udział członków Oddziału w instytucjach publicznych. W ciągu roku sprawozdawczego następujący członkowie Oddziału sprawowali godności członków ciał doradczych w instytucjach publicznych z ramienia Oddziału: p. Jakób Djament był członkiem komitetu dyskontowego Banku Polskiego Oddz. w Radomiu; p. Stanisław Starke, członkiem takiegoż komitetu w Kielcach, p. M. Hochberg członkiem Zarządu Kasy Chorych pow. Koneckiego, pp. Czesław Galiński, Klemens Szynkiewicz i J. Kronenblum członkami Rady Kasy Chorych pow. Koneckiego, pp. M. Bluman, J. Djament i E. Tenenbaum członkami Rady Kasy Chorych pow. Radomskiego, p. Bluman członkiem Komisji Odwoławczej Funduszu Bezrobocia na pow. Radomski, p. Klemens Szynkiewicz członkiem takiejże Komisji na pow. Konecki i p. W. Eychler na pow. Kielecki. Członkami Rady Związku z ramienia Oddziału byli pp. Czesław Galiński, Stanisław Kosiewicz, Leon Skibiński i Stanisław Starke. Członkiem komisji statystycznej w Radomiu był p. Witold Eychler.

Zarząd Oddziału. Sprawami Oddziału kierował Zarząd, złożony z 6 członków i dyrektora Oddziału. W skład Zarządu obranego przez Walne Zgromadzenie z dn. 2 czerwca roku sprawozdawczego wchodzili pp.: Czesław Galiński (prezes), M. Hochberg, M. Bluman, S. Starke, K. Szynkiewicz i M. Rubinstein, oraz dyrektor Oddziału p. Witold Eychler. Do Komisji Rewizyjnej Oddziału obrani zostali pp. S. Kronenblum, T. Osiński i E. Tenenbaum.

W roku sprawozdawczym odbyto 7 Walnych Zgromadzeń Oddziału.

Oddział prowadził biuro, mieszczące się w Radomiu w gmachu Hotelu Europejskiego. Listów i okólników wszelkiego rodzaju wysłano w roku sprawozdawczym 244 numerów.

ODDZIAŁ LUBELSKI.

W 1926 r. do Oddziału należało 7 zakładów przemysłowych:

1. Inż. Gniazdowski i Janiszewski S. A. Zakłady Mechaniczne.
2. „Ideal" Fabryka Wag.
3. W. Hess S. A. Fabryka Wag.
4. „Lechja" Fabryka Maszyn Młyńskich.
5. W. Moritz S. A. Fabryka Maszyn Rolniczych.
6. E. Plage i T. Laśkiewicz Fabryka Samolotów.
7. M. Wolski i S-ka S. A. Fabryka Maszyn Rolniczych.

Poza przedstawicielami wyżej wymienionych fabryk w posiedzeniach Oddziału brali udział w charakterze członków nadzwyczajnych przedstawiciele dwóch fabryk nie metalowych: „Eternit" Fabryki Dachówki Azbestowo-Cementowej i Fabryki Garbarskiej H. Luchta.

Obowiązki członków Zarządu sprawowali: przewodniczący — L. Hafner oraz członkowie — W. Moritz, T. Kujawski, J. Markowicz i S. Łoziński.

Posiedzeń członków Oddziału w roku sprawozdawczym odbyło się 14. Rozpatrywano i załatwiano sprawy związane z kryzysem ekonomicznym, przeżywanym w pierwszej połowie roku oraz kwestje sytuacji gospodarczej i kredytowej.

W ciągu sprawozdawczego roku Oddział interwenjował kilkakrotnie za pośrednictwem delegacji u władz administracyjnych, w Banku Polskim i Banku Gospodarstwa Krajowego, tak w oddziałach w Lublinie, jak i w centralach w Warszawie w sprawie rozszerzenia szczupłych ram kredytów, udzielanych zakładom przemysłowym, zrzeszonym w Oddziale. Starania Oddziału odniosły częściowy skutek, w końcu roku sytuacja kredytowa nieco się poprawiła.

Sytuacja w metalowym przemyśle lubelskim, wysoce niepomyślna na początku sprawozdawczego roku, polepszyła się z początkiem letniego sezonu i do końca roku wykazywała powolny wprawdzie, lecz stały wzrost produkcji i liczby zatrudnionych robotników.

Liczba robotników na początku roku wynosiła — 864, w lipcu — 1110 i w końcu roku wzrosła do 1600. W porównaniu z poprzedniemi pomyślniejszemi okresami wskazują powyższe cyfry, że stan zatrudnienia w lubelskim przemyśle metalowym wynosi zaledwie 60 do 65% dawniejszego zatrudnienia.

Z pośród członków Oddziału przyjmowali udział:

W Radomskiej Dyrekcyjnej Radzie Kolejowej — P. J. Markowicz.

W Okręgowym Zarządzie Funduszu Bezrobocia — P. S. Dzieciuchowicz.

W Zarządzie Pow. Kasy Chorych — P. J. Dębowski i w Komisji Rewizyjnej tejże instytucji — P. S. Łoziński.

W Komisji Odwoławczej Funduszu Bezrobocia — P. A. Trzaskowski.

Wystąpień podwyżkowych ze strony robotników w ciągu 1926 r. nie było, płace przez cały rok nie uległy zmianie i wynosiły:

Robotnik wykwalifikowany I-ej kategorji	— 69 gr.
„ „ II-ej „	— 60 „
Pomoc fachowa	— 53 „
Pomoc placowa	— 47 „
Uczniowie (początkujący) od 11 gr. do	— 32 „

W m-cu lutym odwiedziła Lublin delegacja Polsko-Sowieckiej Izby Handlowej i zwiedziła fabryki: W. Moritz, M. Wolski i W. Hess.

Sprawozdania Grup Zawodowych

Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

GRUPA I MASZYNOWA. PODGRUPA WYTWÓRNI ARMATUR.

DRUGI rok istnienia Podgrupy Wytwórni Armatur nie posunął naprzód sprawy unormowania cen sprzedażnych, podziału produkcji, płac i wyszkolenia robotników i tym podobnych zagadnień, żywo obchodzących ogół wytwórców armatur i leżących we wspólnym ich interesie. Sprawy te w dalszym ciągu oczekują realizacji i wejdą do programu rozważań Podgrupy po zakończeniu przez nią opracowywanych w ciągu roku sprawozdawczego spraw o tak doniosłem znaczeniu, jak normalizacja uzbrojenia i kwestje celne.

Prace te całkowicie zaabsorbowały Podgrupę w roku sprawozdawczym.

Komitet wyłoniony przez Podgrupę w osobach: pp. M. Bujalskiego, L. Gwiździńskiego, J. Kani oraz J. Sudry odbył szereg posiedzeń, poświęconych sprawie normalizacji uzbrojenia, i rezultatem prac tego ścisłego Komitetu było wydanie 4 tablic, obejmujących normy dla armatury ciężkiej. Tablice te rozesłane zostały wszystkim zrzeszonym w Podgrupie wytwórniom do zaopinjowania, poczem po ostatecznem uzgodnieniu przedstawione będą Polskiemu Komitetowi Normalizacyjnemu.

Również czynny udział wzięła Podgrupa w opracowaniu nomenklatury tych pozycyj taryfy celnej, które obejmują uzbrojenie i przepływomierze.

Przewodniczącym Sekcji Armatur, wyłonionej przez Komisję Metalowo-Mechaniczną do prac nad nową taryfą celną, został z ramienia Podgrupy p. M. Bujalski.

Prace powyższej Sekcji w zupełności zakończone zostały, i wyniki przekazane Komisji.

Niezależnie od licznych posiedzeń Komisji Podgrupa odbyła 5 posiedzeń Zarządu. Prezesem Podgrupy jest p. W. Januszewski, wiceprezesem p. M. Lisowski, referentem p. M. Bujalski.

GRUPA I MASZYNOWA. PODGRUPA FABRYK OBRABIAREK I NARZĘDZI.

W ROKU sprawozdawczym 1926 działalność Podgrupy ograniczyła się do rozpoczęcia akcji w ministerstwie spraw wojskowych i ministerstwie komunikacji celem opracowania przez te instytucje planu zaopatrzenia swych warsztatów w obrabiarki na najbliższe lata, ażeby przemysł obrabiarkowy mógł przystosować swe programy fabrykacyjne do potrzeb zgłoszonych w najbliższej przyszłości. Akcja ta dała już pewne wyniki, gdyż ministerstwo spraw wojskowych przystąpiło do opracowania takiego planu, którego realizacja ma się zacząć w końcu roku 1927.

Celem stworzenia podstaw do masowej produkcji wszelkiego rodzaju narzędzi Podgrupa wystąpiła do ministerstwa spraw wojskowych i ministerstwa komunikacji, jako największych odbiorców, o przeprowadzenie normalizacji narzędzi ogólnego użytku.

Po zebraniu odpowiednich materjałów ministerstwo spraw wojskowych przy współpracy delegata Podgrupy inż. I. Gruszczyńskiego przeprowadziło prace unifikacyjne celem standaryzowania narzędzi, stosowanych przez formacje polowe. Prace te zakończone zostały w pierwszej połowie 1927 roku wydaniem odpowiednich przepisów, na mocy których formacje polowe mogą używać tylko standaryzowane typy i wymiary, warsztaty zaś stałe, podległe ministerstwu, obowiązane są przy zaopatrywaniu się w narzędzia w pierwszej linji uwzględniać standaryzowane narzędzia, dopełniając asortymenty w miarę swych istotnych potrzeb.

Z chwilą ukończenia analogicznych prac przez ministerstwo komunikacji przemysł uzyska podstawy do masowej produkcji, gdyż przetargi będą przeważnie obejmowały znormalizowane typy.

Udział Podgrupy zaznaczył się również w opracowaniu szeregu artykułów oraz zebraniu materjału informacyjnego, obficie ilustrowanego, do specjalnego numeru „Przeglądu Technicznego“, poświęconego przemysłowi obrabiarkowemu.

GRUPA II WYTWÓRNI MASZYN I NARZĘDZI ROLNICZYCH.

W DNIU 31 grudnia 1926 r. Grupa liczyła 54 fabryki zrzeszone, które zatrudniały średnio w 1926 r. 4575 robotników, co stanowiło około 9,4% średniej ilości robotników, zatrudnionych we wszystkich fabrykach stowarzyszonych w Związku. Ilość fabryk należących do Grupy wynosiła 17% w stosunku do ogólnej ilości członków P. Z. P. M.—W porównaniu z rokiem 1925-ym, w którym było 61 fabryk, zatrudniających średnio 7080 robotników, zmniejszenie ilości robotników stanowi 2505 czyli 35%. Ilość fabryk stowarzyszonych

w Grupie zmniejszyła się o siedem, z których dwie zostały skreślone na własne żądanie z powodu zaprzestania wyrobu maszyn i narzędzi rolniczych, sześć fabryk zostało wykluczone przez Walne Zgromadzenie Związku za nieopłacenie składek członkowskich w ciągu dwuch lat, natomiast jedna fabryka została przyjęta w poczet członków. Tak wielkie zmniejszenie się ilości robotników w fabrykach maszyn i narzędzi rolniczych, podczas gdy zmniejszenie średniej ilości robotników we wszystkich fabrykach stowarzyszonych w P. Z. P. M. stanowiło tylko 13%, było rezultatem trwającego przez większą część roku 1926 przesilenia przemysłowego, które katastrofalnie wpłynęło na stan zatrudnienia przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych. W tym okresie wszystkie fabryki zmniejszyły znacznie ilość robotników, a niektóre były zupełnie unieruchomione.

Zarząd Grupy II na początku roku sprawozdawczego składał się z 17 członków. Członkami Zarządu byli: pp. W. Błażejowski, J. Czarliński, L. Czarliński, W. Fachinetti, L. Hafner, T. Iwaszkiewicz, T. Kujawski, M. Lisowski, W. Loewenstein, W. Moritz, F. Nitsche, S. J. Okolski, L. Rączkowski, B. Samulski, M. Sarna, Z. Slósarski i W. K. Wierzejski. Prezesem Zarządu był p. W. K. Wierzejski. W ciągu roku sprawozdawczego nastąpiły zmiany w składzie Zarządu z powodu zgonu ś. p. T. Iwaszkiewicza i zrzeczenia się mandatu przez p. T. Kujawskiego. Na Zwyczajnem Walnem Zgromadzeniu członków Grupy postanowiono zmniejszyć ilość członków Zarządu do 15 osób; przy wyborach zostali ponownie wybrani ci sami członkowie, tylko na miejsce p. W. Fachinettiego, który się zrzekł mandatu, został wybrany p. J. Zajączkowski, przedstawiciel Tow. Akc. H. Cegielski.

Komitet Wykonawczy Zarządu składał się z pp. W. Błażejowskiego, M. Lisowskiego i W. K. Wierzejskiego.

Przy Komitecie Wykonawczym w lokalu Związku w Warszawie było czynne biuro Grupy II pod kierownictwem p. inż. K. Pichelskiego. Poznańskie biuro Grupy II ze względów oszczędnościowych zostało na początku roku sprawozdawczego zlikwidowane.

W 1926 r. odbyło się jedno Zwyczajne Walne Zgromadzenie członków Grupy, na którem było przedstawione sprawozdanie z działalności Zarządu Grupy. Na temże Zgromadzeniu został zatwierdzony budżet Grupy na 1927 r. oraz została ustalona składka członkowska na potrzeby Grupy w wysokości składki za 1926 r. z zastrzeżeniem, że w razie potrzeby w celu uzyskania dodatkowej sumy na opracowanie taryfy celnej Walne Zgromadzenie upoważnia Zarząd do wyznaczenia specjalnej dodatkowej składki jednorazowej.

Zarząd w 1926 r. odbył pięć posiedzeń. Komitet Wykonawczy Zarządu obradował piętnaście razy w celu rozpatrzenia i załatwienia wszelkich bieżących spraw, dotyczących potrzeb i bolączek przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych. Prócz tego na posiedzeniach Komitetu Wykonawczego, który zarazem był Komitetem Redakcyjnym miesięcznika „Maszyny Rolnicze", omawiano sprawy bieżące, związane z jego wydawaniem i redagowaniem. W końcu roku sprawozdawczego Komitet Redakcyjny składał się z 3-ch członków Komitetu Wykonawczego Zarządu oraz dwuch członków kooptowanych przez Walne Zgromadzenie członków Grupy. A zatem skład Komitetu Redakcyjnego był następujący: pp. W. Błażejowski, M. Lisowski, K. Raczyński, M. Sołtan i W. K. Wierzejski. Pozatem w okresie sprawozdawczym odbyło się jedno posiedzenie specjalne, zwołane w celu opracowania kontrpropozycji ze strony polskiej na żądania niemieckie, wysunięte w toku rokowań traktatowych, o udzielenie zniżek od stawek taryfy celnej na niektóre maszyny i narzędzia rolnicze. Na tem posiedzeniu została ustalona lista maszyn i narzędzi rolniczych niewyrabianych w kraju, na które możnaby udzielić zniżek procentowych od obowiązujących stawek celnych przy zawieraniu traktatu handlowego z Niemcami.

Wobec żądanych przez Czechosłowację zniżek stawek celnych na narzędzia do uprawy roli i młocarnie udała się delegacja Zarządu do ministra przemysłu i handlu z memorjałem, którego odpis przesłano do bawiącego w owym czasie w Pradze prezesa Rady Ministrów. W memorjale podkreślono nadzwyczaj krytyczny stan przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych i zaznaczono, że uwzględnienie żądań czechosłowackich byłoby równoznaczne z zagładą całej gałęzi przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych. Postulaty Grupy zostały uwzględnione, gdyż zniżki nie zostały przyznane.

Wobec rozpoczęcia w roku sprawozdawczym przygotowawczych prac przez Komisję Metalowo-Maszynową przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu nad opracowaniem przyszłej taryfy celnej, Zarząd Grupy wystąpił do Związku z wnioskiem, ażeby opracowanie nomenklatury i stawek celnych działu maszyn i narzędzi rolniczych było przekazane specjalnej komisji Grupy II i ażeby Związek dostarczył Grupie odpowiednich środków na te prace ze składki specjalnej, zbieranej na opracowanie taryfy celnej. Zarząd Związku życzenia Grupy uwzględnił. Prócz tych spraw z dziedziny stawek celnych wystąpiono dwukrotnie do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z memorjałem oraz przedstawiona była przez delegację Zarządu p. ministrowi przemysłu i handlu konieczność podwyższenia stawki zwrotu cła przy eksporcie maszyn i narzędzi rolniczych odpowiednio do podniesionych stawek celnych na surowce od 1 stycznia 1926 r. Starania te jednak nie osiągnęły rezultatu, a przeto i eksport maszyn i narzędzi rolniczych wyniósł w 1926 r. zaledwie 1051 tonn wartości około 121.000 dolarów.

W sprawie zawarcia traktatu handlowego z Rosją na konferencji w Ministerstwie Przemysłu i Handlu przedstawiciele Zarządu Grupy wypowiedzieli się za przyśpieszeniem podjęcia wstępnych kroków, mając na względzie tę okoliczność, że Rosja jest naturalnym rynkiem zbytu polskiego przemysłu i może wchłonąć znaczną część krajowej produkcji maszyn rolniczych. W okresie sprawozdawczym polskie sfery przemysłowe uzyskały koncesję w Turcji na prawo założenia i eksploatowania w ciągu 10 lat składów maszyn i narzędzi rolniczych oraz wyrobów metalowych wzdłuż kolei Anatolijsko-Bagdadzkiej. W komitecie, powołanym do sfinansowania tej koncesji i zorganizowania pracy, wzięli udział przedstawiciele Zarządu Grupy pp. J. Czarliński i W. K. Wierzejski.

Sprawa kredytowa była również przedmiotem rozważań i starań Zarządu w okresie sprawozdawczym. W drugiej połowie roku władze Banku Polskiego zdecydowały przyjmować do dyskonta weksle rolników z terminem sześciomiesięcznym. W związku z tem Zarząd Grupy wystąpił do Naczelnej Dyrekcji Banku Polskiego z prośbą o powiększenie wysokości kredytów dyskontowych, otrzymywanych przez fabryki stowarzyszone. Starania Zarządu Grupy spotkały się z odmową Banku Polskiego, który motywował ją tem, że dyskontowane weksle z terminem 3-miesięcznym

były z zasady prolongowane na dalszy 3-miesięczny okres, przez co się stawały faktycznie 6-miesięcznemi. (Treść podania Zarządu i odpowiedź Dyrekcji Banku Polskiego były podane w Nr. 11/25 miesięcznika „Maszyny Rolnicze"). Jednak pod koniec roku sprawozdawczego Bank Polski zwiększył kredyty dla całego przemysłu. Prócz tego Zarząd Grupy II prosił Dyrekcję Banku Polskiego o upoważnienie Oddziałów Pocztowej Kasy Oszczędności do inkasowania weksli dyskontowanych w Banku Polskim, gdyż wtedy odpadłaby dążność drobnej klijenteli do sztucznego domicylowania weksli oraz zmniejszyłaby się ilość protestów takich weksli.

Jak krytyczny był stan fabryk maszyn i narzędzi rolniczych w pierwszej połowie roku sprawozdawczego, może być dowodem fakt, że fabryki posiadały znaczne ilości weksli protestowanych swoich klijentów. Zarząd Grupy w celu samoobrony przed niesolidnymi klijentami postanowił prowadzić rejestrację firm, dopuszczających swoje weksle do protestu, a także firm niewypłacalnych, ażeby o nich dawać informacje członkom Grupy. Były sporządzone na zasadzie zawiadomień członków Grupy dwie listy, które były podane do wiadomości fabryk stowarzyszonych. Listy powyższe zawierały spis firm dopuszczających swoje weksle do protestu, firmy niewypłacalne, następnie takie, które nie wykupywały swoich indosów oraz firmy nieregulujące swoich otwartych rachunków.

Sprawa cen i warunków zakupu surowców hutniczych również była przedmiotem rozważań na posiedzeniach Zarządu Grupy. Na odbytych konferencjach z inicjatywy Grupy przedstawicieli Związku z przedstawicielami Syndykatu Polskich Hut Żelaznych były przedstawione postulaty Grupy, które zostały częściowo uwzględnione przez Syndykat.

W okresie sprawozdawczym były przeprowadzone dwie ankiety, jedna miała na celu zebranie materjału do opracowania artykułu o przemyśle maszyn i narzędzi rolniczych do biuletynu, wydawanego przez Konsulat Polski w Galacu, a druga—zebranie materjału do opracowania monografji o fabrykach maszyn rolniczych do wydawnictwa izby Polsko-Sowieckiej w Warszawie w języku rosyjskim pod tytułem: „Zarys gospodarstwa narodowego w Polsce".

W okresie sprawozdawczym organ Grupy miesięcznik „Maszyny Rolnicze" wyszedł w dwunastu numerach. Na treść numerów złożyło się 19 artykułów treści ekonomicznej i 16 treści technicznej z dziedziny stosowania maszyn rolniczych, z których 7 artykułów dotyczyło zapotrzebowania, teorji i produkcji pługów, pozatem w miesięczniku były podawane wiadomości konsularne, sprawozdania z wystaw i pokazów maszyn rolniczych, sprawozdania z działalności zrzeszeń zawodowych oraz przegląd prasy, bibljografja, kronika, korespondencje i katalogi maszyn i narzędzi rolniczych.

Prócz tych powyżej przytoczonych prac na posiedzeniach Zarządu Grupy i Komitetu Wykonawczego były omawiane i załatwiane wszelkie bieżące sprawy, dotyczące przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych, a następnie były zgłaszane wnioski na posiedzeniach Rady P. Z. P. M.

Biuro Warszawskie Grupy w ciągu roku sprawozdawczego wysłało 372 listy, nie licząc okólników i wezwań o wpłacenie składki członkowskiej, wysyłanych do wszystkich członków Grupy.

GRUPA IV WAG I WYROBÓW PRECYZYJNYCH.

PODGRUPA FABRYK WAG.

DO Podgrupy fabryk wag w 1926 roku należało 6 fabryk, które zatrudniały na początku roku 413 pracowników, a w grudniu 1926 r. 587 pracowników. Z czterech fabryk warszawskich w roku sprawozdawczym dwie zostały przeniesione, jedna do Lwowa, a druga do Bydgoszczy.

Zarząd Podgrupy w roku sprawozdawczym składał się z pp. L. Chęcińskiego, S. Krzykowskiego, W. Krzykowskiego, J. Markowicza i H Teobalda. Prezesem Zarządu był p. Jan Markowicz, czynności referenta Zarządu Podgrupy sprawował p. inż. K. Pichelski.

W roku sprawozdawczym odbyło się jedno Walne Zgromadzenie członków Podgrupy, na którem przyjęto sprawozdanie z działalności Zarządu za 1925 r., zatwierdzono bilans za 1925 i ustalono budżet na 1926 r. oraz dokonano wyboru członków Zarządu.

W 1926 roku odbyły się trzy posiedzenia Zarządu, na których były rozpatrywane wszystkie sprawy bieżące, dotyczące warunków produkcji w fabrykach wa Prócz tego w okresie sprawozdawczym odbyły s cztery specjalne konferencje przedstawicieli warszawskich fabryk wag. Dwie z tych konferencji miały na celu załatwienie zatargu, powstałego na tle żądań robotników podwyżki płac, na jednej konferencji została omówiona sprawa zgłoszeń wyjazdów kontrolerów do fabryk warszawskich; w tej sprawie członkowie Zarządu konferowali z p. wicedyrektorem G. U. M. i p. naczelnikiem Warszawskiego Okręgu Legalizacji Narzędzi Mierniczych. Czwarta konferencja była poświęcona opracowaniu zestawienia cen wag krajowych i zagranicznych w celu wykazania zabezpieczenia celnego na wagi.

Najważniejszemi sprawami z działalności Zarządu podgrupy były wnioski i życzenia przedstawione w Głównym Urzędzie Miar odnośnie aktualnych spraw, dotyczących produkcji wag.

Pierwszą sprawą było ustalenie wymiarów części wag dziesiętnych o nośności 100, 150, 200, 250 300 kg. Wymiary te były zakomunikowane Głównemu Urzędowi Miar z prośbą o ich zaakceptowanie.

Następnie zgłoszono wniosek do G. U. M. o niekasowanie wag o nośności 150 kg. i 250 kg., z których G. U. M. uwzględnił prośbę podgrupy tylko odnośnie pierwszej wielkości.

W dalszym ciągu Zarząd Podgrupy Fabryk Wag wystąpił z prośbą do G. U. M. o niedopuszczanie do legalizacji wag uchylnych systemu Robelval'a, o stosowanie do wag uchylnych tych samych metod sprawdzania, które obowiązują dla wag handlowych, o przyśpieszenie wydania ustalonych przepisów, obowiązujących w miernictwie, oraz przepisów o normalizacji wag, a także przyśpieszenia sprawy legalizacji wag zagranicznych na komorach celnych.

Prócz tego Zarząd ponownie wystąpił do G.U.M. z prośbą o wydanie zezwolenia na wyrób wag o stosunkach 1 : 50, 1 : 200 i 1 : 500, komunikując dodatkowe dane, przemawiające za koniecznością zezwolenia na budowę takich wag. W celu wszechstronnego omówienia tej sprawy delegacja podgrupy była zaproszona na konferencję do G. U. M. Do powyższej sprawy został dołączony wniosek o dopuszczenie do legalizacji wag tysiącznych o nośności od 2 do 5 ton.

Pozatem Zarząd podgrupy wystąpił z siedmioma wnioskami w sprawie instrukcji przy legalizowaniu wag, prosząc o jednolite wprowadzenie ich w życie.

Niektóre z przedstawianych wniosków i dezyderatów Zarządu Podgrupy Główny Urząd Miar uwzględnił, a inne uznał za niemożliwe do przeprowadzenia.

Prócz tego Zarząd udzielał informacyj G. U. M. na zapytania o kwalifikacjach oraz posiadanych urządzeniach osób ubiegających się o koncesje na wyrób i reparację wag.

GRUPA XI DRUTU I GWOŹDZI.

ROK 1926 w porównaniu z r. 1925 nie przyniósł żadnych godnych zaznaczenia zmian w przemyśle gwoździarsko-drucianym. Produkcja w pierwszej połowie roku była, wobec braku zbytu, bardzo ograniczona, w drugiej połowie nastąpiła pewna poprawa, jednak nie wystarczająca do normalnego zatrudnienia fabryk.

Natomiast stan zatrudnienia w dziale drutów stalowych był w drugiej połowie roku zupełnie zadawalniający i doszedł do produkcji przedwojennej.

Wobec zbyt małego zapotrzebowania gwoździ i drutów żelaznych, spowodowanego zupełnym zastojem przemysłu budowlanego i powstałej z tego powodu nadprodukcji w tej gałęzi, ceny osiągane w sprzedaży w ciągu całego roku 1926 były poniżej własnego kosztu.

Próby stworzenia ścisłej organizacji sprzedaży, pomimo uświadomienia przemysłowców o konieczności wspólnego biura sprzedaży, spełzły na niczem.

Działalność grupy ograniczała się tylko do udzielania miesięcznych informacyj Radzie Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych o stanie przemysłu gwoździarsko-drucianego.

Ustawodawstwo Pracy.

NA terenie Rzeczypospolitej Polskiej zachowały moc obowiązującą dawne ustawy przemysłowe państw zaborczych (rosyjska, niemiecka i austrjacka) zmienione i uzupełnione przez ustawodawstwo polskie.

Ustawy te obejmują również przepisy, dotyczące pracy w przemyśle, z których najważniejsze, uzupełnione przez ustawodawstwo polskie, poniżej charakteryzujemy.

NAJEM PRACY.

W b. zaborze rosyjskim według przepisów Kodeksu Cywilnego i Ustawy Przemysłowej, indywidualna umowa o pracę może być zawierana w dowolnej formie. W ciągu 7 dni od chwili przystąpienia do pracy robotnik winien otrzymać książeczkę obrachunkową, która zawiera poza bieżącym rozrachunkiem, warunki płacy, ogólne warunki najmu pracy oraz wyciągi z Ustawy o pracy w przemyśle i regulaminu fabrycznego. Ustanowienie regulaminu fabrycznego jest prawem i obowiązkiem pracodawcy. Regulamin musi być zatwierdzony przez Inspekcję Pracy.

Umowa o pracę może być dokonana: na czas określony, na czas nieokreślony, lub dla wykonania określonej pracy, po ukończeniu której stosunek najmu ustaje.

Wypłata zarobków winna się odbywać przynajmniej raz na miesiąc przy umowach na czas określony, dłuższy niż miesiąc i przynajmniej 2 razy na miesiąc przy umowach na czas nieokreślony.

Rozwiązanie umowy, zawartej na czas nieokreślony, jak również zmiana warunków umowy może nastąpić po uprzedniem 2-tygodniowem wymówieniu.

Umowa może być zerwana przez pracodawcę z winy robotnika w ściśle określonych wypadkach. Również robotnik może żądać rozwiązania umowy w razie niewypłacenia mu w terminie zarobku, w razie niedotrzymania warunków umowy oraz w innych ściśle określonych wypadkach.

Zarządzającemu przedsiębiorstwem przysługuje prawo nakładania władzą własną na robotników kar pieniężnych za wadliwą robotę, za niestawienie się do pracy z nieusprawiedliwionych powodów i za przekroczenie porządku wewnętrznego zakładu, określonego regulaminem. Kary nałożone na robotnika nie powinny przewyższać $^1/_3$ zarobku, przypadającego na umówiony termin wypłaty. (Patrz: Ustawa o pracy w przemyśle— Zbiór Praw b. Ces. Ros. Tom XI cz. II wyd. 1913 r. art. 42—63, 87—192, 211—222).

W b. dzielnicy pruskiej (wojew. poznańskie, pomorskie) oraz na Górnym Śląsku na podstawie przepisów ordynacji przemysłowej Rzeszy Niemieckiej (Gewerbeordnung) w brzmieniu z dnia 27. XII. 1911 r. (Dz. Ust. Rz. str. 139 §§ 105—134) oraz Pruskiej powszechnej ustawy górniczej z dnia 24. VI. 1865 r. (Zbiór Praw Nr. 30 §§ 80—93) istnieją zbliżone zasady umowy pracy. Robotnik po zawiązaniu umowy otrzymuje t. zw. „książkę płacy“ lub „listę płacy“.

Obok umów indywidualnych w b. dzielnicy pruskiej i na Górnym Śląsku przewidziane są umowy zbiorowe. Na mocy rozporządzenia Rzeszy z dnia 23. XII. 1918 r. (Dz. U. Rzeszy Nr. 192 str. 1456) umowy zbiorowe, zawarte być winny przez związki pracobiorców i pracodawców (wzgl. pracodawcę) na piśmie. Powszechnie obowiązujące umowy zbiorowe wpisuje się do rejestru umów, prowadzonego przez Urząd Inspekcji Pracy.

W b. zaborze austrjackim (woj. krakowskie, lwowskie, stanisławowskie, tarnopolskie i Śląsk Cieszyński) obowiązują przepisy austrjackiej ustawy przemysłowej, w brzmieniu noweli z dnia 5. II. 1907 r. (Austr. Dz. Ust. P. Nr. 26 §§ 72—91) oraz austrjackiej powszechnej ustawy górniczej z dnia 23. V. 1854 r. (Austr. Dz. Ust. P. Nr. 146 §§ 200—209). Według tych przepisów (o ile w drodze umowy inaczej nie postanowiono) zarobki winny być wypłacane robotnikom co tydzień. Rozwiązanie umowy o pracę musi być poprzedzone 2-tygodniowem wymówieniem.

Kształcenie przemysłowe (uczniowie przemysłowi, praktykanci przemysłowi) regulują przepisy o ustroju cechowym w rzemiosłach, które w b. dzielnicy pruskiej i austrjackiej stanowią część ordynacji przemysłowej.

Ponadto w Nr. 53 „Dziennika Ustaw“ z r. 1927 ukazało się Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej o prawie przemysłowem z dnia 7.VI 1927 r., które między innemi zawiera przepisy, dotyczące zawodowego kształcenia uczniów przemysłowych (Dział VI, art. 111—125). Rozporządzenie to wchodzi w życie w 6 miesięcy po ogłoszeniu t. j. 15.XII 1927 r. i będzie obowiązywało w działach przemysłu w rozporządzeniu tem wymienionych.

Wynalazki pracowników chronione są na podstawie polskiej ustawy ogólnej z dn. 15.II 1924 r. (Dz.

U. R. P. Nr. 31, poz. 306) o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (art. 15, 16).

W Nr. 46 „Dziennika Ustaw“ z r. 1927 poz. 409 ukazało się Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej o kaucjach, składanych w związku z zawarciem umowy o pracę.

OBOWIĄZKI USTAWOWE W STOSUNKU DO OSÓB, PEŁNIĄCYCH SŁUŻBĘ WOJSKOWĄ I INWALIDÓW WOJENNYCH.

Na podstawie art. 3 ustawy z dn. 15. VII. 1920 (Dz. U. R. P. Nr. 62 poz. 403) „stosunek pracodawcy do pracobiorcy, pełniącego służbę wojskową i do jego rodziny w przedmiocie najmu usług, nie może być przez czas trwania służby wojskowej jednostronnie rozwiązany. Artykuł ten nie dotyczy płacy, pobieranej przez pracobiorcę“.

Z postanowienia tego wynika, że pracownik po odbyciu służby wojskowej może się zgłosić z powrotem do pracy i o ile zgłoszenie to nastąpi natychmiast po ukończeniu służby wojskowej, pracodawca obowiązany jest przyjąć go do pracy lub zwolnić w sposób przez przepisy prawne ustalony, w drodze wymówienia.

Na podstawie ustawy z dnia 22. III. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 37 poz. 246) w razie powołania pracownika na ćwiczenia wojskowe, rodzina jego otrzymywała zasiłek, którego ciężar, stosownie do art. 10 tej ustawy, ponosił częściowo pracodawca. Stosownie do ustawy z dn. 23. VI. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 75 poz. 522) obowiązkiem wypłaty zasiłku obciążono wyłącznie Skarb Państwa. Moc tej ustawy, obowiązującej w r. 1925 nie została na lata następne przedłużona.

Dopiero na podstawie ustawy z d. 13 lipca 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr. 69 poz. 604) przywrócona została moc obowiązująca ustawy z d. 22. III. 1923 r. o zasiłkach dla rodzin osób, powołanych na ćwiczenia wojskowe, ze zmianami, wprowadzonemi do niej ustawą z d. 23.VI.1925 r. Ustawa z d. 13.VII.1927 r. ma już charakter stały; obowiązuje od dnia ogłoszenia t. j. od 10 sierpnia 1927 r. Rodzinom osób, powołanych na ćwiczenia w r. 1927 przed 10.VIII.1927 r. przewidziane w ustawie zasiłki są również wypłacane. Obowiązek wypłacania zasiłków obciąża Skarb Państwa. Pracodawca żadnych ciężarów nie ponosi (vide art. 2 ustawy z d. 23.VI.1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 75 poz. 522).

Na zasadzie art. 55 i 58 ustawy z dnia 18.III 1921 o zaopatrzeniu inwalidów wojennych (Dz. U. R. P. Nr. 32 poz. 195) oraz rozporządzenia z dnia 15. XI. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 94 poz. 699) pracodawcy w przemyśle, rolnictwie, handlu i komunikacji nie mogą się uchylić od zatrudnienia na każdych 50 pracowników przynajmniej jednego inwalidy wojennego ciężko poszkodowanego. Inwalidzi ci są kierowani do odnośnych przedsiębiorstw przez państwowe urzędy pośrednictwa pracy na podstawie zgłoszeń pracodawców o ilości wolnych miejsc dla inwalidów w myśl powołanej ustawy.

INSPEKCJA PRACY.

Urządzenie i działalność inspekcji pracy opiera się: w b. dzielnicy rosyjskiej na dekrecie z dn. 3. I. 1919 r. (Dz. U. R. P. Nr. 5 z dn. 13. I. 1919 r. poz. 90). Zadaniem inspekcji pracy jest nadzór nad należytem stosowaniem przepisów prawa we wszystkich dziedzinach pracy najemnej. Naczelny nadzór należy do Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej. Organami inspekcji pracy są: główny inspektor pracy, oraz okręgowi i obwodowi inspektorzy. Do zakresu działania inspekcji pracy należy również przedsiębranie środków, zmierzających do zapobiegania zatargom pomiędzy pracodawcami a robotnikami, w drodze polubownego załatwienia wynikłych sporów. Podziału na okręgi i obwody Inspekcji Pracy w b. zaborze rosyjskim dotyczą rozporządzenia: z dn. 17. II. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 23 poz. 131), 26. III. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 42 poz. 288), oraz rozp. z dn. 5. VII. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 82 poz. 454).

W b. dzielnicy pruskiej przepisy dotyczące inspekcji pracy zawarte są w § 139-b ordynacji przemysłowej Rzeszy Niemieckiej oraz postanowieniu Króla Pruskiego z dn. 27. IV. 1891 r. (Zbiór ustaw pruskich str. 165), zmienionych i uzupełnionych Rozp. Rady Min. z dn. 16. X. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 96 poz. 885), które upodobniło organizację inspekcji pracy w b. dzielnicy pruskiej do organizacji w b. zaborze rosyjskim. Podziału na okręgi i obwody Inspekcji Pracy w b. zaborze pruskim dotyczą rozporządzenia z dn. 12. III. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 30 poz. 188) i z dn. 12. IV. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 36 poz. 389).

W b. dzielnicy austrjackiej obowiązuje ustawa austrjacka z dn. 17 czerwca 1883 r. (D. p. 117) zmieniona i uzupełniona ustawą z dn. 2 marca 1920 r. (Dz. U. R. P. Nr. 23 poz. 125), w myśl przepisów obowiązujących w b. zaborze rosyjskim.

Podziału na okręgi i obwody Inspekcji Pracy w b. zaborze austrjackim dotyczy rozporządzenie z dn. 18. V. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 55 poz. 345).

W dniu 30 lipca 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr. 67 poz. 590) ukazało się Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej o Inspekcji Pracy. Rozporządzenie to, posiadające moc ustawy, reguluje organizację inspekcji pracy w sposób jednolity dla całej Rzeczypospolitej. Rozporządzenie wchodzi w życie w 6 miesięcy po ogłoszeniu t. j. 30 stycznia 1928 r. na całem terytorjum Rzeczypospolitej Polskiej, z wyjątkiem województwa śląskiego, gdzie wejdzie w życie w 6 miesięcy po ogłoszeniu zgody sejmu śląskiego.

OBOWIĄZEK ZAWIADAMIANIA O WOLNYCH MIEJSCACH I OCHRONA RYNKU PRACY.

Na podstawie rozporządzenia z dn. 31. XII. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 2 z roku 1925 poz. 23) oraz rozporządzenia uzupełniającego z dn. 5. VII. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 93 poz. 542) pracodawcy są obowiązani zawiadomić państwowy urząd pośrednictwa pracy o każdem wolnem lub nowoobsadzonem miejscu. Obowiązek ten dotyczy tylko zakładów pracy, wymienionych w specjalnych zarządzeniach Ministra Pracy i Opieki Społecznej (Zarządzenie z dn. 15. V. 1925 r. i z dn. 6. X. 1926 r. Monitor Polski z r. 1925 Nr. 128 poz. 574 i z r. 1926 Nr. 236).

W b. dzielnicy pruskiej obowiązuje rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dn. 15. II. 1923 r. w przedmiocie zgłaszania w państwowych urzędach pośrednictwa pracy zapotrzebowań na pracowników wszelkich kategoryj: (Dz. U. R. P. Nr. 18 poz. 123).

Na Górnym Śląsku obowiązuje rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dn. 4. XII. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 127 poz. 1056), o komunalnem pośrednictwie pracy, upoważniające Wojewodę do wydawania odpowiednich zarządzeń.

BIBLIOTEKA W POZNANIU

W Nr. 54 „Dziennika Ustaw“ z dn. 18 czerwca 1927 r. ukazało się Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 4. VI. 1927 r. o ochronie rynku pracy. Mocą tego rozporządzenia Rada Ministrów może zarządzić po stwierdzeniu stanu bezrobocia na wniosek Ministra Pracy i Opieki Społecznej, aby na określonem w rozporządzeniu terytorjum lub w określonych gałęziach pracy zostały wprowadzone pewne ograniczenia, dotyczące zatrudniania cudzoziemców. Odnośne rozporządzenia Rady Ministrów jeszcze się nie ukazały.

Przepisy prawne, dotyczące pracy, obowiązujące w b. trzech zaborach na zasadzie ustaw przemysłowych: rosyjskiej, niemieckiej i austrjackiej zostały zmienione i uzupełnione przez ustawodawstwo polskie w drodze ustaw i rozporządzeń, z których wymieniamy następujące zasadnicze ustawy:

USTAWY DOTYCZĄCE OCHRONY PRACY.
CZAS PRACY.

Ustawa z dnia 18. XII. 1919 r. o czasie pracy w przemyśle i handlu (Dz. U. R. P. Nr. 2 poz. 7) określa czas pracy pracowników, zatrudnionych na mocy umowy w przemyśle, górnictwie, handlu, komunikacji i przewozie — ustanawiając jako maksimum 8 godzin na dobę i 46 godzin na tydzień. Wyjątek od tej normy między innemi stanowią zakłady pracy o ruchu ciągłym, w których, o ile utrzymanie w ruchu zakładu niezbędnie tego wymaga, praca może być przedłużona do 56 godzin tygodniowo. Również w wypadkach, spowodowanych udowodnionemi potrzebami zakładu pracy może być za specjalnem zezwoleniem Ministra Pracy i Opieki Społecznej przedłużony czas pracy zatrudnionych pracowników nie więcej jednak niż 120 godzin na rok i 4 godziny na dobę.

W wypadkach, spowodowanych koniecznemi potrzebami Państwa ustawowy czas pracy może być przedłużony z decyzji Rady Ministrów w drodze rozporządzenia na okres czasu nie dłuższy niż 3 miesiące każdorazowo.

Za nadliczbowe godziny pracy przysługuje dodatkowe wynagrodzenie: 50% za pierwsze 2 godziny nadliczbowe i 100% za dalsze godziny powyżej 2-ch godzin na dobę oraz za pracę nocną (od 9 wiecz. — 5-ej rano; w zakładach, pracujących na 2 zmiany od 10 wiecz. — 4 rano) i świąteczną.

W razie konieczności odstępstwa od ustalonego czasu pracy, w celu wykonywania robót, poprzedzających produkcję oraz robót mających na celu pilnowanie materjałów lub zakładów pracy—Minister Pracy i Opieki Społecznej w drodze rozporządzeń zezwolił na przedłużenie czasu pracy—najwyżej do 10 godzin na dobę, a w wypadkach wyjątkowych do 12 godzin. Przedłużenie czasu pracy, oparte na tych rozporządzeniach, nie podlega przepisom o dodatkowem wynagrodzeniu za godziny nadliczbowe.

Czas pracy osób, zajętych przy pilnowaniu, reguluje rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 26 stycznia 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 18 poz. 148). Dotyczy ono: a) pilnujących całości i bezpieczeństwa budynków, urządzeń i ruchomości, b) odźwiernych, portjerów, dozorców bram i t. p., c) dozorców i stróżów placowych, parkowych, drogowych, mostowych i t. p., d) osób, nadzorujących urządzenia przeciwpożarowe, oraz członków stałych straży ogniowych, utrzymywanych przez zakłady na własny koszt. Dla wyżej wymienionych kategoryj osób, gdy pilnowanie nie jest połączone z jakąkolwiek inną pracą, czas pracy nie może przekraczać 12 godzin na dobę. O ile pilnowanie połączone jest z jakąkolwiek inną pracą dodatkową, przedłużenie czasu pracy może nastąpić tylko w razie udowodnionej potrzeby do 10 godzin na dobę za uprzedniem zezwoleniem Inspektora Pracy właściwego obwodu, a do 12 godzin za uprzedniem zezwoleniem Okręgowego Inspektora Pracy.

Czas pracy dla wykonywania robót, poprzedzających produkcję lub po niej następujących, reguluje rozporządzenie z dnia 15. I. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 19 poz. 188). Zezwala ono na przedłużenie czasu pracy nie więcej niż o 1 godzinę na dobę za uprzedniem zawiadomieniem Obwodowego Inspektora Pracy z podaniem rodzaju robót oraz liczby pracowników, zatrudnionych temi robotami. Na przedłużenie czasu pracy ponad 1 godzinę na dobę (z warunkiem, że czas pracy nie przekroczy 10 godzin na dobę, a w soboty 8 godzin) należy uzyskać każdorazowo zezwolenie Okręgowego Inspektora Pracy. Zezwolenie takie Inspektor Okręgowy wydaje najwyżej na półroczny okres czasu.

Specjalne rozporządzenia regulują: pracę nocną w piekarniach (Rozp. z dnia 10. XII. 1921 r. Dz. U. R. P. Nr. 104 poz. 759 i rozp. z dnia 6. IV. 1923 r. Dz. U. R. P. Nr. 46 poz. 316), pracę nocną w drukarniach i zakładach graficznych (rozp. z dn. 5. VI. 1921 r. Dz. U. R. P. Nr. 57 poz. 362).

Rozporządzenia z dn. 23. VI. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 70 poz. 551) i z dn. 31. III. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 32 poz. 335) regulują czas pracy w zakładach handlowych.

Rozporządzenie to obejmuje: a) sklepy, stragany i wszelkie miejsca zawodowej sprzedaży towarów; b) kantory pralni, farbiarni i przedsiębiorstw przewozowych, prywatne biura pośrednictwa pracy, lombardy, sale licytacyjne, antykwarjaty, salony i wystawy ze sprzedażą dzieł sztuki, starożytności i t. p. zakłady o charakterze przedsiębiorstw handlowych oraz zakłady pogrzebowe; c) jadłodajnie, do których zalicza się: restauracje, cukiernie, kawiarnie, mleczarnie, piwiarnie, winiarnie, miodarnie, garkuchnie, bary, kuchnie publiczne, bufety, szynki, traktjernie, karczmy, gospody.

Rozporządzenie to nie dotyczy aptek, wystaw wszelkiego rodzaju o charakterze artystycznym lub kulturalnym i sprzedaży, dokonywanej wyłącznie na cele społeczne, o ile przy niej nie są zatrudnieni pracownicy na podstawie najmu pracy.

Pracownicy zakładów objętych rozporządzeniem, nie mogą być, zgodnie z ustawą z dnia 18. XII. 1919 r. o czasie pracy, zatrudnieni dłużej niż 8 godzin na dobę i 6 godzin w sobotę t. j. 46 godzin na tydzień. Wszelkie wyjątki od ustawowego czasu pracy, przewidziane zasadniczą ustawą o czasie pracy mogą być stosowane.

Czas otwarcia sklepów nie może przekraczać 10 godzin dziennie. Godziny otwierania i zamykania sklepów winny być ustalone w granicach od godz. 5-ej do 21-ej (ograniczeniu temu nie podlegają jadłodajnie). Godziny otwierania i zamykania zakładów określają powiatowe władze samorządowe, a w miastach wyłączonych ze związku powiatowego — rady miejskie. Władze te nie mogą nakazać zamykania zakładów w czasie przerwy obiadowej. Dobrowolne zamykanie zakładów handlowych w porze obiadowej nie uprawnia do odpowiedniego przedłużenia wzamian za to godzin otwarcia.

Zgodnie z art. 11 ustawy z dn. 18 grudnia 1919 r. o czasie pracy w przemyśle i handlu w dnie świąteczne, poza wymienionemi wyżej odstępstwami od określonego ustawą czasu pracy, praca dozwolona jest dla wykonywania robót koniecznych ze względu na użyteczność społeczną i codzienne potrzeby ludności (apteki, hotele, jadłodajnie, komunikacja, wodociągi, oświetlenie, szpitale, teatry i t. p.), oraz w zakładach o ruchu ciągłym. Ponadto praca świąteczna jest dozwolona w drodze wyjątku w sklepach od godz. 1-ej w południe do godz. 6-ej wieczorem w ostatnią niedzielę przed świętami Bożego Narodzenia i Wielkiej Nocy.

Za dnie świąteczne uważane są wszystkie niedziele oraz 14 dni świątecznych, ustalonych w rozporządzeniu Prezydenta z dn. 15. XI. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 101 poz. 928) oraz w ustawie z dn. 18. III. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 34 poz. 234), a mianowicie: Nowy Rok (1 stycznia), Trzech Króli (6 stycznia), Oczyszczenie N. M. P. (2 lutego), Wielkanoc (2-gi dzień), Wniebowstąpienie Pańskie, Trzeciego Maja, Zesłanie Ducha Świętego (Zielone Świątki — 2-gi dzień), Boże Ciało, Świętych Apostołów Piotra i Pawła (29 czerwca), Wniebowzięcie N. M. P. (15 sierpnia), Wszystkich Świętych (1 listopada), Niepokalane Poczęcie N. M. P. (8 grudnia), Boże Narodzenie (25 i 26 grudnia).

Przepisy powyższe obowiązują na terenie całej Rzeczypospolitej Polskiej z wyjątkiem Górnośląskiej części Województwa Śląskiego, gdzie na mocy polsko-niemieckiej konwencji górnośląskiej z dnia 15 maja 1922 r. (załącznik do ustawy z dnia 24. V. 1922 r. Dz. U. R. P. Nr. 44 poz. 370), działają dawne ustawy niemieckie. Rozporządzenie i ustawa o dniach świątecznych obowiązuje również i na Górnym Śląsku.

U R L O P Y.

Ustawa z dnia 16 maja 1922 r. o urlopach dla pracowników, zatrudnionych w przemyśle i handlu (Dz. U. R. P. Nr. 40 poz. 334) zapewnia wszystkim pracownikom, zatrudnionym na mocy umowy pracy w przemyśle, górnictwie, handlu, biurowości, komunikacji, przewozie i innych zakładach pracy prywatnych, samorządowych czy państwowych, zatrudniających więcej niż 4 pracowników, coroczny płatny urlop, wynoszący 8 dni po jednym conajmniej roku pracy i 15 dni po 3-ch conajmniej latach pracy. Pracownicy umysłowi zyskują prawo po roku pracy do miesięcznego płatnego urlopu, a po półrocznej pracy do 2-tygodniowego. Pracownicy młodociani (od 15 do 18 lat) oraz terminatorzy i uczniowie uzyskują prawo do 14-dniowego urlopu już po 1 roku pracy.

Za pracowników umysłowych w myśl rozporządzenia z dn. 11. VI. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 62 poz. 464) uważa się niezależnie od wieku: 1) pełniących czynności administracyjne i nadzorcze a niewykonywujących pracy fizycznej, jako to: zarządców, intendentów, pracowników ruchu, jak inżynierowie, technicy, majstrowie, kierownicy magazynów, sztygarzy, ekspedytorzy; 2) pełniących czynności biurowe i zatrudnionych pracami kancelaryjnemi, rachunkowemi, piśmiennemi, rysunkowemi lub kalkulacyjnemi; 3) pełniących czynności kupieckie, jako to: sprzedawców sklepowych i księgarskich z ukończoną szkołą zawodową bądź średnią oraz odbytą przepisaną praktyką, drogistów, farmaceutów, kasjerów, dysponentów, sprzedawców podróżujących, akwizytorów; 4) artystów, jak: muzycy, aktorzy, malarze, rzeźbiarze i t. p.; 5) zatrudnionych jako personel lekarski oraz wykwalifikowany pomocniczy personel lekarski.

Z pod działania ustawy z dnia 16 maja 1922 r. wyłączeni są robotnicy przedsiębiorstw sezonowych (np. budowlani), zatrudnieni tylko część roku (poniżej 10 miesięcy w roku).

W okresie czasu od 1 maja do 30 września z urlopów korzystać winno conajmniej 50% ogólnej liczby pracowników, zatrudnionych w danem przedsiębiorstwie.

Na podstawie rozporządzenia z dn. 11. VI. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 62 poz. 464) następujące działy przemysłu mają prawo za zawiadomieniem Inspektora Pracy właściwego obwodu przełożyć urlopy pracowników całkowicie poza okres czasu od 1 maja do 30 września:

a) reparacja maszyn rolniczych, b) przemysł budowlany, prowadzony niesezonowo, c) odlewnie żelaza, związane z budownictwem oraz z naprawą i budową maszyn rolniczych, d) kowalstwo i ślusarstwo, związane z budownictwem oraz z naprawą i budową maszyn rolniczych, e) reparacja dachów i krycie ich, f) fabryki farb i lakierów, potrzebnych w budownictwie, g) konstrukcje żelazne zewnętrzne, h) wyrób sztucznych kamieni budowlanych i technicznych, i) wyrób zapraw wiążących: cementu, wapna, gipsu, alabastru, j) niesezonowo prowadzony wyrób cegieł, dachówek, sęczków, kafli, terrakot, k) wydobywanie, łapanie, tłoczenie i magazynowanie ropy naftowej i gazów naftowych, l) wyrób artykułów spożywczych, prowadzony niesezonowo, ł) zakłady zdrojowe, uzdrowiska, szpitale, lecznice, hotele, pensjonaty, restauracje, cukiernie, kawiarnie oraz sklepy położone w uzdrowiskach.

Huty żelazne mają prawo za zawiadomieniem Inspektora Pracy właściwego obwodu ograniczyć ilość urlopów, udzielanych w czasie od 1 maja do 30 września, do 25% ogółu zatrudnionych pracowników, uprawnionych do korzystania z urlopu.

Pozatem w razie specjalnych trudności w wykonywaniu ustawy poszczególne grupy przedsiębiorstw winny zwracać się do Inspektora Pracy właściwego obwodu, który odnośne podania, zaopatrzone w swą opinję, przesyła w drodze instancji do Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej.

W razie przerwy w umowie pracy i nawiązania jej nanowo po upływie 3-ch miesięcy prawo do urlopu przerywa się. Przerwa w umowie pracy krótsza niż 3-miesięczna nie przerywa prawa do urlopu; przedłuża jednak okres oczekiwania o czas, odpowiadający tej przerwie.

Jeśli pracownik w czasie urlopu pracuje zarobkowo w innem przedsiębiorstwie, pracodawca ma prawo odmówić mu zapłaty za czas urlopu.

Przepisy powyższe działają na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej z wyjątkiem górnośląskiej części Województwa Śląskiego.

OCHRONA PRACY MŁODOCIANYCH I KOBIET.

Ustawa z dnia 2 lipca 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 65 poz. 636) zawiera przepisy prawne, regulujące pracę młodocianych (od 15 lat do 18) i kobiet zatrudnionych we wszelkiego rodzaju zakładach przemysłowych, komunikacji, przewozie, handlu i biurowości. Młodociani i kobiety winni mieć zapewniony odpoczynek nocny trwający conajmniej 11 godzin bez przerwy, obejmujący czas między 8 wiecz. a 6-tą rano a dla zakładów

pracujących na 2 zmiany między 10 wiecz. a 5 rano. W zakładach pracy o ruchu ciągłym (fabryki żelaza, stali, huty szklane, papiernie, cukrownie), który z natury rzeczy musi być prowadzony dniem i nocą, młodociani powyżej lat 16 mogą być zatrudniani nocą; w kopalniach węgla praca nocna młodocianych powyżej lat 16 jest dozwolona, o ile przerwa między 2-ma okresami pracy wynosi 15 godzin. Specjalne przepisy o pracy kobiet mają na celu ochronę macierzyństwa i zapewniają matkom 6 tygodniowy odpoczynek po połogu.

Wprowadzenie w życie przepisów ustawy (art. 15) o obowiązku zakładania i utrzymywania żłobków dla niemowląt w zakładach, zatrudniających ponad 100 kobiet zostało odroczone na mocy ustawy z dn. 5. VIII. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 93 poz. 538) do wydania specjalnego rozporządzenia, którego termin nie może być późniejszy, niż dzień 29 lipca 1928 r.

Rozporządzenie w sprawie urządzenia i utrzymywania żłobków ukazało się w Dzienniku Ustaw Nr. 32 poz. 293 r. 1927. Wejście w życie tego rozporządzenia w poszczególnych zakładach pracy i działach przemysłu zależne jest od ukazania się specjalnych zarządzeń Ministra Pracy i Opieki Społecznej.

Na mocy art. 11-go ustawy z dn. 2. VII. 1924 r. rozporządzenie z dn. 14 grudnia 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 114 poz. 1023) nakazuje prowadzenie specjalnych wykazów młodocianych, zatrudnionych w danem przedsiębiorstwie. Wzory wykazów i sposoby ich sporządzania są w cytowanem wyżej rozporządzeniu omówione szczegółowo.

Rozporządzenie z dnia 31 grudnia 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 4 poz. 40) podaje szczegółowe przepisy, dotyczące wykonania obowiązku szkolnego przez młodocianych.

Rozporządzenie z dnia 29 lipca 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 81 poz. 558), uzupełnione rozporządzeniem z dn. 27. XI. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 133 poz. 950) zawiera szczegółowe spisy, dotyczące robót, wzbronionych młodocianym i kobietom.

Przepisy powyższe nie obowiązują na terenie Województwa Śląskiego.

BEZPIECZEŃSTWO I HYGIENA PRACY.

Wszelkie sprawy ochrony i bezpieczeństwa pracy, które w b. zaborze rosyjskim należały do Głównego Urzędu do Spraw Fabrycznych i Górniczych, przeszły w Polsce do Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej. Nadzór nad bezpieczeństwem pracy pod względem technicznym w odniesieniu do zakładów górniczych należy do kompetencji władz, podlegających Ministerstwu Przemysłu i Handlu.

W zakresie bezpieczeństwa i hygieny pracy w b. zaborze rosyjskim zachowały moc obowiązującą przepisy o środkach bezpieczeństwa przy wykonywaniu robót w zakładach przemysłu fabrycznego, wydane przez Główny Urząd do spraw fabrycznych i górniczo-hutniczych w dniu 19 lutego 1913 r. (Zbiór Pr. i Rozp. poz. 1515). W b. zaborach pruskim i austrjackim obowiązują odnośne przepisy ustaw przemysłowych.

Ustawy z dnia 31 maja 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 50 poz 303) i z dnia 6. XII. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 108 poz. 786) oraz rozporządzenia z dnia 8.XI.1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 103 poz. 744), z dn. 7. XII. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 103 poz. 747), z dn. 27. I. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 10 poz. 80), z dn. 11. III. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 21 poz. 176), z dn. 21. VI. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 51 poz. 461), z dn. 11. VII. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 55 poz. 501), z dn. 7. VIII. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 69 poz. 621), z dn. 6. II. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 14 poz. 97), z dn. 20. III. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 36 poz. 244), z dn. 20. III. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 53. poz. 370), z dn. 4. VI. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 61 poz. 454), z dn. 21. XI. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 121 poz. 979), z dn. 25. X. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 95 poz. 892), z dn. 31. XII. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 2 poz. 25 z r. 1925) i z dn. 28. V. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 56 poz. 404) zawierają szczegółowe przepisy, dotyczące dozoru nad kotłami parowemi, używanemi na lądzie. Pozatem szereg rozporządzeń zawiera przepisy dotyczące kotłów używanych na statkach, w wagonach kolejowych, podlegających bezpośredniemu nadzorowi Ministerstwa Spraw Wojskowych, wykonywania dozoru i t. p.

Ustawy te obowiązują na terenie całej Rzeczypospolitej z wyjątkiem górnośląskiej części województwa Śląskiego.

W Nr. 64 Dziennika Ustaw z d. 19 lipca 1927 r. poz. 567 ukazało się rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z d. 2 lipca 1927 r. o wysokości i porządku pobierania opłat za dozór kotłów. Rozporządzenie to, obowiązujące od dnia ogłoszenia t. j. od 19 lipca 1927 r. zmienia § 7 rozporządzenia z d. 2.XII. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 103 poz. 746) oraz uchyla rozporządzenie z d. 29 września 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 101 poz. 588).

Rozporządzenie z dnia 6 grudnia 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 8 poz. 60 r. 1925), oparte na ustawie sanitarnej z dn. 19. VII. 1919 r. (Dz. U. R. P. Nr. 63 poz. 371) zawiera szczegółowe przepisy dotyczące obrotu szmatami, ich przewozu, odkażania, sortowania i t. p.

Przy zbieraniu i w miejscach przechowywania szmat nieodkażonych nie wolno zatrudniać młodocianych.

Rozporządzenie Ministra Zdrowia Publicznego z dnia 20. IX. 1920 r. (Dz. U. R. P. Nr. 98 poz. 652) nakłada na pracodawców obowiązek zawiadamiania władz komunalnych w ciągu 24 godzin o każdym wypadku zatrucia lub wzbudzającym podejrzenie zatrucia ołowiem, cynkiem, fosforem, arszennikiem i rtęcią w zakładach przemysłowych, fabrykach i warsztatach.

Rozporządzenia te, jak również ustawa sanitarna obowiązują na całym terenie Rzeczypospolitej z wyjątkiem województwa Śląskiego.

W dniu 12 lipca 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr. 62 poz. 544) ukazało się Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 30 czerwca 1927 r. w sprawie produkcji, przywozu i używania bieli ołowianej, siarczanu ołowiu oraz innych związków ołowiu. Rozporządzenie to wchodzi w życie w 6 miesięcy po ogłoszeniu t. j. 12 stycznia 1928 r. na całym obszarze Rzeczypospolitej Polskiej z wyjątkiem województwa Śląskiego, gdzie termin wejścia w życie tego rozporządzenia oznaczy Sejm Śląski.

W Dzienniku Ustaw Nr. 78 z d. 8 września 1927 r. poz. 676 zostało ogłoszone Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 22 sierpnia 1927 r. o zapobieganiu chorobom zawodowym i ich zwalczaniu. Za choroby zawodowe w myśl tego rozporządzenia uważane są choroby ostre lub przewlekłe, powstające: wskutek wykonywania pewnego zawodu, z istoty danej pracy lub z powodu warunków, wśród których się

ona odbywa. Wykazy tych chorób ustalają w drodze rozporządzeń łącznie Minister Spraw Wewnętrznych i Minister Pracy i Opieki Społecznej. Ministrowie: Spraw Wewnętrznych, Pracy i Opieki Społecznej oraz Przemysłu i Handlu wydają przepisy sanitarno-hygieniczne, celem zapobiegania chorobom zawodowym, oraz mogą wydawać zakazy używania przy pracy pewnych szkodliwych surowców, materjałów, produktów, narzędzi, maszyn i t. p. Rozporządzenie o zapobieganiu i zwalczaniu chorób zawodowych wchodzi w życie w 6 miesięcy po ogłoszeniu t. j. 8 marca 1928 r. na całym obszarze Rzeczypospolitej z wyjątkiem województwa Śląskiego, gdzie nabiera mocy obowiązującej po ogłoszeniu zgody Sejmu Śląskiego.

UBEZPIECZENIA SPOŁECZNE.
UBEZPIECZENIA NA WYPADEK CHOROBY.

Ubezpieczenia na wypadek choroby. Ustawa z dn. 19. V. 1920 r. (Dz. U. R. P. Nr. 44 poz. 272) wprowadza obowiązek ubezpieczenia na wypadek choroby wszystkich pracowników fizycznych i umysłowych, pozostających w stosunkach najmu pracy (urzędnicy, robotnicy, chałupnicy, niestale zatrudnieni, służba domowa i t. p.) z wyjątkiem dyrektorów naczelnych i prokurentów, o ile zażądają zwolnienia ich do obowiązku ubezpieczenia, oraz samych pracodawców. Ustawa nie dotyczy urzędników państwowych.

Kasy Chorych, tworzone na podstawie powołanej ustawy, czerpią swoje fundusze ze składek ubezpieczonych. Wysokość składki wynosi $6^1/_2\%$ płacy ustawowej. Składka rozkłada się w stosunku 2:3 na pracownika (2) i pracodawcę (3). Ubezpieczony i jego rodzina w czasie choroby, nie dłużej niż w ciągu 26 względnie 39 tygodni (rodzina — 13 tygodni) korzysta z pomocy i opieki lekarskiej oraz ze wszelkich niezbędnych dla przeprowadzenia kuracji środków (ambulatorja, szpitale i t. p.) i medykamentów. Ubezpieczonemu Kasa wypłaca przez czas trwania niezdolności do pracy nie dłużej jednak niż przez 39 tygodni zasiłek w wysokości 60% płacy ustawowej, licząc od 3-go dnia choroby. Członkiniom w czasie połogu kasa wypłaca zasiłek w wysokości 100% płacy ustawowej, przez czas 6—7 tygodni. W razie śmierci ubezpieczonego, kasa wypłaca zasiłek pogrzebowy równy trzytygodniowej płacy ustawowej.

W razie śmierci członka rodziny ubezpieczonego (zamieszkującego z nim i utrzymywanego wyłącznie z jego zarobku), zasiłek pogrzebowy wynosi połowę zasiłku pogrzebowego ubezpieczonego.

Kasy Chorych udzielają pomocy i opieki lekarskiej ubezpieczonym również i w tych wypadkach, gdy choroba spowodowana została przez nieszczęśliwy wypadek lub ma cechy choroby zawodowej.

Pracodawcy obowiązani są w ciągu 3 dni od daty przyjęcia lub zwolnienia pracownika (jeżeli przedsiębiorstwo znajduje się w innej miejscowości niż Zarząd Kasy — w ciągu 5 dni), zawiadomić o tem pisemnie Zarząd Kasy. Zawiadomienie o przyjęciu lub zwolnieniu pracownika winno zawierać dokładną nazwę i adres przedsiębiorstwa, imię, nazwisko i adres ubezpieczonego, datę przyjęcia względnie zwolnienia, rodzaj zajęcia, wynagrodzenie, stan cywilny oraz ew. dokładny wykaz osób, pozostających na utrzymaniu zgłaszanego pracownika i razem z nim zamieszkałych. Przy zawiadomieniach należy używać wzorów, ustanowionych przez Zarząd Kasy.

Od pracodawców, którzy nie zgłoszą podlegających ubezpieczeniu pracowników w ciągu 3 względnie 5 dni Zarząd Kasy ściąga składki, poczynając od dnia przystąpienia do pracy. Ponadto Zarząd Kasy ma prawo nałożyć na pracodawcę obowiązek zapłacenia 1-no do 5-krotnej kwoty zaległych składek.

Niezależnie od powyższego na wniosek Zarządu Kasy, Urząd Ubezpieczeń może za niezachowanie przepisów o terminach zawiadomienia, nakładać na pracodawców kary pieniężne.

Osoby niestale zatrudnione (utrzymujące się z najmu usług, lecz nie pozostające w stałym stosunku roboczym do jednego i tego samego pracodawcy, lub pracujące nieprzerwanie u jednego pracodawcy nie dłużej niż 6 dni) obowiązane są z chwilą podjęcia pracy same zgłaszać się w celu wpisania ich na listę członków.

Składki winny być wpłacane przez pracodawców aż do dnia zawiadomienia o wystąpieniu z pracy przez ubezpieczonego, w terminach i w sposób ustanowiony przez Zarząd Kasy. Zaległe składki, koszty egzekucyjne i inne należności kasy ściągane są w ten sam sposób, jak podatki gminne. Niezależnie od tego Kasie przysługuje prawo poszukiwania składek i innych należności bądź w drodze powództwa (z wyłączeniem art. 161^{23} ust. post. cyw.) bądź w drodze klauzuli egzekucyjnej (art. 161^1 i nast. ust. post. cyw.), nadawanej wykazowi zaległości, zatwierdzonemu przez Zarząd Kasy. Od zaległych składek ubezpieczeniowych należy uiścić Kasie odsetki zwłoki w wysokości 6% rocznie. Za zwłokę uważa się nieuiszczenie należności za odnośny okres płatności w ciągu następnego miesiąca.

Składki oblicza się w stosunku do płacy ustawowej według grup, do jakich zaliczeni są członkowie na podstawie swego zarobku miesięcznego, tygodniowego lub dziennego. Przy obliczaniu składek i zasiłków tydzień liczy się za 7 dni, a miesiąc za dni 30. Do zarobku ubezpieczonych, obok pensji lub płacy roboczej, zaliczać należy świadczenia w gotówce (pensje, tantjemy, gratyfikacje, dodatki i t. p.) i w naturze (mieszkanie, życie, ordynarja, odzież i t. p.), jak niemniej świadczenia osób trzecich, o ile udzielanie takich świadczeń jest w zwyczaju i wpływa na wysokość wynagrodzenia.

Część składki, przypadającej za obowiązkowo ubezpieczonego, pracodawca potrąca przy wypłacie z należnych mu za odnośny okres pracy zarobków. Jeżeli członek Kasy jest zatrudniony w kilku przedsiębiorstwach, składka może być opłacana w całości przez jednego tylko pracodawcę (wg. skali odpowiadającej łącznemu zarobkowi pracownika), lub też częściowo przez wszystkich pracodawców w stosunku, jaki Kasa określi na zasadzie ogólnego zarobku pracownika.

Część składki, przypadającej za pracowników ($^2/_5$), pracodawca może potrącać tylko z bieżących zarobków pracownika za okres bieżący. Potrąceń wstecz dokonywać nie wolno. Pracodawca, który dokonał potrącenia części składek, przypadających od robotnika, a następnie nie wpłacił ich w ciągu 5 tygodni po upływie terminu płatności, odpowiada przed właściwym sądem karnym, jak za przywłaszczenie (art. 96).

Rozporządzenia z dn. 28. I. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 13 poz. 120) i z dn. 30. VI. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 58 poz. 591) dotyczą przerachowania na złote kwot wyrażonych w walucie markowej w ustawie z dn. 19 maja 1920 r.

Rozporządzenia: z dn. 21. III. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 35 poz. 211) i z dn. 28. XII. 1923 r. Dz. U. R. P. N. 3 poz. 21 z r. 1924) oraz z dn. 24. III. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 44, poz. 273) zawierają szczegółowe przepisy, dotyczące wyborów do Władz Kas Chorych.

Celem wykonywania nadzoru i orzecznictwa w zakresie ustawy z dnia 19 maja 1920 r., utworzony został przy Ministerstwie Pracy i Opieki Społecznej Główny Urząd Ubezpieczeń oraz Okręgowe Urzędy Ubezpieczeń: w Warszawie, Poznaniu i Lwowie.

Ustawa z dn. 19 maja 1920 r. obowiązuje na terytorjum całej Rzeczypospolitej Polskiej z wyjątkiem górnośląskiej części Województwa Śląskiego, gdzie działają dawne ustawy niemieckie (Ord. Ubezp. Rzeszy 1911 r. ks. II a). Zorganizowane na podstawie tych przepisów Kasy Chorych, podlegające nadzorowi władz autonomicznych Śląskich, nie stanowią jednolitego typu, lecz opierają się na zasadach właściwości miejscowej lub przedmiotowej, czyli zawodowej. Zgodnie z ustawodawstwem niemieckiem na Górnym Śląsku, istnieją cztery typy Kas Chorych, mianowicie: ogólno-miejscowe, wiejskie, zakładowe (zwane też przemysłowemi lub fabrycznemi) i cechowe Kasy; oprócz tego istnieje jeszcze odrębne, zastępcze ubezpieczenie chorobowe górników, prowadzone przez Spółki Brackie. Wymiar składek nie we wszystkich Kasach jest jednakowy; wahania zamykają się w granicach od 3 do $7^1/_2$% zarobku.

UBEZPIECZENIE OD NIESZCZĘŚLIWYCH WYPADKÓW.

Ubezpieczenie od nieszczęśliwych wypadków nie jest w Polsce zorganizowane w sposób jednolity.

W b. zaborze austrjackim (łącznie ze Śląskiem Cieszyńskim) zachowała moc obowiązującą ustawa zasadnicza z dn. 28. XII. 1887 r. (austr. Dz. U. Nr. 1 z r. 1888) oraz szereg ustaw uzupełniających w brzmieniu, ustalonem ustawą z d. 7. VII. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 65 poz. 413).

Ustawy te na podstawie ustawy polskiej z dnia 30. I. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 16 poz. 148) uzyskały moc obowiązującą na terytorjum b. zaboru rosyjskiego.

Oparte na przepisach wymienionych wyżej ustaw, ubezpieczenie od nieszczęśliwych wypadków jest ubezpieczeniem zbiorowem, obejmującem wszelkie wypadki nieszczęśliwe przy pracy. Obowiązkowi ubezpieczenia podlegają wszyscy pracownicy zarówno fizyczni jak i umysłowi, zatrudnieni we wszelkiego rodzaju zakładach pracy, prowadzonych na sposób przemysłowy.

Koszty ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków ponosi wyłącznie pracodawca. Wysokość składki w zależności od kategorji i klasy niebezpieczeństwa wynosi poczynając od 1 stycznia 1927 r. od 0,05% do 5% zarobków (za drugie półrocze 1926 r. wynosiła od 0,06% do 6%). Podział na kategorje i klasy niebezpieczeństwa zamieszczony jest w załączniku do rozp. z dn. 24. III. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 37 poz. 311), zmienionym na podstawie rozporządzenia z dn. 26. I. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 5 poz. 100). Opłaty z tytułu ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków winny być wnoszone za okres półroczny z dołu.

Każde nowopowstające przedsiębiorstwo winno być zgłoszone do Zakładu Ubezpieczenia od Wypadków we Lwowie (Brajerowska 16), najpóźniej w ciągu 14 dni od uruchomienia. W zgłoszeniu winien być określony rodzaj przedsiębiorstwa, ilość osób w niem zatrudnionych i wysokość ich zarobków. Po otrzymaniu zgłoszenia Zarząd Zakładu zalicza przedsiębiorstwo do właściwej kategorji i klasy niebezpieczeństw. Ewentualne sprzeciwy przeciw dokonanemu przez Zakład zaliczeniu, winny być wnoszone przez zainteresowanego przedsiębiorcę w ciągu dni 14 do Władzy Administracyjnej II instancji (Wojewódzkiej), a w razie niezadowalniającej decyzji Władzy Administracyjnej w toku instancji — do Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej. O każdej zmianie, jaka zachodzi w przedsiębiorstwie i może wpłynąć na zmianę zaliczenia do kategorji i klasy niebezpieczeństwa, pracodawca obowiązany jest zawiadomić Zakład w ciągu 8 dni.

Jeżeli przedsiębiorca nie dokona obliczenia w ciągu 14 dni po upływie półrocza i nie wniesie opłaty za ubezpieczenie w ciągu miesiąca, t. j. do 31 stycznia względnie 31 lipca Zakład ma prawo ustalić z urzędu opłatę za ubiegły okres. Ewentualne zarzuty przeciw dokonanemu w ten sposób obliczeniu, mogą być wnoszone podobnie jak przy zaliczeniach w terminach 14-dniowych (Władze Adm. II Instancji, Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej). Zaległe opłaty egzekwuje się w drodze administracyjnej. W razie likwidacji przedsiębiorstwa, zakład winien być o tem powiadomiony w ciągu 8 dni. Równocześnie z powyższem zawiadomieniem należy przesłać Zakładowi obliczenie i wnieść opłatę za ostatni okres.

W razie nieszczęśliwego wypadku, na skutek którego następuje całkowita utrata zdolności do pracy, poszkodowany otrzymuje rentę w wysokości $^2/_3$ zarobku. Przy częściowej utracie zdolności do pracy otrzymuje odpowiednio zmniejszoną część renty. Renta wypłacana jest przez cały czas trwania niezdolności do pracy i w razie stałej niezdolności do pracy, staje się dożywotnią.

W razie śmierci na skutek nieszczęśliwego wypadku, Zakład wypłaca zasiłek pogrzebowy (do wysokości $^2/_3$ zarobku miesięcznego) oraz przyznaje wdowie i dzieciom zmarłego jak również wstępnym, wnukom i rodzeństwu rentę, która w łącznej wysokości nie może przewyższać $^2/_3$ zarobku zmarłego (jeżeli uprawnionymi są tylko wstępni, rodzeństwo lub wnukowie, renta łączna może wynosić tylko 20% zarobku).

Na pracodawcy ciąży obowiązek zawiadomienia Zakładu o każdym wypadku, który zaszedł w przedsiębiorstwie i spowodował niezdolność do pracy conajmniej 3 dni twającą.

Zawiadomienie winno być wniesione najpóźniej w 5 dni po wypadku, w 4 egzemplarzach, na ręce właściwej Władzy Administracyjnej I Instancji.

Ustawa z dn. 26. XI. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 125 poz. 892) i rozporządzenie z dn. 15. II. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 21 poz. 128) dotyczą odszkodowania osób, dotkniętych nieszczęśliwemi wypadkami w b. dzielnicy rosyjskiej i na wychodźctwie w Rosji, przed dniem 30. VI. 1924 r. Ustawa ta wkłada na pracodawców obowiązek przesłania Zakładowi Ubezpieczenia szczegółowych wykazów, dotyczących osób poszkodowanych na skutek wymienionych wyżej wypadków oraz pokrycia w drodze repartycji, wynikających z tego tytułu wydatków, obciążających Zakład Ubezpieczenia.

Dla b. dzielnicy rosyjskiej i austrackiej centralną instytucją ubezpieczeniową jest Zakład Ubezpieczenia od Wypadków we Lwowie, który posiada Oddziały w Warszawie, Krakowie i Łodzi, oraz Ekspozyturę Oddziału Krakowskiego — w Sosnowcu.

W b. dzielnicy pruskiej (województwo poznańskie i pomorskie) istnieją dwa odrębne zakłady ubez-

pieczeń dla przemysłu i rolnictwa: Ubezpieczalnia Krajowa w Poznaniu — (Wydział Ubezpieczeń od Wypadków) i Zakład Ubezpieczenia od Wypadków w Rolnictwie w Poznaniu.

Instytucje te opierają swą działalność na przepisach Niemieckiej Ordynacji Ubezpieczeniowej z 1911 r. (Dz. Ustaw Rzeszy Nr. 42), zmienionych i uzupełnionych przez szereg rozporządzeń Ministra b. dzielnicy pruskiej. Z rozporządzeń tych, dotyczących Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu najważniejsze są następujące: 1) w sprawie ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków w przedsiębiorstwach przemysłowych z dn. 1. XII. 1919 r. (Dz. U. M. b. dz. pr. Nr. 16), 2) w sprawie ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków w przedsiębiorstwach przemysłowo-zawodowych z dn. 12.VII.1920 r. (Dz. U. M. b. dz. pr. Nr. 38), 3) rozp. dotyczące organizacji Wydzialu Ubezpieczeń od Wypadków Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu (Dz. U. M. b. dz. pr. Nr. 16 z 1921 r.), 4) Statut Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu (Dz. U. M. b. dz. pr. Nr. 22 z 1921 r.), 5) rozporządzenie w przedmiocie organizacji Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu (Dz. U. R. P. Nr. 10 poz. 76 z 1922 r.) oraz rozporządzenia, dotyczące przerachowań pieniężnych, z dn. 5. II. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 19) z dn. 30. VI. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 58) i z dnia 27. XII. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 115).

Zakładu Ubezpieczenia od wypadków w Rolnictwie w Poznaniu dotyczą następujące przepisy: Niem. Ordynacja Ubezpieczeniowa (Dz. U. Rzeszy Nr. 42 z r. 1911), ustawa pruska z dn. 23. VII. 1912 r. o ubezpieczeniu od wypadków w rolnictwie (Zb. ustaw pruskich Nr. 207), rozporządzenie z dn. 15. X. 1920 r. w sprawie ubezpieczenia od wypadków w rolnictwie (Dz. U. M. b. dz. pr. Nr. 1 z 1921 r.) i rozp. z dn. 21. IX. 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 87 poz. 639).

W Górnośląskiej części Województwa Śląskiego centralną instytucją ubezpieczeń od wypadków jest Zakład Ubezpieczeń Społecznych Województwa Śląskiego w Królewskiej Hucie (Wydział od Wypadków), opierający swą działalność na Ordynacji Ubezpieczeniowej Rzeszy z r. 1911 i szeregu rozporządzeń niemieckich, wydawanych przez Niemcy—Prusy już po objęciu rządów na Śląsku przez Międzysojuszniczą Komisję Rządzącą, oraz na rozporządzeniu Tymczasowej Rady Wojewódzkiej Województwa Śląskiego—Wydział od Wypadków, z dn. 28. VI. 1922 r. o przejęciu przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych Województwa Śląskiego, działalności dawnych niemieckich spółek (przemysłowych, rolniczej i ogrodniczej) w przedmiocie ubezpieczenia od wypadków na górnośląskiej części wojew. Śląskiego (Dz. U. Sl. Nr. 4 poz. 12).

ZABEZPIECZENIE NA WYPADEK BEZROBOCIA.

Na podstawie ustawy z dn. 18. VII. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 67 poz. 650) podlegają obowiązkowi ubezpieczenia na wypadek bezrobocia wszyscy pracownicy (z wyjątkiem pracowników umysłowych*), którzy ukończyli 18-ty rok życia i pozostają w stosunku najmu pracy we wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwach, prowadzonych w sposób przemysłowy i zatrudniających powyżej 5 pracowników.

W myśl powołanej ustawy przy Ministerstwie Pracy i Opieki Społecznej tworzy się „Fundusz Bezrobocia", oparty w $^2/_3$ na wpłatach zakładów pracy, podlegających ubezpieczeniu oraz $^1/_3$ na dopłatach Skarbu Państwa. Wkładki zakładów pracy wynoszą 2% wypłacanych ubezpieczonym robotnikom zarobków. Za najwyższy zarobek przyjmuje się od dn. 22. XII. 1926 r. 6 zł. 60 gr. (dawniej 5 zł.) dziennie. Pracodawcy płacą $^3/_4$ (1,5%) składki, robotnicy $^1/_4$ (0,5%).

W razie utraty pracy bezrobotny po upływie 10 dni od chwili zarejestrowania w Państwowym Urzędzie Pośrednictwa Pracy zyskuje prawo do pobierania zasiłku w wysokości od 30 — 50% zarobku, w zależności od stanu rodzinnego. Zasiłek może być pobierany przez pozbawionego pracy najwyżej przez 13 tygodni w ciągu 1 roku. W razie długotrwałego bezrobocia Minister Pracy i Opieki Społecznej może okres ten przedłużyć do 17 tygodni.

Stosownie do rozporządzenia z dn. 27. X. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 96 poz. 896) obowiązkowi ubezpieczenia na wypadek bezrobocia nie podlegają robotnicy, zatrudnieni sezonowo w działach produkcji, czynnych krócej niż 6 miesięcy w roku w następujących zakładach przemysłowych: cukrownie, krochmalnie, syropiarnie, gorzelnie, suszarnie, fabryki przetworów owocowych, oraz wytwórnie napojów chłodzących. Nie podlegają również obowiązkowi ubezpieczenia na wypadek bezrobocia niewykwalifikowani robotnicy sezonowi, zatrudnieni przy perjodycznych robotach: kolejowych, drogowych, wodnych (budowlanych i regulacyjnych) i meljoracyjnych, o ile roboty te trwają krócej niż 6 miesięcy w roku, oraz o ile robotnicy ci w ciągu ostatnich 12 miesięcy przed przyjęciem do tych robót nie pracowali przynajmniej przez 10 tygodni w przedsiębiorstwach, na które mocą ustawy został nałożony bezwzględny obowiązek ubezpieczenia robotników na wypadek bezrobocia. Pozatem robotnikom sezonowym, zatrudnionym przy robotach: budowlanych, ziemnych, brukarskich, w żegludze śródlądowej i przy spławie oraz w cegielniach, czynnych normalnie krócej niż przez 10 miesięcy w ciągu roku, nie przysługuje prawo do świadczeń w okresie sezonu martwego (od 15 grudnia do 1 marca włącznie).

Zgodnie z rozporządzeniem z dnia 20. V. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 57 poz. 336) wykluczeni są od prawa do świadczeń zabezpieczeniowych na wypadek bezrobocia pozostający bez pracy na skutek choroby, inwalidztwa, strajku lub przewinień, które na mocy obowiązujących przepisów ustawowych powodują wydalenie z pracy.

Ustawa z dnia 28. X. 1925 r. (Dz. Urz. R. P. Nr. 120) rozciąga obowiązek zabezpieczenia na wypadek bezrobocia na pracowników umysłowych, zatrudnionych w zakładach pracy i wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwach, w których pracuje powyżej 5 robotników i pracowników umysłowych.

Pracownicy umysłowi, zarabiający powyżej 500 zł. miesięcznie, nie podlegają obowiązkowi ubezpieczenia. Wysokość składki za pracowników umysłowych wynosi 2,5% zarobków z tym, że norma maksymalna zarobku dziennego określona została na 8 zł.

Za pracowników umysłowych pracodawcy opłacają $^3/_5$ (1,5%) składki, a sami pracownicy—$^2/_5$ (1%).

W odniesieniu do pracowników umysłowych zarówno ustawa z dnia 18 lipca 1924 r. jak i ustawa z dn. 28. X. 1925 r. tracą moc po upływie 2 lat od chwili ogłoszenia t. j. od dn. 3. XII. 1925 r. Rada

*) pracowników umysłowych dotyczy ustawa z dnia 28. X. 1925 r.

Ministrów władna będzie przedłużyć moc tych ustaw z dniem 3. XII. 1927 r. tylko o 1 rok.

Rozporządzenie z dn. 1. V. 1926 r. (Dz. U. R. P. Nr. 45 poz. 278) zawiera przepisy, dotyczące postępowania przy przyznawaniu i wypłacaniu zasiłków dla bezrobotnych oraz obowiązków pracodawcy przy zwolnieniu pracowników.

Przepisy powyższe obowiązują na całym obszarze Rzeczypospolitej Polskiej. Ponadto w górnośląskiej części Województwa Śląskiego mają zastosowanie postanowienia tych ustaw i rozporządzeń niemieckich, które dotyczą robotników, nieobjętych powyżej cytowanemi ustawami polskiemi.

UBEZPIECZENIA EMERYTALNE.

Ubezpieczenia od inwalidztwa pracy i na starość obowiązują w b. dzielnicy pruskiej i w b. zaborze austrjackim, przyczem w b. zaborze austrjackim dotyczy tylko pracowników umysłowych. W b. zaborze rosyjskim odnośnych przepisów brak.

1-o W b. zaborze pruskim na podstawie Ordynacji Ubezpieczeniowej Rzeszy z dn. 19. VII. 1911 r., ustawy z dn. 24. II. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 15 poz. 135), rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 26. VI. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 55 poz. 549), ustawy z dn. 13. V. 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 65 poz. 452), oraz szeregu rozporządzeń—obowiązkowi ubezpieczenia od inwalidztwa i na starość podlegają robotnicy, rzemieślnicy, praktykanci, urzędnicy, pracownicy biurowi i t. p. pracownicy, pozostający w stosunkach najmu pracy, których zarobek roczny nie przekracza 2500 zł.

Koszty ubezpieczenia ponosi: państwo, ubezpieczony i pracodawca. Udział Skarbu Państwa wyraża się w stałej dopłacie do każdej wypłacanej renty. Dopłaty te wynoszą: 50 zł. do każdej renty inwalidzkiej, starczej, wdowiej, oraz 25 zł. do renty sierocej. Pracodawca i ubezpieczony płacą w równych częściach składki do instytucji ubezpieczeniowej—t. j. do Ubezpieczalni Krajowej w Poznaniu. Wysokość składki zależna jest od klasy, do jakiej, stosownie do pobieranego wynagrodzenia, należy ubezpieczony i stanowi od 0,30—0,90 zł. tygodniowo. Wysokość renty inwalidzkiej zależy od ilości tygodni, przez które była opłacana składka. Udział Zakładu w rentach starczych (bez dopłat Skarbu Państwa) wynosi od 70 — 220 zł. rocznie. Ubezpieczeniem na podstawie Ord. Ubezp. Rzeszy z r. 1911 nie są objęci ci urzędnicy prywatni, którzy podlegają ubezpieczeniu pensyjnemu w myśl ustawy niemieckiej (Angestelltenversicherungsgesetz) z dn. 20. XII. 1911 r. (Dz. Ustaw Rzeszy str. 989) oraz ustaw z dn. 22. IX. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 89 poz. 804), z dn. 31. I. 1923 r. (Dz. U. R. P. Nr. 24 poz.144), oraz rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 28.VI.1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 56 poz. 571) i szereg innych rozporządzeń. Ubezpieczenie to obowiązuje bez względu na wysokość zarobku.

2-o Na Górnym Śląsku ubezpieczenia na starość, na wypadek śmierci, inwalidztwa pracy i pozostałych rodzin obejmuje Zakład Ubezpieczeń Społecznych Województwa Śląskiego (Wydział II). Podstawą prawną tego rozporządzenia są przepisy Księgi IV Ordynacji Ubezpieczeniowej z r. 1911 ze zmianami, wprowadzonemi przez Niemcy (Prusy) do r. 1922, a następnie zmienione i uzupełnione, na zasadach, przyjętych przez Konwencję Genewską (art. 186—196), przez ustawy śląskie z dn. 31. I. 1923, 7. X. 1923 r. i 3. VI. 1924 r. oraz szereg rozporządzeń Wojewody Śląskiego.

Ubezpieczenie urzędników prywatnych oparte jest na tej samej ustawie, która obowiązuje w b. dz. pruskiej (Angestelltenversicherungsgesetz) z 20. XII. 1911 r., znowelizowanej przez ustawy śląskie z dn. 20. XI. 1923 r. i z dn. 22. VII. 1924 r. Nadto dla górników obowiązują na G. Śląsku przepisy z r. 1912 o górniczem ubezpieczeniu emerytalnem.

W b. zaborze austrjackim na podstawie ustawy austrjackiej z dn. 16. XII. 1906 r. oraz rozporządzenia cesarskiego z dn. 25. VI. 1914 r. (Austr. D. U. Nr. 138), w brzmieniu ustalonem ustawą z dn. 10 czerwca 1921 r. (Dz. U. R. P. Nr. 59 poz. 370) oraz z dn. 22. IX. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 89 poz. 803), i Rozp. Prez. z dn. 28. VI. 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 56 poz. 572) obowiązkowi ubezpieczenia pensyjnego podlegają funkcjonarjusze w służbie prywatnej oraz związków komunalnych, poczynając od 18-go roku życia. Ubezpieczeniu nie podlegają robotnicy przemysłowi, górniczy, leśni, rolni i inni pracownicy, których praca nie ma charakteru urzędowania. Pracownicy komunalni na podstawie rozp. z dn. 27 i 28. XII. 1922 r. (Dz. U. R. P. Nr. 10 z r. 1923 poz. 61 i 62) mogą być zwolnieni od obowiązku ubezpieczenia pensyjnego, o ile mają zapewnione prawa emerytalne, analogiczne do praw emerytalnych urzędników państwowych. Wysokość składki wynosi miesięcznie 1% poborów rocznych służących za podstawę ubezpieczenia, przyczem przy wynagrodzeniach niższych (do 1.200 zł. rocznie) składkę opłaca wyłącznie pracodawca, przy wynagrodzeniach od 1.200 do 3.000 pracodawca płaci $^2/_3$ składki, a przy wyższych (od 3.000 do 5.000 zł. rocznie) połowę. W razie stwierdzenia niezdolności do zarobkowania, ubezpieczeni mają prawo do renty, która po 10 latach ubezpieczenia wynosi 20% przeciętnych zarobków rocznych, a po 40 latach dochodzi do 75%.

Do renty w razie starości mają prawo ubezpieczeni, którzy osiągnęli 70, względnie 65 rok życia (kobiety i niezdolni do dalszej pracy).

Poza ubezpieczonymi prawo do rent mają wdowy i dzieci zmarłego rencisty.

Instytucją ubezpieczeniową dla spraw ubezpieczenia pensyjnego jest Zakład Pensyjny dla Funkcjonarjuszy we Lwowie.

Z. Kącka.

IZBA PRZEMYSŁOWO HANDLOWA W POZNANIU

Maszyny w kraju niewyrabiane.

DZIĘKI zasadzie udzielania za pozwoleniem ministerstwa skarbu ulg celnych na maszyny w kraju niewyrabiane jest możność prowadzenia rejestracji tych maszyn, co daje cenny materjał, wskazujący, w jakim kierunku idzie zapotrzebowanie rynku. Materjał niżej zamieszczony obejmuje tylko te maszyny, które przeszły przez biuro Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, gdyż w wielu wypadkach ministerstwo udzielało ulg celnych bezpośrednio na podstawie posiadanych danych.

W roku 1925 przywóz maszyn za ulgami celnemi, wynoszącemi 90% cła normalnego, załamał się, poczynając od 1 sierpnia, na skutek wojny celnej z Niemcami i zawieszenia systemu ulg celnych. Stan ten trwał prawie do połowy 1926 roku, gdyż dopiero w dniu 23 lipca 1926 r. ukazało się rozporządzenie wznawiające ulgi celne w wysokości 80% cła normalnego, jednak na maszyny i aparaty, stanowiące część składową nowoinstalowanych kompletnych urządzeń oddziałów zakładów przemysłowych. Rozporządzenie to dawało przemysłowi korzyści minimalne, gdyż dotyczyło jedynie nowych placówek przemysłowych, względnie nowych działów produkcji; dopiero rozporządzenie z dnia 30 października 1926 r. (Dz. Ust. Nr. 112) wprowadziło istotną pomoc dla przemysłu, gdyż objęło wszelkie maszyny, które mają służyć do obniżenia kosztów względnie zwiększenia produkcji przemysłowej i rolnej.

Poniżej podajemy wykaz maszyn, niewyrabianych w kraju, na które w roku 1925 i 1926 zostały wydane zaświadczenia, uprawniające do ulgi celnej.

ROK 1925.

I. Silniki.

Lokomobile — o mocy KM: 100 (szt. 3); 165, 170 (szt. 2); 175 (szt. 2 do pługa parowego); 205.
Lokomobila przewoźna benzynowa o mocy 4 KM.
Lokomotywka dwuosiowa elektr.; lokomotywka spalinowa (na tor 600 mm.).
Silniki benzynowe KM $2^1/_2$ — szt. 13.
Silniki na gaz ssany o mocy KM: 100, 200; na gaz ziemny o mocy KM 16.
Silniki Diesela o mocy KM: 4, 5 (szt. 4); 9, 10 (szt. 3); 12, 14 (szt. 2); 15 (szt. 4); 18; 20; 23; 24; 30.
Silniki suwaczkowe pneumatyczne — szt. 18.
Traktory: typu rolniczego—szt. 16, benzynowy czterocylindrowy, typu samochodowego na pneumatykach o mocy KM 12:
o mocy KM 10 — szt. 31;
o mocy KM 12 — szt. 19 (typu „Bulldog-Lanz");
„ „ „ 15 — „ 52;
„ „ „ 38 — „ 6.
Gazownia z rusztem obrotowym.
Silniki wiatrowe — szt. 3.
Turbina parowa przelotowa i przeciwciśnieniowa o mocy KM 2000; turboprądnica o mocy KW 2800.

I-a. Urządzenia transportowe.

Suwnica rozlewnicza dla odlewni o nośności 60 tonn; mechanizmy ruchu do suwnicy o nośności 3 tonny (z urządzeniem magnetycznem do podnoszenia); 7,5 t., 15 t.; dźwig elektr. tow.-osob.; dźwig tow. elektr. o nośności 1,5 t.; mechanizm do windy osob.; dźwigi pneumatyczne (szt. 6); dźwigi typu „Demag" o nośności 1 t. (szt. 7); 2 t., 3 t. (szt. 3); 5 t.; dźwig na wózku z silnikiem benzynowym o mocy KM 45; wózki elektr. Bleicherta z żórawiem obrotowym — szt. 2; wózek z żórawiem o nośności 1,5 t.; wózek elektr. o nośności 750 kg.

I-b. Urządzenia różne (do metali).

Urządzenie do mechanicznego prostowania, cięcia żelaza w prętach	1 szt.
Walcownia kompletna — trio z urządzeniami pomocniczemi.	
Maszyna 6-bębnowa do wyrobu drutu	1 szt.
Maszyna do walcowania metali	1 „
Prasa do wyrobu drutu ołowianego	1 „
Urządzenie do cynowania przewodników	1 „
Piece do hartowania	7 „
Piece elektryczne do hartowania	1 „
Aparat do mechanicznego hartowania piłek do metali	1 „
Aparat do hartowania pił cyrkularnych	1 „
Urządzenie do nagrzewania bandaży kół	1 „
Aparaty do lutowania	22 „

II. Obrabiarki do metali.

Tokarki-karuzelówki o średnicy 1200, 1300, 1400, 1650.	
Automat do kół zębatych stożkowych	1 szt.
Tokarki-zatarczarki do frezów	2 „
Tokarka półautomatyczna do obróbki przedmiotów stożkowych	1 „
Tokarka pociągowa ze skrzynką Norton'a (350 × 6000)	1 „
Tokarki pociągowe z jednokołowym napędem i Norton'em 100 × 1500 oraz 180 × 1000	po jednej sztuce
Tokarka do obtaczania osi czopów	1 szt.
Tokarki skombinowane z frezarką, strugarką i wiertarką	3 „
Kołówka do kół wagonowych kolejek wąskotorowych	1 „
Tokarki-czołówki (bez śruby pociągowej)	6 „
Tokarka automat. do robót fasonowych	1 „
Wytaczarki o grubości wrzeciona mm: 60, 135, 150	po jednej sztuce

Rewolwerówki o otworze we wrzecionie mm: 10, 15, 18 (szt. 3 oraz ze śrubą poc. szt. 1); 32 (szt. 3); 42 (szt. 3); 52 (szt. 3); 60, 65.

Rewolwerówki Pittler'a	4	szt.
Automaty do śrub i przedmiotów masowych	6	„
Automaty typu „Index"	3	„
Rewolwerówki z pionową głowicą	3	„
Strugarka do kół zębatych stożkowych	1	„
Szeping o skoku 250 mm	1	„
Strugarka jednokolumnowa 1000 × 2500	1	„
Strugarka do żłobków w wałkach	3	„
Gryzarki płaszczyznowe	17	„
„ pionowe	6	„
„ uniwersalne	6	„
„ o podwójnem wrzecionie	2	„
„ ręczne	2	„
„ typu specjalnego	1	„
Maszyna do grawerowania	1	„
Wiertarka ścienna o długości ramienia mm 2500	1	„
„ promieniowa o długości ramienia mm 2000	1	„
„ 3-wrzecionowa i 6-wrzecionowa	po jednej sztuce	
Szlifierki do wałków	3	szt.
„ do płaszczyzn	3	„
„ do noży strugarek	4	„
„ (automat.) do wierteł	1	„
„ do walców papierniczych	1	„
„ tarczowa (typu Diskus)	1	„
„ do pił tarczowych	2	„
„ do noży dyfuzyjnych	2	„
Nożyce uniwersalne do blachy i kształtowników	2	„
„ „ z dziurkarką	2	„
„ gilotynowe do blachy o szerok. 2 mtr.	2	„
„ mechaniczne do żelaza	3	„
„ ręczne do żelaza	4	„
„ do cięcia łomu	1	„
Piły cyrkularne do cięcia metali	4	„
Maszyny pilnikarki	2	„
Maszyna do nacinania pilników	2	„
Prasa skombinowana z dziurkarką	1	„
Dziurkarka ręczna	1	„
Maszyna do prostowania blachy	2	„
„ „ „ drutu	2	„
„ do automatycznego wycinania zębów u pił	1	„
„ do gięcia szyn	1	„
Walce do gięcia blachy 5 × 2000	1	„
Gwinciarka 2-wrzecionowa	1	„
Maszyna do walcowania gwintu	1	„
Aparat do frezowania gwintu	1	„
Młot sprężynowy o wadze bijaka 30 kg.	1	„
„ powietrzny ścienny o wadze bijaka 8 kg.	1	„
„ „ o wadze bijaka 80, 150, 175, 275 kg.	po jednej szt.	
Maszyna kowalska	1	szt.
Maszyna do fasonowania odkutych przedmiotów	1	„
Maszyna do nitowania na zimno	1	„
Prasa mimośrodowa o ciśn. 145 ton z automatycznym podawaczem	1	„
Prasa-ciągarka do głębokiego tłoczenia	1	„
Prasy tarciowe	4	„
Prasa do wyrobu tub metalowych	1	„
Maszyna do próbowania metali na rozciąganie	1	„
Maszyny blacharskie:		
do obcinania i wyginania kantów w cylindr. blasz.	7	„
do mechan. zamykania pudełek (szt. 7); krawędziarki do rolowania blachy, spajarka do podłużnych szwów, do wyginania kantów i spajania podłużnych szwów; (szt. 7) (szt. 2)		
do wytłaczania gwintu, do wyrobu rur kolankowych, spajarka do den z korpusem (szt. 3), do wytłaczania rowków (szt. 3), do zaostrzania drutu, różne	10	szt.
Maszyny do wyrobu: sprężyn (szt. 6), siatek na materace i do siatek plecionych (szt. 5), do zawijania zawias	2	„
Maszyny do wyrobu śrub	9	„
Automaty do śrub	13	„
„ do nakrętek	2	„
Prasa do wyrobu wkrętek do drzewa	1	„
Maszyna do zaostrzania haków	1	„
„ do główek u śrub	1	„
„ do nacinania rowków u śrub	1	„
Przeciągacze do drutu	264	„

III. Prasy hydrauliczne.

Pras różnych do ciśnienia 200 atm.	4	szt.
Prasa do brykietów węglowych	1	„
„ pozioma do 520 ton do rur	2	„
„ do 600 ton do płyt granitoidowych	1	„
„ pozioma do makaronu	1	„

IV. Urządzenia i maszyny różne.

Dmuchawa rotacyjna o wyd. 100 m³/godz.	1	szt
Pompa pionowa do ołowiu	1	„
Pompa powietrzna dwustopniowa	1	„
Podgrzewacz powietrza spalinami z kotłów	1	„
Wentylator wysokiego ciśnienia	1	„
Ekshaustor wysokiego ciśnienia	1	„
Dmuchawa turbinowa	1	„
Pompa odśrodkowa kwasoodporna	1	„
Ekshaustor bębnowy o wyd. 3000 m³/godz.	1	„
Pompy odśrodkowe do gęstych olejów	2	„
Wentylator o średn. 3200 mm.	1	„
Urządzenie do wytwarzania gazu węglowodorowego.	1	„
Maszyny i urządzenia do wyrobu brykietów węglowych.	1	„
„ do przeróbki rudy galmanowej	1	„
„ do wydzielania węgla (koksu) ze szlaki	2	„
Urządzenie do odgazolinowania gazów i rektyfikacji gazoliny.	1	szt.
Urządzenia do wyrobu kwasu węglowego	1	„
Maszyny i aparaty do wyrobu tlenu	1	„
Kompresor o tłokach wirujących	1	„
Sikawka pożarna typu samochodowego	1	„
Maszyny do oziębiania (rotacyjne) i do wyrobu lodu	15	„
Kompresory amoniakalne do urządzeń chłodniczych	4	„
Maszyna do oplatania drutów miedzianych	1	„
„ do nawijania bandaży na twornikach prądnic elektr.	1	„

V. Obrabiarki do drzewa.

Piła taśmowa do automatycznego podawania materjału	1	szt.
Wyrówniarka o szerokości roboczej 200 mm.	1	„
Strugarka 4-stronna do płytek posadzkowych	1	„
Gryzarka łańcuszkowa do wpustów	1	„
Małpiarki do wyrobu kopyt szewckich	1	„
„ do śmigieł	1	„
Automat do wyrobu przedmiotów fasonowych	4	„
Maszyny do wyrobu wełny drzewnej	2	„
Maszyna rzeźbiarska	1	„
„ do gięcia ram siedzeniowych	2	„
Strugarka do obsad drewnianych do szczotek	1	„
Maszyna do mechanicznego zbijania skrzyń	2	„
„ do łupania drzewa	1	„
„ do wyrobu obcasów	3	„

VI. Maszyny dla odlewni.

Maszyna do formowania (typu teleskopowego)	1	szt.
„ formierska z trzęsakiem	2	„
„ „ do rdzeni	3	„
„ do odlewania plomb ołowianych	1	„

VII. Maszyny elektryczne.

Maszyny do punktowego spawania	18	szt.
„ do spawania łukiem świetlnym	5	„
„ elektryczne do nitowania	2	„
„ „ do spawania łańcuchów	4	„
Nitownica elektro-pneumatyczna	1	„
Aparaty do spawania łukiem świetlnym o mocy 12 KW.	3	„
„ „ „ „ „ „ „ 30 KW.	1	„
Agregaty elektryczne do nagrzewania nitów	4	szt.
Prądnice prądu zmiennego o mocy KVA: 50, 136, 1375.		
„ „ stałego „ „ KW. 120	1	„
Uzwojenie dla prądnicy trójfazowej o mocy KVA 2500.	1	„
Twornik do prądnicy prądu zmiennego o mocy KVA 750.	1	„
Silnik prądu stałego o mocy KW 122	1	„
„ „ zmiennego „ „ 250	1	„
„ typu tramwajowego	2	„
„ o pionowej osi	1	„
Przetwornica prądu zmiennego o napięciu 3000 V. na prąd stały 140 V.—230 V.	1	„
Transformatory 3000/100 V.	40	„
Aparat elektryczny do wyświetlania rysunków	1	„
„ elektr. do wypalania wzorów na siedzeniach krzeseł	1	„
Elektryczna syrena alarmowa	1	„
Stoły magnetyczne	3	„

VIII. Maszyny dla przemysłu włókienniczego.

Wałki miedziane do drukowania tkanin—21439 kg. oraz 105 sztuk (bez wymienienia wagi).		
Części do maszyn — 4380 kg.		
Ogniwa do maszyn do wyciągania towaru	1289	szt.
Przyrządy do autom. zahamowywania warszt. tkackich	600	„
Liczniki do wątku	150	„
Maszyny pończosznicze	184	„
„ do wyrobów dzianych	82	„
„ do wyrobu koronek	30	„
Zgrzeblarki	128	„
Samoprząśnice obrączkowe	214	„
Ciągarki do przędzy	15	„
Aparaty automatyczne do zmiany wątku	13	„
Krosna tkackie	8	„
„ „ dywanowe	6	„
Maszyny do wyrobu przędzy czesankowej	6	„
Przyrządy do autom. zamiany szpulek czółenkowych	6	„
Maszyny do merceryzacji przędzy	4	„
Maszyny do wykańczania tkanin	3	„
Maszyny do krajania tkanin	3	„
Maszyny do drukowania tkanin	2	„
Przewijarki-dublarki o 140 bębnach	2	„
Skręcarki na sucho i mokro	2	„
Maszyny do apretury wyrobów jedwabnych	2	„
Krosna tkackie do jedwabiu	2	„
Maszyny do wyrobu pluszu	2	„
Maszyny podwójne szczotkowe do pluszu	2	„
Filtry do maszyn przędzalniczych na jedwab	36	„

Oprócz wyżej wymienionych maszyn sprowadzono po jednej sztuce: maszynę autom. do czesania, klepania, kombin. ze snowarką do przędzy; do merceryzacji tkanin; szczotkarkę; do nawijania tkanin; szpularkę; aparat do bielenia, kwaszenia i prania tkanin; maszyna do odciągania wody z tkanin; maszyny do ociągania wody z tkanin mokrych; zwijarka cewkowa; aparat do klepania i luzowania wełny; aparat do bielenia przędzy i czesanki; przeciągarka do osnów; maszyna do kordów; aparat mechaniczny do farbowania przędzy; maszyna do rozrywania bel; maszyna do nakładania gilz wątkowych na wrzeciona czółenkowe krosien autom.; do wykrawywania ząbków; oczyszczarka i nabijarka odpadków; draparka; motak; maszyna przędzalnicza do sztucznego jedwabiu; maszyna do wyrobu masy jedwabnej; skręcarkę do sztucznego jedwabiu; maszyna do farbowania welwetów; draparka do pluszu; maszyna szczotkowa poprzeczna do pluszu; draparka do wyrobów dzianych; snowarka do konopi; maszyna do trzepania konopi i lnu; prząśnica do przędzy i konopi.

IX. Maszyny dla przemysłu garbarskiego, skórzanego i szewckiego.

Maszyny do mierzenia skór	2	szt.
„ do zdejmowania mięsa i włosów	6	„
„ do przecinania skór	4	„
„ do rozciągania skór	3	„
„ do groszkowania skóry	1	„
Okucie do beczki garbarskiej 3,5 mt. średn.	1	„
Draparka do pasów skórzanych	1	„
Maszyny do zaostrzania końców pasów	2	„
„ do krajania skór na pasy	2	„
„ do wyciągania pasów	2	„
Prasa dźwigniowa do klejenia pasów	1	„
Maszyna komb. do zaostrzania, rozcinania i wyrównywania pasów	1	„
Prasa do klepania obuwia	2	„
Maszyny szewckie	3	„
Maszyny do wyrobu mech. obuwia	6	„
Maszyny kuśnierskie	6	„
Maszyna do skubania włosów na materace	1	„

X. Maszyny dla przemysłu szklarskiego.

Szlifierki do soczewek	4	szt.
Maszyna do dmuchania szkła	2	„
Prasy mimośrodkowe do szkła	2	„
Szlifierka autom. do szklanek	1	„
Maszyny do szlifowania grani szklanek	2	„
„ do wyrobu szklanek	3	„

XI. Maszyny dla przemysłu graficznego i introligatorskiego.

Prasy drukarskie szybkobieżne	7	szt.
Maszyna drukarska do stereotypów	1	„
Prasa drukarska tyglowa	1	„
Maszyny do cięcia papieru	3	„
Prasa litograficzna szybkobieżna	1	„
Maszyna do szycia książek drutem	1	„
„ do drukowania i tłoczenia na papierze lub kartonie	1	„
Maszyna do autom. dwustronnego linjowania	1	„
„ walcowa do wyciskania wzorów i groszkowania papieru	1	„
Maszyna do drukowania marek	1	„
„ walcowa do drukowania papieru	1	„
„ ręczna do drukowania na blasze	1	„

XII. Maszyny dla przemysłu ceramicznego.

Maszyny ręczne do wyrobu cegieł betonowych	22	szt.
„ mechaniczne do wyrobu cegieł betonowych	2	„
Prasa do wyrobu rur betonowych z wirującym rdzeniem	1	„
Maszyna do wyrobu rur cementowych	1	„
Walce do gliny	1	„
Maszyna do obcinania dachówek	1	„
Aparat do obcinania cegieł	2	„

XIII. Maszyny dla rolnictwa.

Pługi przyczepne do traktorów	78	szt.
„ 2-skibowe do traktorów	15	„
„ 4 „ „ „	30	„
„ 5 „ „ „	2	„
„ 8-skibowe	38	„
„ 3-skibowe	35	„
Pług parowy kompletny	1	„
Grubber do pługa parowego	1	„
Bęben do polerowania grochu	1	„
Łuszczarki do grochu	7	„
Maszyny do sortowania grochu	2	„
Suszarnia do odgoryczania łubinu	1	„
Ugniatacz podglebia do pługów parowych	1	„
Elewator do transportowania ziaren	1	„
Tryjer młyński	2	„

XIV. Maszyny dla przemysłu mydlarskiego.

Maszyny do chłodzenia mydła	2	szt.
„ do krajania mydła	2	„
„ do mieszania mydła	4	„
Walcówka do mydła	2	„
Prasa automatyczna do mydła	2	„

XV. Maszyny dla przemysłów spożywczych.

Maszyny do palenia kakao	2	szt.
„ do napełniania form masą czekoladową	2	„
Koncha rotacyjna do czekolady	1	„
Walcówki do czekolady	9	„
Mieszadła „ „	4	„
Maszyna do przerabiania masy czekoladowej	1	„
„ „ normowania temperatury masy czekolad.	1	„
„ „ mierzenia i dzielenia tabliczek czekolad.	4	„
„ „ łamania i czyszczenia kakao	6	„
„ „ chłodzenia czekolady	3	„
„ „ wyrobu czekoladek	1	„
„ „ automatycznego ważenia czekolady	1	„
„ „ mechanicznego pakowania czekolady	6	„
„ „ gotowania karmelu	1	„
„ „ zawijania cukierków	1	„
„ „ wyrobu cukierków	19	„
„ „ „ pastylek	1	„
„ „ odlewania cukierków	1	„
Aparat próżniowy do wyrobu irysów	1	„
Maszyna do proszkowania cukru	2	„
Masielnice - wygniatarki	47	„
Wirówki do drożdży	8	„

Maszyna do formowania i krajania prasowanych drożdży	1	szt.
Oziębiacze do śmietanki	90	„
Masielnice o pojemn. 200—300 litrów	34	„
Maszyny do krajania mięsa	6	„
Aparat do suszenia makaronu	1	„
„ „ wyrobu marcepanów	1	„
Przecieraczka do owoców	1	„
Filtry do wina	2	„
Maszyna do wyłuskiwania pestek z wiśni	1	„
Aparat dla dyfuzji ciągłej (dla cukrown.)	1	„
Maszyna do palenia kawy	6	„
„ „ wyrobu konserw	4	„
„ „ zamykania puszek do konserw	1	„
„ „ mechanicznego korkowania słoików	1	„
„ „ etykietowania butelek	2	„
„ „ mycia butelek	1	„
„ „ napełniania tub pastami i ich zamykania	1	„
„ „ przymocowywania gum	1	„

XVI. Maszyny dla przemysłu pudełczarskiego.

Maszyny do szycia drutem pudełek tekturowych	3	szt.
„ „ sztancowania wyrobów z papieru	1	„
„ „ nadcinania tektury	1	„
„ „ zaokrąglania kantów	1	„
„ „ wyrobu pudełek tekturowych	6	„
„ „ krajania i rysowania tektury	2	„
„ „ nitowania pudełek	1	„
„ „ wycinania narożników	3	„
„ „ klejenia pudełek tekturowych	1	„
„ „ wklejania podszewek bibułk. do kopert	1	„

XVII. Maszyny dla przemysłu papierniczego.

Prasy do ługowania celulozy z rozdzielaczem	2	szt.
Przewijarka do papieru	1	„
Sortownik rotacyjny do celulozy	1	„
Maszyna do przekrawania rol papierowych	2	„
„ „ czyszczenia masy papierowej	1	„
„ „ nawijania papieru	1	„
„ „ kruszenia alkali celulozowej	3	„
„ „ wyrobu cewek papierowych	4	„
„ „ zdzierania brzegów papieru do cewek papierowych	1	„
Maszyna do gumowania i lakierowania papieru	1	„
„ „ zwijania i oklejania wałków papierowych	1	„
„ „ „ rur papierowych	1	„
„ „ woskowania i parafinowania papieru	2	„
„ „ wyrobu papy kolorowej	7	„
Aparat do impregnowania pap kolorowych	1	„
Maszyna do farbowania bibułek	1	„
„ „ nawijania bibułek	1	„

XVIII. Maszyny dla różnych przemysłów.

Maszyny do torebek papierowych	6	szt.
„ „ prania bielizny	1	„
„ „ wyrobu lepu na muchy	20	„
„ „ ładowania naboi myśliwskich	1	„
„ „ nitowania kufrów, waliz	1	„
„ „ wyrobu tapet	3	„
„ „ klejenia worków papierowych	2	„
Aparat wulkanizacyjny	1	„
Mieszadła do wyrobu sztucznego jedwabiu	5	„
Maszyna do lakierowania blachy	5	„
„ „ wyrobu sznurowadeł	1	„
„ „ przyszywania guzików	1	„
„ „ wyrobu watoliny	1	„
„ „ prasowania bielizny	1	„
Aparat do mechanicznego czyszczenia benzyny	1	„
Mikroskop do mierzenia gwintów	1	„
Aparat do próbowania wytrzymałości cementu	1	„
Maszyna do wyrobu futeralików	1	„
Cewiarki krzyżowe do wyrobów kokosowych	2	„
Maszyna do klejenia etykiet	1	„
„ „ przekrawania gumy	1	„

XIX. Części maszyn.

Noże do maszyn papierosowych	2500	szt
„ „ krajania tytoniu	8512	„
Dna do zbiorników emalj. o średn. 2040 mm.	6	„
Części do kopaczki parowej typu gąsienicowego	3050	kg.
„ do maszyn ceramicznych	8016	„
„ do pługa parowego	1481	„
„ zapasowe do traktorów	19809	„
„ do maszyn żniwnych	27561	„

ROK 1926.

I. Silniki i urządzenia transportowe.

Silnik Diesela bezwentylowy o mocy 40 koni.

Urządzenie do mechan. ładowania węgla (szt. 2), podnośnik pneumatyczny i mechanizmy ruchu do suwnicy mostowej o nośności 10 ton; mechanizmy ruchu do dźwigu przeładunkowego, żóraw do kolejki linowej, motokompresor typu przewoźnego.

II. Obrabiarki do metali.

Maszyny do obróbki kół zębatych	4	szt.
Szlifierki do wałków	4	„
Szlifierka o poziomym wale	1	„
„ do cylindrów	1	„
„ płaszczyznowa	1	„
Szlifierki do noży tokarek do fornierów (szt. 2) oraz do noży introligatorskich (szt. 1); szlifierka tarczowa skomb. z piłą do przecinania na gorąco (szt. 1); szlifierka do narzędzi (Gisholt'a).		
Tokarka rewolwerowa do śrub	1	„
Automaty do wyrobu przedmiotów fasonowych	2	„
Rewolwerówki różnych typów	2	„
Gryzarki pionowe	2	„
Gryzarko-wiertarka do obróbki radjatorów	1	„
Gryzarko-dłutownica (podw. działania)	1	„
Wytaczarka o grubości wrzeciona 70 mm	1	„
Wiertarki radjalne (Raboma)	2	„
Strugarka do linji drukarskich	1	„
Gwinciarki do rur	5	„
Młot powietrzny o wadze bijaka 30 kg.	1	„
Maszyna do przekuwania	1	„
Maszyna do zaostrzania haków	2	„
Nożyce uniwersalne	2	„
Noże skomb. z prasą mimośr.	1	„
Walce do rolowania blachy 4 mm	2	„
„ „ prostowania blachy	2	„

Maszyny blacharskie po jednej sztuce: do fasonowania rur; do rowkowania i zaginania kantów; do wytłaczania gwintu; do zwijania rur z blachy. Oprócz tego sprowadzone zostały: maszyny do wyrobu tkanin metalowych i plecionek z drutu (szt. 13); do wyrobu lin stalowych (komplet); maszyna do skręcania lin drucianych; do węzłów w sprężynach materacowych; do wyrobu wiórów i wełny stalowej; maszyny do obróbki walców do drukowania tkanin.

III. Obrabiarki do drzewa.

Tokarki do zdzierania taśmy drzewnej o dł. rob. 1650, 2000 mm.	po 1	szt.
Tokarki do drzewa do średn. 1000 mm.	2	„

Komplet maszyn do wyrobu beczek drewnianych.

Prócz tego sprowadzone zostały następujące maszyny po jednej sztuce: do wyrobu kopyt; do zszywania fornierów; do rzeźbienia (dla przemysłu meblowego); prasa hydrauliczna do fornierów.

IV. Maszyny dla odlewni.

Sita z napędem elektrycznym	4	szt.
Formierki (hydraul.)	2	„
Urządzenia do oczyszczania odlewów piaskiem	2	„

Prócz tego sprowadzone zostały następujące maszyny po jednej sztuce: formierka do rdzeni; do rur żebrowych.

V. Elektryczne maszyny i urządzenia.

Prądnice o mocy KVA: 170, 250 . . . . . po 1 szt.
„ pr. stałego (wolnobieżne) o mocy: KW 37; 80.
Silniki „ zmiennego „ „ „ KM: 320, 480, 500, 620.
Silnik pr. stałego z regulacją obrotów o mocy KM 44 . 1 szt.
Silniki o pionowej osi . . . . . 3 „

Prócz tego sprowadzone zostały następujące maszyny: do punktowego spawania; do spawania łukiem świetlnym; do spawania łańcuchów; elektrolizery (szt. 3). Walce elektromagn. do sortowania opiłek żelaznych (szt. 2). Wciągi typu „Demag" (szt. 3).

VI. Maszyny dla przemysłu włókienniczego.

Wałki miedziane do drukowania tkanin . . . . . 16176 kg.
Maszyny do wyrobu koronek . . . . . 82 szt.
„ pończosznicze . . . . . 45 „
„ do wyrobu przędzy czesankowej . . . . . 39 „
„ „ wyrobów dzianych . . . . . 28 „
Samoprząśnice obrączkowe . . . . . 18 „
Zgrzeblarki . . . . . 19 „
Maszyny do merceryzacji przędzy . . . . . 10 „
Przyrządy do autom. zamiany szpulek czółenek . . . . 10 „
Maszyny do merceryzacji tkanin . . . . . 4 „
„ do wykańczania tkanin . . . . . 3 „
Krosna tkackie . . . . . 3 „
Przygotowawcze maszyny przędzalnicze . . . . . 3 „
Maszyny żakardowe . . . . . 2 „
„ do drukowania tkanin . . . . . 2 „
Draparki . . . . . 2 „
Maszyny do mycia wełny . . . . . 2 „

Oprócz wyżej wymienionych maszyn sprowadzono po jednej sztuce: niciarkę; maszynę do przewijania i dzielenia przędzy; do nawijania przędzy na kłębki; do autom. rozciągania i suszenia tkanin jedwabnych; maszynę nicielnicową; maszynę do farbowania przędzy w motkach; maszynę uniwersalną do parowania, utleniania i zwijania; opalarka elektr. do przędzy; aparat do farbowania tkanin; maszyna do mechan. kłębkowania nitek lnianych; maszyna do składania, mierzenia i nawijania tkanin.

VII. Maszyny dla przemysłu garbarskiego, skórzanego i szewckiego.

Maszyna do wyrobu pasów . . . . . 1 szt.
„ do zdzierania włosów i gładzenia skóry . . . 1 „
„ do deseniowania skór . . . . . 1 „
Maszyny garbarskie: do ścinania skóry . . . . . 1 „
„ do wyrównywania skóry . . . . . 1 „
„ do numerowania skóry . . . . . 1 „
„ do groszkowania skóry . . . . . 3 „
Okucie do beczki garbarskiej 3500 × 3500 . . . . . 1 „
Maszyny do wyrobu mechanicznego obuwia (2 kompl.).

VIII. Maszyny dla przemysłu szklarskiego.

Prasa do wyrobu szkła prasowanego . . . . . 2 szt.
Maszyny do obróbki szkła . . . . . 1 „
Aparat do chłodzenia form . . . . . 1 „
Maszyna do szlifowania słoików . . . . . 1 „

IX. Maszyny dla przemysłu graficznego i introligatorskiego.

Prasa drukarska (tyglowa) do druków wielobarwnych . 1 szt.
Maszyna do krajania papieru . . . . . 1 „
Spinarki do kartonów . . . . . 2 „
„ „ broszur . . . . . 1 „
Nożyce pneumatyczne do papieru . . . . . 1 „

X. Maszyny dla przemysłu gumowego.

Maszyna do wyciskania masy kauczukowej . . . . . 1 szt.
„ „ wulkanizacji gumy na zimno . . . . . 1 „
„ „ wyrobu węży gumowych . . . . . 2 „
Maszyna do krajania węży na pierścienie . . . . . 1 szt.
„ „ wyrobu opon samochodowych . . . . . 1 „
Kalander do prasowania masy kauczukowej i jej wulkanizowania . . . . . 1 „

XI. Maszyny dla rolnictwa.

Maszyny do łuszczenia grochu . . . . . 3 szt.
Aparat do suszenia grochu . . . . . 1 „
Maszyna do sortowania grochu . . . . . 1 „
„ „ mierzenia i mieszania zboża . . . . . 1 „
Maszyny do krajania, czyszczenia i proszkowania roślin (komplet)
Tryjery . . . . . 10 szt.

XII. Maszyny dla przemysłu młynarskiego.

Postaw potrójny walcowy . . . . . 1 szt.
Maszyna do oddzielania kamieni i piasku . . . . . 1 „
Żmijka do osuszania ziarna . . . . . 1 „
Centryfuga do mycia pszenicy . . . . . 1 „

XIII. Maszyny dla przemysłów spożywczych.

Konsze rotacyjne do czekolady . . . . . 4 szt.
Młyny do kakao . . . . . 3 „

Prócz powyższych sprowadzone zostały po jednej sztuce następujące maszyny: maszyna do gotowania krochmalu; do chłodzenia krochmalu; maszyna do wyrobu makaronu; sito mechaniczne; maszyna do polerowania ryżu; masielnica o poj. 3000 litrów; pasteuryzator; filtr do likierów; łamacz kakaowy; prasa hydrauliczna do czekolady.

XIV. Maszyny specjalne.

Urządzenie do wyrobu płyt betonowych . . . . . 1 szt.
Maszyna do prób na rozciąganie . . . . . 1 „
Aparaty do wyrobu tlenu . . . . . 1 „
Maszyna do tynkowania kadzi w stalowni . . . . . 1 „
Maszyna do wyrobu betonu asfaltowego . . . . . 1 „
Maszyny do robót asfaltowych . . . . . 1 „
Wodomiar tłokowy syst. Eckardt'a . . . . . 1 „
Maszyna do odlewania plomb . . . . . 1 „
Komplet maszyn do spalania śmieci . . . . . 1 „
Maszyna do nabijania korków lub krążków do kapsli . 1 „
Maszyny do wyrobu żarówek elektrycznych . . . . . 1 „
Łamacz węgla . . . . . 1 „

XV. Maszyny dla różnych przemysłów.

Maszyny do szlifowania kantów guzików . . . . . 8 szt.
„ do wiercenia otworów w guzikach . . . . . 4 „
„ do wyrobu guzików metalowych . . . . . 2 „
Maszyna do zwijania i klejenia gilz papierowych . . . 1 „
„ do krajania bibułki papierosowej . . . . . 1 „
„ do krajania klamerek . . . . . 1 „
Szlifierki ścienne do granitu . . . . . 2 „
Szlifierka do kamieni . . . . . 1 „
Maszyna do przygotowywania masy grafitowej do wyrobu tygli . . . . . 1 „
Prasa do formowania maszynowego cegieł ogniotrwałych . . . . . 1 „
Maszyna do oplatania bawełną drutów nawojowych . . 1 „
Urządzenie dla rafinerji olejów . . . . . 1 „
Instalacja do suszenia celulozy . . . . . 1 „
Mieszadło do mydła . . . . . 1 „

W zakończeniu Polski Związek Przemysłowców Metalowych prosi wytwórnie krajowe, które znalazły w spisie powyższym maszyny typów przez siebie budowanych, ażeby zechciały zawiadomić o tem biuro Związku celem wniesienia odnośnych poprawek do materjałów rejestracyjnych, gromadzonych w Związku już od kilku lat, i ułatwienia w ten sposób dalszych prac, przedsięwziętych przez Związek w kierunku wzmacniania i rozwoju budowy maszyn w Polsce.

Inż. Ignacy Gruszczyński.

Maszyny włókiennicze.

NASZ przemysł włókienniczy zajmuje jedno z pokaźniejszych miejsc w szeregu wytwórczych sił narodu. Niszczony w okresie wojny po barbarzyńsku (jak w Żyrardowie) przez ustępujących z Polski Rosjan i planowo przez okupacyjną gospodarkę Niemców, znalazł się nasz przemysł włókienniczy, w pierwszych chwilach politycznego odrodzenia się Polski, w większości w stanie niezdolnym do pracy, a jeżeli jednocześnie do tego dodamy jego nieprzystosowanie się do wymagań nowopowstałego rynku wewnętrznego i utratę zbytu na wschodzie, to stanie się zrozumiałem, w jak ciężkich warunkach rozpoczął on swą pracę po wojnie.

Niezważając jednak na tak ogólnie niepomyślny stan pogłębiony jeszcze przez posiłkowanie się, prawie wyłącznie, importowanym surowcem, trudnemi warunkami zagranicznego kredytu, zdołał polski przemysł włókienniczy nie tylko w krótkim czasie opanować rynek wewnętrzny, ale jednocześnie znalazł nowe miejsca zbytu zagranicą.

Dla charakterystyki roli, jaką odegrywa przemysł włókienniczy w naszem życiu gospodarczem, przytaczam niżej tablicę przywozu i wywozu surowców, półfabrykatów i wyrobów włókienniczych za ubiegłe dwa lata:

PRZYWÓZ I WYWÓZ.

	r. 1925		r. 1926	
	tonn	tys.zł.w zł.	tonn	tys.zł.w zł.
Przywieziono:				
surowców włókienniczych	82 019,4	286 613	93 322,9	242 737
półfabrykatów i wyrobów	11 486,5	147 610	6 050,4	61 608
Ogółem . .	93 505,9	434 223	99 383,3	304 345
Całkowity przywóz wszystkich towarów	—	1 602 823	—	896 232
Wywieziono półfabrykatów i wyrobów włókienniczych . .	12 325,7	111 440	11 675,9	64 410
Pozostałe w Polsce obce surowce i fabrykaty	81 180,2	322 783	87 707,4	239 935

Z przytoczonych powyżej liczb wysnuć można następujące wnioski:

1) Ogólna wartość surowca i wyrobów włóknistych w naszym przywozie stanowi najpokaźniejszą pozycję; dała ona przeciętnie za ubiegłe dwa lata 29.4% ogólnej wartości przywozu.

2) Wartość w przywozie jednych tylko wyrobów włókienniczych stanowiła w 1925 roku 34%, zaś w 1926 roku już tylko 20.5% ogólnej wartości całego przywozu surowców i wyrobów włóknistych.

3) Wartość w wywozie wyrobów włóknistych wyniosła w 1925 roku 75.5%, zaś w 1926 roku 104.5% wartości przywozu tychże wyrobów, co liczbowo przedstawia dla roku 1925 przewagę przywozu nad wywozem w ilości 36 170 000 zł. zaś w roku 1926 nastąpił stosunek odwrotny i wywóz przewyższał przywóz o 2 802 000 zł. w zł.

4) Porównując stosunek wartości do wagi wyrobów włókienniczych w obrocie z zagranicą za rok 1926, otrzymamy, że w przywozie przeciętna wartość jednego kilograma tych wyrobów wynosiła 10.2 zł. w zł., a w wywozie 5.5 zł. w zł., co wskazuje, że w imporcie przeważały wyroby zbytkowne drogie, wywóz zaś, w głównej masie, stanowiły materjały ogólnego użytku, o wiele tańsze.

5) Jeżeli wziąć pod uwagę, że w roku 1926 przeważała w przywozie wełna nie prana, a więc o mniejszym procencie wydajności gotowego produktu, otrzymamy, że roczne zużycie, za okres ostatnich 2 lat, przez rynek wewnętrzny zagranicznych surowców włóknistych wynosiło około 80 000 000 klg.

Opierając się na danych statystycznych Związku Przemysłu Włókienniczego w Państwie Polskiem roczne zużycie w okresie przedwojennym przez ludność na obecnem terytorjum Rzeczypospolitej Polskiej wynosiło: wyrobów bawełnianych 71 500 000 klg., a wełnianych 38 600 000 klg.

Dla wyprodukowania wskazanej wyżej ilości wyrobów, uwzględniając odpowiednie zużycie wszelkiego rodzaju odpadków i gałganów wełnianych i bawełnianych dla przędzy odpadkowej i niskich gatunków wełny zgrzebnej, potrzeba około 120 000 000 klg. surowca — bawełny i wełny.

Jeżeli zaznaczymy, że w przytoczonych wyżej 80 000 000 klg. zagranicznego surowca około 12 000 000 klg. stanowi juta, len i konopie i że krajowa wełna, ze względu na jej małą ilość, nie odgrywa znacznej roli, musimy przyjść do wniosku, że obecne wewnętrzne

zużycie wyrobów bawełnianych i wełnianych w stosunku do przedwojennego wynosi zaledwie 55%.

Jeżeli do powyższych uwag dodać, że przędzalnie należące do Związku Przemysłu Włókienniczego w Państwie Polskiem, obejmującego w branży bawełnianej 88%, zaś wełny czesankowej prawie 100% wszystkich wrzecion Rzeczypospolitej, pracowały w maju roku 1927 na cienko-przędnej bawełnie prawie całkowicie na dwie zmiany, a na wełnie czesankowej na $1^2/_3$ zmiany, to staje się rzeczą zrozumiałą, że nasz przemysł włókienniczy w tych dwóch głównych i zasadniczych działach podniósł się już z upadku wywołanego przez wojnę, opanował rynek wewnętrzny, na rynku zewnętrznym dowiódł zdolności konkurencyjnej i jest już w dzisiejszych warunkach najzupełniej żywotną gałęzią wytwórczą, a z podniesieniem się dobrobytu szerokich mas naszej ludności ma w przyszłości świetne perspektywy.

Co się tyczy reszty działów, a więc najprzód lnu, konopi i juty, to przemysł ten nawet przy dzisiejszej słabej konjunkturze na te towary nie jest w stanie zadośćuczynić zapotrzebowaniu wewnętrznego rynku. Przemysł trykotażowy, wyrobów dzianych i pończoszniczych prosperuje normalnie.

W ostatnim półroczu r. b. wzmogła się produkcja koronek szczególniej w Kaliszu, który porobił duże zakupy klockowych maszyn koronkarskich.

Najgorzej sytuowany jest u nas dział wełny zgrzebnej, jednakże i ta gałąź chociaż powoli, ale zaczyna się podnosić z upadku, wywalczając sobie rynki zbytu.

Od tej ogólnej charakterystyki stanu ekonomicznego, w jakim znajduje się obecnie nasz przemysł włókienniczy, zkolei rzeczy przejść trzeba do skreślenia technicznych środków jakiemi rozporządza ta wytwórcza gałąź w Polsce. Biorąc za podstawową jednostkę dla przędzalni — wrzeciono, a dla tkalni — krosno, stan ten według danych Związku Przemysłu Włókienniczego w Państwie Polskiem z roku 1926 i Głównego Urzędu Statystycznego z r. 1923 przedstawia się jak następuje:

WRZECIONA I KROSNA POSIADANE PRZEZ POLSKI PRZEMYSŁ WŁÓKIENNICZY.

Przybliżona wartość w stanie nowym całkowitej instalacji maszyn włókienniczych w/g przeciętnych cen pierwszego półrocza 1927 r.

	Ilość	Cena jednostkowa zł. w zł.	Ogólna wartość zł. w zł.	zł. w zł.
Przemysł bawełniany:				
Wrzecion cienkoprzędnych	1 478 250 *)	52	76 869 000	
„ odpadkowych i wigoniowych	84 675	80	6 774 000	
Krosien	43 138	700	30 196 600	113 839 600
Przemysł wełniany:				
Wrzecion wełny zgrzebnej	510 694	80	40 855 520	
„ „ czesankowej	403 392	62	25 010 304	
Krosien wełnianych	17 200	1 200	20 640 824	86 505 824
Przemysł lniany i konopny:				
Wrzecion	17 000 **)	220	3 740 000	
Wrzecion	9 000***)	110	990 000	
Krosien	538	800	430 400	5 160 400
Przemysł jutowy:				
Wrzecion	15 676	220	3 448 720	
Krosien	1 272	900	1 144 800	4 593 520
Przemysł jedwabny:				
Krosien	1 451	1 200	1 740 000	1 740 000
Przemysł trykotażowy i pończoszniczy, koronkarski i tiulowy:				
Maszyn okrągłych i płaskich	6 368	1 800	11 462 400	11 462 440
Wykończalnia mokra i sucha, 30% od wartości maszyn przędzalniczych, tkackich i dziewiarskich			66 920 522	66 920 522
Ogółem wartość posiadanych przez przemysł polski maszyn włókienniczych w stanie nowym w/g cen pierwszej połowy roku 1927				290 292 266
Biorąc krańcowo dopuszczalną służbę maszyn (przy 40-letniem zużyciu) niezbędny koszt rocznego odnowienia powinien wynosić			7 257 306	

*) w tem 137 099 zakupionych w pierwszej połowie 1927 r.
**) czynne odrestaurowane.
***) nie odrestaurowane po zniszczeniu wojennym.

Otrzymane 7 257 306 zł. w zł. jest tem minimum, jakie polski przemysł włókienniczy musi rok rocznie wydatkować, żeby utrzymać swój stan techniczny na niezbędnym poziomie sprawności. Powyższa suma nie obejmuje jednak kosztu koniecznego, w naszych warunkach, rozrostu dla niektórych gałęzi przemysłu, jak również niecierpiącej zwłoki technicznej reorganizacji, szczególnie zaniedbanego u nas działu wykończalni, przez zaopatrzenie go w nowoczesne maszyny i aparaty.

Dla częściowego chociażby zaspokojenia technicznych potrzeb naszego przemysłu włókienniczego posiada Polska własny fachowo zorganizowany przemysł budowy maszyn włókienniczych, skoncentrowany głównie w okręgach Łódzkim i Bielskim. Obejmuje on budowę całkowitych urządzeń przędzalni wełny zgrzebnej i bawełny odpadkowej i wytwarza częściowo maszyny dla przędzenia wełny czesankowej i cienkoprzędnej bawełny, krosna i pomocnicze maszyny tkackie dla wszelkiego rodzaju tkanin wełnianych i bawełnianych, jak również maszyny wykończalni suchej i mokrej dla tychże materjałów.

Przytaczam niżej szereg krajowych wytwórni maszyn włókienniczych ze wskazaniem głównych artykułów ich produkcji.

OKRĘG BIELSKI.

G. JOSEPHY'S ERBEN.
Fabryka maszyn i odlewnia żelaza,
BIELSKO, (Śląsk Cieszyński).

Całkowite urządzenie przędzalni wełny zgrzebnej i bawełny odpadkowej. Przędzarki i niciarki obrączkowe dla wełny czesankowej i niciarki suche i na mokro dla bawełny cienkoprzędnej. Całkowite urządzenia apretury towarów wełnianych i półwełnianych i częściowo bawełny odpadkowej.

TEODOR SAUR.
Fabryka maszyn, BIELSKO.

Maszyny do wykończania tkanin wełnianych i półwełnianych. Maszyny do farbowania włókna w stanie luźnym, przędzy w motkach i na szpulkach i towaru w sztukach. Suszarki, szarparki i wilki, maszyny do karbonizacji.

GEORG SCHWABE.

Krosna kortowe, pomocnicze maszyny tkackie, pralnice wełny (Lewiatany), suszarki.

ADOLF MÄNHARDT.

Wszelkiego rodzaju gremple i uzbrojenie dla zgrzeblarek wełnianych i bawełnianych. Cholewy i rzemyki dla dzielników rzemykowych.

OKRĘG ŁÓDZKI.

BRACIA LANGE; MÜLLER I SEIDEL; MAURYCY BAUER; HENRYK WAGNER; BERNOWICZ I HAIDRICH.
Fabryki maszyn i odlewnie w ŁODZI.

Krosna tkackie gładkie i rewolwerowe typu bawełnianego i cięższego, maszyny nicielnicowe i Jacquardowe. Snowarki, cewiarki osnowowe i wątkowe tkackie i dla maszyn dziewiarskich. Krochmalarki dla osnów.

OTTO GOLDAMER w ŁODZI.

Pralnice wszelkiego rodzaju, maszyny dla farbiarni, mokrej i suchej apretury tkanin wełnianych półwełnianych i bawełnianych, krochmalarki dla osnów i przędzy.

J. JOHN w ŁODZI.

Wygładzarki wszelkiego rodzaju dla przemysłu włókienniczego i papierni.

LUDWIK GAYER w ŁODZI.

Wygładzarki i pralnice, aparaty Obermayera, opalarki, krochmalarki, wrzeciona, obrączki i wałki rowkowe.

JULJUSZ HOFFMAN w ZGIERZU.

Maszyny przędzalnicze dla wełny zgrzebnej i bawełny odpadkowej, międlarki, trzepaki do czyszczenia pakuł.

„KRAJ".
Fabryka maszyn i odlewnia w KUTNIE.
Międlarki i trzepaki dla lnu i konopi.

Jak wywnioskować można z przytoczonych wyżej danych, krajowe wytwórnie produkują tylko część maszyn używanych obecnie w przemyśle włókienniczym i z konieczności ten ostatni jest zmuszony posiłkować się maszynami obcego wyrobu. Przytaczam niżej tablicę przywozu z zagranicy maszyn włókienniczych w/g ich rodzaju ze wskazaniem wartości w złotych obiegowych i wagi za ostatnie trzy lata ze źródeł urzędowej statystyki i równolegle zakupu tychże maszyn przez przemysł włókienniczy w Polsce w pierwszem półroczu roku bieżącego na podstawie materjału posiadanego przez Polski Związek Przemysłowców Metalowych, zebranego z podań o ulgi celne na maszyny. Wartość maszyn ostatniej rubryki wskazana jest w złotych w złocie.

Następna tablica wskazuje ogólny przywóz za okres dwóch lat 1925 i 1926 jak również zakup za pierwsze półrocze roku bieżącego tychże maszyn w/g poszczególnych krajów. (Patrz tablice na str. 68 i 69).

Porównując liczby przytoczonych wyżej tablic przychodzimy do wniosku, że w okresie ubiegłego trzechlecia zakup maszyn zagranicznych nie przekraczał normy, wymaganej dla koniecznego odnowienia naszych fabryk, co objaśnić można ciężkim stanem ekonomicznym w jakim znajdował się w tym okresie przemysł włókienniczy.

Na wyróżnienie zasługuje większa suma przywozu w roku 1926 maszyn pończoszniczych i dziewiarskich wywołanego wzmożonym popytem na wyroby pończosznicze i trykotażowe.

W pierwszym półroczu roku bieżącego rzuca się w oczy znaczna suma zakupu maszyn przędzalniczych na 7 782 441 zł. w zł. przekraczająca ogólną roczną wartość przywozu wszystkich maszyn włókienniczych w latach ubiegłych. Na powyższą sumę składają się:

maszyny przędzalnicze dla cienkoprzędnej bawełny na sumę . . 7 437 232 zł. w zł.
maszyny przędzalnicze dla zgrzebnego przędzenia lnu na sumę . 252 844 „ „ „
maszyny przędzalnicze dla wełny czesankowej na sumę . . . . 92 365 „ „ „

Jak widać więc w bieżącym półroczu przędzalnie cienkiej bawełny porobiły ogromne zakupy maszyn, przyczem przeważają całe zespoły. Ogólna liczba wrzecion cienkoprzędnych kupiona w bieżącym półroczu wynosi 137 099 wrzecion, co stanowi z górą 10% posiadanych obecnie. Zakup reszty maszyn w bieżącym półroczu przekracza nieznacznie przeciętny przywóz lat ubiegłych, przyczem na wzmiankę zasługuje znaczny zakup klockowych maszyn koronkarskich przez podnoszący się z powojennego upadku koronkarski przemysł w Kaliszu.

PRZYWÓZ MASZYN WŁÓKIENNICZYCH.

RODZAJ MASZYN	Na podstawie urzędowej statystyki (Handel Zagran. Rz. Polsk.) w/g rodzaji maszyn						Na podstawie podań o ulgi celne zakupiono zagranicą w I-szym półroczu 1927 r.	
	r. 1924		r. 1925		r. 1926			
	Zł. papierowe	kilogramy	Zł. papierowe	kilogramy	Zł. papierowe	kilogramy	Złote w złocie	kilogramy
1) Maszyny przędzalnicze	1 235 000	538 100	2 016 000	749 800	852 100	196 700	7 782 441	4 783 915
2) Maszyny tkackie	231 000	113 300	207 000	134 400	272 000	69 200	316 502	127 184
3) Maszyny pończoszarskie	643 000	107 800	1 245 000	232 000	3 432 000	379 800	157 713	26 347
4) Maszyny dziewiarskie	—	—	—	—	—	—	137 986	43 255
5) Maszyny koronkarskie i haft	50 000	7 900	295 000	42 400	402 000	81 100	390 830	148 560
6) Maszyny tiulowe i firankowe	3 000	800	1 000	400	4 000	200	137 656	58 000
7) Maszyny do drukowania tkanin	—	—	—	—	—	—	61 760	31 617
8) Maszyny do prania i prasowania	9 000	4 400	16 000	11 800	13 000	5 300	18 567	3 313
9) Maszyny do mokrej apretury i farbiarni	320 000	215 200	713 000	395 600	630 000	185 600	268 818	148 750
10) Maszyny do suchej apretury	214 000	89 400	225 000	106 000	185 000	55 400	223 017	89 920
11) Kalandry wygładzarki i magle	196 000	101 100	346 000	204 300	117 000	21 800	89 999	52 700
12) Maszyny włók. oddzielnie wymienione	762 000	349 600	874 000	422 900	901 000	288 300	—	—
13) Części maszyn włókienniczych	645 000	167 400	471 000	94 100	629 000	75 500	—	—
Ogółem przywóz maszyn włókienniczych	4 308 000	1 695 000	6 409 000	2 393 700	7 437 100	1 358 900	9 585 289	5 513 567
14) Maszyny do szycia	10 946 000	2 968 900	15 010 000	3 881 800	4 594 000	829 300	—	—
Ogółem masz. do szycia i włókienniczych	15 254 000	4 663 900	21 419 000	6 275 500	12 031 100	2 188 200	—	—
Ogółem przywóz maszyn włók. w złotych w złocie	4 308 000	—	6 100 000	—	4 300 000	—	9 585 289	—
Przeciętna wartość 1 klg. maszyn włókienniczych w zł. w zł.	2.54	—	2.55	—	—	3.17	1.75	—

Głównemi dostawcami maszyn włókienniczych są dla Polski Anglja i Niemcy, inne kraje w naszym imporcie maszynowym odgrywają podrzędną rolę. Do Anglji niepodzielnie należy produkcja maszyn przędzalniczych dla cienkoprzędnej bawełny, dla przędzenia lnu, juty i konopi i ciężkich maszyn firankarskich i tiulowych. Pomimo dużych kosztów morskiego opakowania i transportu, wynoszących w Anglji dla niektórych rodzajów maszyn do 13% wartości maszyny, nie mogą w tej branży fabryki na kontynencie wytrzymać konkurencji angielskiej.

Z firm angielskich produkujących cienkoprzędne maszyny bawełniane specjalną ruchliwością na terenie Polski odznacza się w ostatnich czasach firma Howard et Bullough w Accrington, przeważająca bowiem większość maszyn bawełnianych wwożonych obecnie do Polski jest jej wyrobu.

Niemcy bezkonkurencyjnie opanowali budowę maszyn pończoszarskich, dziewiarskich, dla koronek klockowych, w dziele maszyn wykończalni suchej i mokrej, maszyn farbiarskich, dla bielników, suszarek wszelkiego rodzaju, dzięki dużej specjalizacji i znacznym postępom w technice, są groźnymi konkurentami dla naszego przemysłu tej branży.

Maszyny przędzalnicze dla wełny czesankowej stanowią specjalność Alzacji, co się tyczy maszyn dla przemysłu jedwabnego to w tej branży pierwszeństwo pod wszelkiemi względami należy oddać Szwajcarji.

Maszyny do przędzenia wełny zgrzebnej, bawełny odpadkowej, jak również krosna bawełniane, kortowe i tkackie maszyny pomocnicze, pochodzenia zagranicznego, nie znajdują u nas popytu, nie tylko ze względu na znaczne cło, ale i tę okoliczność, że maszyny tego rodzaju naszego wyrobu nie ustępują w niczem zagranicznym i, jak wykazuje nasz eksport tych maszyn, wytrzymują one konkurencję nawet na rynkach zagranicznych.

Dla charakterystyki stosunku wartości do wagi maszyny podaję przeciętną wartość jednego kilograma dla poszczególnych rodzajów maszyn, przyczem nadmienić trzeba, że masowa produkcja, jak ma to miejsce w maszynach przędzalniczych, odgrywa najdonioślejszą rolę w koszcie wyrobu. Przeciętna cena kilograma maszyn przędzalniczych pomimo wielkiej dokładności wykonania tychże i względnie lżejszej wagi jest niższa od ceny ciężkich maszyn wykończalni, produkowanych w niewielkiej ilości egzemplarzy.

PRZYWÓZ MASZYN WŁÓKIENNICZYCH WEDŁUG POSZCZEGÓLNYCH KRAJÓW.

	Ogółem za okres 2 lat 1925 i 1926		Za pierwsze półrocze 1927 roku			
	klg.	stos. %	klg.	stos. %	zł. w zł.	stos. %
Anglja	932 600	24.90	4 646 457	84.25	7 444 484	77.70
Niemcy	2 032 800	54.18	612 645	11.13	1 473 844	15.36
Francja	217 300	5.79	83 040	1.51	102 803	1.06
Włochy	25 500	0.68	54 740	0.99	224 740	2.34
Szwajcarja	144 800	3.86	53 420	0.97	147 227	1.54
Czechosłowacja	6 000	0.16	42 765	0.78	66 173	0.69
Stany Zjednoczone	13 300	0.35	19 844	0.36	120 018	1.25
Austrja	29 100	0.78	—	—	—	—
Belgja	28 700	0.76	650	0.01	6 000	0.06
Inne kraje	320 800	8.54	—	—	—	—
	3 750 900	—	5 513 561	—	9 585 289	—

Maszyny do szycia.

Anglja	1 759 000
Niemcy	1 700 000
Stany Zjednoczone	911 500
Inne kraje	340 600
Ogółem maszyn do szycia	4 711 100
Maszyn włókienniczych	3 750 900
Ogółem maszyn do szycia i włókienniczych	8 462 000

PRZECIĘTNA CENA 1 KLG. MASZYN W PRZYWOZIE w/g cen pierwszej połowy 1927 r.

RODZAJ MASZYN	Złotych w złocie
1) Maszyny przędzalnicze	1.64
2) „ tkackie	2.23
3) „ pończosznicze	6.60
4) „ dziewiarskie	3.20
5) „ koronkarskie i haft	2.53
6) „ tiulowe i firankowe	4.08
7) „ do drukowania tkanin	1.77
8) „ „ prania i prasowania	4.71
9) „ „ mokrej apretury	1.81
10) „ „ suchej apretury	2.54
11) Kalandry wygładzarki	1.71

Co do warunków sprzedaży nam przez zagranicę maszyn włókienniczych, to w większości wypadków spotyka się 6% kredyt od pół do półtora roku, ze spłatą w terminach miesięcznych lub kwartalnych, w niektórych zaś wypadkach kredyt ten dochodził do trzech i pół lat.

Przechodząc do określenia warunków egzystencji naszych wytwórni maszyn włókienniczych nadmienić trzeba, że fabryki okręgu bielskiego pracują w lepszych warunkach w porównaniu do łódzkich. Okoliczność tę objaśnić można częściowo większemi rozmiarami i lepszem urządzeniem fabryk bielskich, głównie zaś tem, że Bielsk i przed wojną miał znaczny eksport poza granice Austrji, wykorzystuje więc i nadal swoje stosunki handlowe. Łódź zaś, ze stratą zbytu w Rosji, musi wywalczyć nowe rynki zagraniczne, nie będąc na tych rynkach zupełnie znaną.

Zapotrzebowanie przez przemysł polski maszyn wyrabianych w kraju jest nieznaczne, składa się na to wyjątkowo ciężka sytuacja w jakiej znajdują się u nas fabryki wełny zgrzebnej i wszelkiego rodzaju tkalnie, które posiłkowały się przed wojną w znacznej mierze ruską przędzą i miały zbyt towarów na Wschodzie. W dziale maszyn wykończalni, nasze wytwórnie spotykają na rynku wewnętrznym silną konkurencję ze strony niemieckich fabryk, które ze względu na większe zapotrzebowanie mają możność wytwarzania większej ilości typów maszyn i udoskonalenia ich konstrukcji.

Ze źródeł, jakiemi rozporządza Polski Związek Przemysłowców Metalowych, trudno wyodrębnić krajową produkcję maszyn włókienniczych w specjalną grupę. Opierając się jednak na posiadanym materjale i urzędowej statystyce można chociaż w przybliżeniu scharakteryzować znaczenie tej gałęzi przemysłu w naszym eksporcie maszynowym.

WYWÓZ MASZYN WŁÓKIENNICZYCH W/G URZĘDOWEJ STATYSTYKI.

RODZAJ MASZYN	r. 1924		r. 1925		r. 1926	
	Zł. obiegowe	klg.	Zł. obiegowe	klg.	Zł. obiegowe	klg.
Maszyny przędzalnicze	51 200	24 330	12 100	7 520	25 000	5 830
„ tkackie	158 000	108 710	107 000	85 200	88 000	29 100
„ mokrej apretury	—	—	—	10	24 200	4 340
„ kalandry i prasy niec.	1 000	400	1 000	400	18 000	1 600
„ koronkarskie	200	200	2 000	300	2 000	1 000
„ pończosznicze	37 000	7 000	111 000	27 900	34 000	7 000
„ nie wymienione oddzielnie	361 000	193 500	1 658 000	1 348 400	4 297 000	2 224 500
Części maszyn włókienniczych	166 000	34 500	67 000	14 200	109 000	24 800
Maszyny do szycia	21 000	3 400	74 000	18 300	88 000	11 700
	795 400	371 860	3 032 100	1 496 230	4 685 200	2 309 870
Ogółem wartość zł. w zł.	795 400	—	2 890 000	—	2 720 000	—
Całkowity wywóz wszystkich maszyn i aparatów	—	—	12 304 000	6 893 600	13 156 000	5 659 200
Stosunek % wywozu maszyn włókienniczych do ogólnego wywozu maszyn	—	—	24,7	21,7	35,6	40,6

WYWÓZ MASZYN WŁÓKIENNICZYCH WEDŁUG POSZCZEGÓLNYCH KRAJÓW

(Urzędowa statystyka).

	Za okres lat 1925 i 1926	
	klg.	stos. %
Rumunja	1 594 700	41.91
Włochy	386 200	10.18
Czechosłowacja	265 500	6.90
Łotwa	214 100	5.64
Niemcy	37 100	0.98
Francja	9 100	0.24
Anglja	300	—
Inne kraje	1 299 000	34.15
Ogółem	3 806 000	—

Jeżeli jednak zwróciliśmy uwagę na okoliczność, że faktyczny wywóz maszyn włókienniczych z jednego tylko okręgu bielskiego wyniósł w 1925 r. 3 018 780 kg. zaś w 1926 r. 2 489 490 kg. to otrzymamy, że rzeczywisty stosunek procentowy wywozu maszyn włókienniczych w/g wagi stanowi połowę całego wywozu wszystkich maszyn i aparatów. Jeżeli jednocześnie przyjąć przeciętną cenę jednego kilograma maszyn włókienniczych 1,75 zł. w zł. to przyjść musimy do wniosku, że ta gałąź naszego przemysłu maszynowego eksportuje rocznie z górą za 4 500 000 zł. w zł., co jak do tej pory w znacznej mierze pokrywało koszty przywozu maszyn włókienniczych z zagranicy. Jak widzimy więc, wytwórnie krajowe maszyn włókienniczych, pomimo ogólnie ciężkich warunków, w jakich znajduje się nasz przemysł, wykazują dużą żywotność i zdolność konkurencyjną.

Inż. Bernard Wesołowski.

WYKAZ OBRABIAREK DO METALI,

OBJĘTYCH PROGRAMEM FABRYKACYJNYM WYTWÓRNI,

STOWARZYSZONYCH W POLSKIM ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

TOKARKI POCIĄGOWE

Typ	Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc.										W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc.				J. John Sp. Akc.			„Pionier" Sp. z o. o.				Rohn, Zieliński i S-ka Sp. Akc.	„Kraj" Sp. Akc.	Stocznia Gdańska Sp. Akc.				„Wiepofana" Tow. Akc.	SWORZNIÓWKI W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc.	WYTACZARKI Stow. Mech. Polsk. z Am. Sp. Akc.
	TS	2TB	2TH	TN	TE	TKA	1TAA	2TAA	3TAA	4TAA	ATB	CT4	CTC	CTD	JL	TWN	JZL	TC	TE	TA	TB	TRZ	TC	System Defries'a				EW	ABA	1WGA
Wysokość kłów nad łożem mm.	90	125	150	150	185	225	225	275	350	500	150	185	210	260	150	230	300	130	180	250	160	230	230	180	180	210	300	180	170	500
Wysokość kłów w wykroju . .	—	—	—	220	280	325	325	400	600	800	230	320	350	—	240	380	500	210	305	390	240	370	435	—	305	350	510	280	—	—
Długość toczenia w mm.	370	—	—	500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Waga w kg.	88	—	—	415	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" " "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" " "	—	—	750	750	—	—	—	—	—	—	750	—	—	—	—	—	—	—	750	—	750	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	820	435	—	—	—	—	—	—	420	—	—	—	—	—	—	—	730	—	560	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" " "	—	650	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	325	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	310	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" " "	—	—	1000	1000	1000	1000	1000	—	—	—	1000	1000	1000	—	1000	1000	1000	—	1000	1000	1000	1000	—	1000	1000	—	—	1000	1000	—
	—	—	860	455	680	1180	1720	—	—	—	450	1100	1470	—	440	1400	2700	—	780	1100	585	1215	—	1400	1450	—	—	490	760	—
" " "	—	—	—	—	1500	1500	1500	1500	1500	—	—	—	1500*	—	1500	1500	1500	—	1500	1500	1500	1500	1500	—	1500	1500	—	1500	—	—
	—	—	—	—	730	1300	1840	2700	4300	—	—	—	1680	—	500	1500	2950	—	830	1170	625	1360	960	—	1550	1935	—	530	—	—
" " "	—	—	—	—	—	2000	2000	2000	2000	2000	—	2000	2000	2000	—	2000	2000	—	2000	2000	2000	2000	2000	—	—	2000	2000	2000	—	—
	—	—	—	—	—	1420	1960	2840	4490	7350	—	1350	1840	3050	—	1600	3050	—	880	1250	670	1410	1125	—	—	2145	4770	600	—	—
" " "	—	—	—	—	—	2500	2500	2500	2500	2500	—	—	—	—	—	2500	2500	—	—	2500	—	2500	2500	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	1540	2080	2980	4680	7700	—	—	—	—	—	1700	3250	—	—	1360	—	1480	1175	—	—	—	—	—	—	—
" " "	—	—	—	—	—	3000	3000	3000	3000	3000	—	—	3000	—	—	3000	3000	—	—	—	—	—	3000	—	—	—	3000	—	—	—
	—	—	—	—	—	1660	2200	3120	4870	8050	—	—	2150	—	—	1800	3450	—	—	—	—	—	1280	—	—	—	5250	—	—	4000 kg.
Cechy szczególne	—	—	—	—	—	—	—	do 8000 mm. długości			—	—	Norton*	Norton jednokołowy napęd	napęd mechaniczny i nożny	Norton wałek pociąg.	4000 / 3900 wałek pociąg.	napęd nożny i mechan.	Norton wałek pociąg.	—	—	—	—	—	—	—	—	tylko wałek pociągowy	grubość wrzeciona 70 mm.

	TOKARKI CZOŁOWE								TOKARKI REWOLWEROWE
	Stowarz. Mechaników Sp. Akc.				„Kraj" Sp. Akc.				„Perkun" Sp. Akc.
Typ	1TD	2TD	2½TD	3TD	T1	T2	T3	T4	RT1
Rodzaj	wieniec zębaty				wieniec zębaty				—
Średnica tarczy . . . . . mm.	1250	1500	1750	2000	1000	1250	1500	1750	—
Waga . . . . . kg.	3300	5000	10000	10000	1950	3100	—	—	665
Otwór we wrzecionie . . . . . mm.	—	—	—	—	—	—	—	—	40

	STRUGARKI PODŁUŻNE					
	Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki, Sp. Akc.					Rohn, Zieliński i S-ka Sp. Akc.
Typ	1HA	2HA	3HA	3½HA	4HA	SRZ
Szerokość strugania . . . . . mm.	550	750	1000	1250	1500	800
Długość „ najmniejsza . . . . . „	1500	2000	2500	2500	3000	2000
Wysokość „ . . . . . „	500	750	1000	1000	1500	600
Ilość suportów	1	1—2	2—4	2—4	2—4	1 albo 2
Waga . . . . . kg.	1550	5000	8500	9000	14000	3720
Przedłużenie stołu może być do . . . . . mm.	—	4000	7000	7000	7000	—

	TOKARKI DO ZESTAWÓW KÓŁ WAGONOWYCH I TENDROWYCH			CENTRÓWKI DWUWRZECIONOWE	
	Stow. Mechaników Polsk. z Ameryki Sp. Akc.			W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc.	W. Krusche i S-ka
Typ	1TC	2TC	3TC	ACA	
Średnica tarczy . . . . . mm.	1200	1500	2300	—	—
Waga . . . . . kg.	22000	28000	36000	280	250
Największa średnica wałka . . . . . mm.	—	—	—	100	100

	STRUGARKI POPRZECZNE						
	W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc.		Stowarzysz. Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc.				Rohn, Zieliński i S-ka Sp. Akc.
Typ	CHA	FHA	IZB	1ZAA	2ZAA	3ZAA	KUL
Długość	400	500	180	250	400	600	400
Waga kg.	1100	1935	280	650	1120	2320	800

	DŁUTOWNICE			
	Stowarzysz. Mechaników Polsk. z Amer. Sp. Akc.			
Typ	2DB	1DA	2DA	3DA
Skok noża . . . . . mm.	150	175	300	450
Wysięg . . . . . „	300	400	650	850
Waga . . . . . kg.	800	1500	4850	8500

	WIERTARKI SŁUPOWE											
	Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki, Sp. Akc.						J. John Tow. Akc.		W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc.	W. Krusche i S-ka		
Typ	WR	WP	WA	IWC	2WC	3WC	Wa32	Wb40	CWA	BM	BI	B2	B3
Wierci otw. do ⌀ mm.	16	22	32	40	60	75	32	40	50	16	20	24	35
Waga . . . . . kg.	120	180	445	800	1650	2000	500	650	1850	120	180	260	530

Typ	WIERTARKI PROMIENIOWE Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Amer., Sp. Akc. 1WB	2WB	3WB
Wierci otw. do ⌀ mm.	50	65	90
Waga . . . . . kg.	2300	3800	8000
Wysięg . . . . . mm.	1000	1500	2000

Typ	GRYZARKI UNIWERSALNE Stow. Mechaników Polsk. z Ameryki, Sp. Akc. 2FC	W. Krusche i S-ka UG2
Posuwy robocze stołu:		
podłużny . . . . mm.	600	510
poprzeczny „	230	170
pionowy „	450	400
Wymiary stołu „	1100 × 230	890 × 220
Waga . . . . . kg.	1500	1000
Napęd	jednok.	przyst.

Typ	OBCINARKI W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc. AOA	GWINCIARKI Stow. Mech. Polsk. z Am. Sp. Akc. 3GA	W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc. FGA	W. Fitzner i K. Gamper Sp. Akc. HGA	J. Dziewulski	B-cia Bernat
Rodzaj	do wałków	$1^1/_2$″	$^1/_2$—$1^1/_2$″	$^1/_2$″—$2^1/_2$″	$^1/_4$″—$1^1/_8$″	$1^1/_2$″
Waga . . . . . kg.	590	700	650	1100	65	250
Otwór we wrzecionie	80	—	—	—	—	—
Ilość szybkości	6	4	3 syst. Landisa	4	—	—

	RYFLARKI Stow. Mechaników Polskich z Ameryki Sp. Akc.	A. Kryzel, J. Wojakowski
Do walców o wymiarach . . . . . mm.	⌀ 400×1000	⌀ 600×1000
Waga (z dodatkami) kg.	1600	2700

Typ	MŁOTY KOWALSKIE Sprężynowe Z. Joël i Sp.		Pnenmatyczne Stocznia Gdańska LH2	LH3	LH4	LH5
Waga bijaka . kg.	50	110	50	80	125	175
„ maszyny „	1000	—	2600	3650	5200	7425

	SZLIFIERKI DWUTARCZOWE Średnica tarczy	Waga
Stow. Mechaników Polsk. z Ameryki, Sp. Akc. .	250	20—25
W. Krusche i S-ka . . .	300	185
St. Weigt i S-ka	400; 600	70; 315
B-cia Ałapin	360	190

MASZYNY DO OBRÓBKI BLACHY

B-cia Ałapin

Maszyny do obróbki blachy do grubości 1,25 mm. jako to:
nożyce cyrkularne, gilotynowe i dźwigniowe;
walcówki, krawędziarki i maszyny do rowkowania.

PRASY TARCIOWE (FRYKCYJNE)

Wł. Stefański

Wrzeciono o grub. od 60 do 200 mm.
Waga . . . . . od 850 do 7500 kg.

MASZYNY DLA ODLEWNI

St. Weigt i S-ka

Urządzenia do formowania (formierki).
Urządzenia do przeróbki piasku:
gniotowniki, trzepaki, sita, rdzeniarki, bębny kulowe.
Urządzenia do czyszczenia odlewów.
Urządzenia do transportu.
Suszarnie.
Piece kupolowe o wydajn. 300 — 1000 kg./godz.

PRASY MIMOŚRODOWE

(różnego typu i wielkości)

Stow. Mech. Polsk. z Amer. do ciśn. 20 ton
Wł. Stefański . . . . . do ciśn. 6—100 „
B-cia Ałapin inż.
B-cia Steinberg i Sp.

PIŁY DO METALI

A. Deloff.
B-cia Ałapin inż.

ŹRÓDŁA ZAKUPU

Wyrobów Przemysłu Metalowego

zrzeszonego

w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych

❀

LISTE ALFABÉTIQUE

de membres de l'Association Polonaise des Industriels du Métal

contenant l'indication des articles fabriqués par eux.

Nazwy Grup Zawodowych

POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

I. Maszynowa.
   - Podgrupa maszyn młyńskich.
   - Podgrupa obrabiarek.
   - Podgrupa armatur.

II. Maszyn i narzędzi rolniczych.

III. Elektrotechniczna.

IV. Wag i wyrobów precyzyjnych.
   - Podgrupa wag.
   - Podgrupa narzędzi stalowych ostrych.

V. Odlewni.

VI. Wyrobów kotlarskich.

VII. Urządzeń zdrowotnych.

VIII. Wyrobów żelaznych.

IX. Wyrobów metalowych.

X. Zaopatrzenia wojskowego.

XI. Drutu i gwoździ.

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	1. ODDZIAŁ WARSZAWSKI.		
1	**Ałapin B-cia** Inżynierowie, Fabryka Maszyn. Warszawa, — Syreny 9, tel. 251-25. Maszyny blacharskie, baby parowe i ręczne. Tokarki do metali. Szlifierki. Prasy ekscentryczne.	Czesław Ałapin, Ogrodowa 29.	I
2	**Ambrożewicz Władysław,** Odlewnia Żelaza. Warszawa, — Kolejowa 37/39 róg Karolkowej, tel.: 13-99, 74-99. Adres telegr.: „Ambrożewicz, Warszawa, Kolejowa". Odlewy żeliwne. Odlewy żeliwne utwardzone. Odlewy maszynowe i budowl. Pędnie. Cylindry. Koła zębate i koła pasowe maszynowo formowane.	Kazimierz Ambrożewicz, Złota 76. Stanisław Ambrożewicz. Kolejowa 37.	V
6	**„Babbit",** Fabryka Amunicji, Armatur, Odlewnia Metali i Dzwonów, Stanisław Cholewiński i S-ka. Warszawa-Mokotów, — Kazimierzowska 62, tel. 91-81. Amunicja karabinowa, armatury, dzwony, odlewy metalowe, biały metal. Fosforbabit i „Metal K. O." patent № 6026.	Stanisław Cholewiński, Kazimierzowska 62.	V IX X
8	**Belgijska Sp. Akc.** Warszawskiej Fabryki Drutu, Sztyftów i Gwoździ. Warszawa-Praga, — Objazdowa 1, tel.: 6-81, 160-79, 160-61. Zarząd: Sienkiewicza 2. Adres telegr.: „Otlet". Gwoździe, nity, sztyfty do obuwia, drut żel., drut cynkowany, telegraficzny i telefoniczny, drut kolczasty, skoble do drutu kolczastego, drut stalowy, łańcuchy do celów rolniczych i przemysłowych.	Juljan Weliński, Żórawia 22. Józef Kernbaum, Czackiego 1.	VIII XI X
8a	**Berent Bracia,** Wytwórnia Maszyn Drukarskich i Introligatorskich. Warszawa, — Ordynacka 3, tel. 31-49. Maszyny drukarskie pedałowe, maszyny do cięcia papieru, introligatorskie, maszyny do rycowania pudełek.	Franciszek Berent.	I
9	**Bernat Bracia i S-ka,** Zakłady Mechaniczne i Konstrukcyjne, Sp. z ogr. odp. Warszawa, — Kacza 4, tel. 37-04. Prasy tarczowe i ręczne balansowe, gwinciarki, młoty tarczowe z deską, młoty pasowe (falwerki), strugarki poprzeczne, zwrotnice kolejowe i kolejkowe, łożyska do wagoników rolkowe i wylane kompozycją. Maszyny do wyrobu świec. Imadła równoległe. Prasy do wyrobów ceramicznych.	Witold Iłłakowicz, Kredytowa 16. Stefan Michalski, Al. Szucha 8.	I VIII
10	**Bieńkowski W. i S-wie,** Fabryka Wszelkich Wyrobów Stalowych. Warszawa, Nowe-Miasto — Piesza 1, tel.: 18-57, 31-41. Sklep: Nowosenatorska 6. Adres telegr.: „W. Bieńkowski". Noże, noże do sieczkarń i t. p.	Erazm Bieńkowski, Piesza 1.	IV
11	**Borkowscy Bracia,** Fabryka Artykułów Elektrotechnicznych. Warszawa, — Grochowska 45, tel.: 42-46, 12-98. Adres telegr.: „Brabork". Materjały instalacyjne elektrotechniczne: tłoczone, drykowane i toczone. Elektryczne żelazka, czajniki, rondelki, kuchenki, piece - nagrzewacze, żyrandole, plafony, kinkiety, lampy armatury wewn. do światła pośredn. i zewn. emalj., szpice do piorunochr., bezpieczniki, korki, bloki, styczki i gniazdka mont. na porcel.	Jan Borkowski, Lwowska 15.	III

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
12	**Bormann, Szwede i Sp.,** Zakłady Mechaniczne, Tow. Akc. Warszawa, — Srebrna 16, tel.: 4-04, 7-22, 20-86. Adres telegr.: „Bormanszwede". Kotły parowe na wysokie i niskie ciśnienia różnych systemów. Paleniska oszczędnościowe, przewody rurowe na wysokie i niskie ciśnienia. Armatura. Konstrukcje żelazne. Aparaty dezynfekcyjne, do zmiękczania i oczyszczania wody, destylacyjne. Sterylizatory. Autoklany. Filtry. Kompletne urządzenia cukrowni, rafinerji, gorzelni, oraz wszelkich aparatów gorzelniczych, rektyfikacji. syropiarni i krochmalni, drożdżowni, browarów, suszarni przemysłowych, fabr. chemiczn. i suchej destylacji. Rozlewaczki do butelek. Pompy, maszyny parowe, beczki żelazne. Kuchnie polowe i kotły parowe do gotowania strawy. Miary do płynów, regulatory pary gorzelniczej.	Franciszek Żaryn, Jan Marjański.	I VI VIII
13	**Borowski G.,** Pierwsza w Kraju Fabryka Broni Siecznej. Warszawa, — Leszno 27, tel. 143-86. Szable, kordy lotnicze, ostrogi. Szabelki dziecinne.	G. Borowski, Leszno 27.	IV
15	**Brandel, Witoszyński i Sp.,** Zakłady Mechaniczne, Tow. firm.-kom. Właściciel inż. Stefan Twardowski. Warszawa-Praga, — Grochowska 37/39, tel. 48-86. Pompy. Pompy odśrodk. turbinowe, pompy parowe, pompy tłokowe, pompy ręczne. Turbiny parowe, kompresory, pierścienie tłokowe. Silniki lotnicze.	Stefan Twardowski, Grochowska 37.	I
15a	**Braunstein Wł. i Szamota Wł.,** Fabryka Wyrobów Blaszanych dawn. „W. Grynkiewicz". Warszawa, — Klonowa 14, tel. 10-72. Lodownie, wanny, kubły, kotły do bielizny; bańki do mleka, nafty i t. d.	Władysław Szamota, Klonowa 14.	VIII
16	**Bronikowski, Grodzki i Wasilewski,** Sp. Akc. Warszawa, — Senatorska 33, tel. 1-59. Adres telegr.: „Agrodzki". Maszyny rolnicze.	Wacław Błażejowski, Hoża 1, m. 5.	II
16a	**Chromiński W. inż. i L. Baszkiewicz,** Praska Wytwórnia wyrobów metalowych. Warszawa, — Piękna 11, tel.: 120-30, 208-96. Aparaty i przyrządy dla kontroli w kolejnictwie. Armatura wszelkiego rodzaju. Wentylatory do ognisk kowalskich, ręczne. Wyroby tłoczone, tokarskie i ślusarskie. Kompostery. Plombownice. Szczypce. Datowniki.	Wł. Chromiński, Ludwik Baszkiewicz.	I
17	**„Compensator",** Fabryka Przewodów Rurowych. W. Maciejewski i Sp. Sp. z o. o. Warszawa, — Przemysłowa 32, tel. 18-72. Adres telegr.: „Compensator". Przewody rurowe, rury faliste, przewody rurowe dla wysokich ciśnień i przegrzanej pary, rury kotłowe, kołnierze, odwadniacze, podstawki ruchome i nieruchome, rury spawane z blachy, rury dymowe i wylotowe.	Wacław Kossowski, Piękna 4.	VIII
17a	**„Cynkownia Warszawska",** właściciele: inż. T. Rapacki i Z. Święcicki. Warszawa, — Boduena 3, tel.: 52-07, 52-77, 53-07. Adres telegr.: „Cynkownia" Warszawa. Blacha żelazna ocynkowana dachowa, naczynia blaszane cynkowane, kubły cynkowane. Cynkowanie różnych wyrobów żelaznych.	Zygmunt Święcicki	IX

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
17b	**Czajkowski Wacław i S-ka,** Fabryka Wyrobów Metalowych, Sp. z ogr. odp. Warszawa, — Młynarska 33, tel. 278-95. Masowe wyroby sztancowane i tłoczone z blachy żelaznej i metal. Sprężyny. (Opakowania do artyk. aptekarskich i konserw.).	W. Czajkowski Polna 33, m. 6. M. Grabowski, Koszykowa 22, m. 6.	VIII
20	**Deloff August,** Warsztaty Mechaniczne. Warszawa, — Mazowiecka 11, tel. 1-35. Imadła wszelkich typów, przecinarki do metali, plombownice, kompostery i szczypce konduktorskie.	August Deloff, Mazowiecka 11.	I
21	**„Drut“,** Warszawska Fabryka Drutu i Gwoździ J. B. Rozenfeld. Warszawa, — Przyokopowa 24, tel.: 19-32, 12-67, 41-58. Adres telegr.: „Druty-Warszawa“. Drut żel., telefoniczny, telegraficzny, ocynkowany, galwanizowany. Gwoździe druciane, papowe, gwoździe fasonowe, sztyfty szewckie, nity kołowe. Łańcuchy.	Józef Rozenfeld, Marszałkowska 137.	XI
22	**Drzewiecki i Jeziorański,** Budowy Maszyn i Urządzeń Sanitarnych, Tow. Akc. Warszawa, — Jerozolimska 71, Dyrekcja: tel. 7-74. Adres telegr.: „Dejot“. Ogrzewania centralne, wentylacje, wodociągi, kanalizacja, suszarnie, pralnie mechaniczne, kuchnie parowe, łaźnie i kąpieliska.	Jan Jeziorański, Jerozolimska 71.	VI VII
23	**Dziewulski Józef i Sp.,** Sp. Akc., Fabryka Narzędzi do Obróbki Metali. Warszawa, — Kolejowa 51, tel. 47-63. Gwintownice, gwintownice do rur, gwintowniki, rozwiertaki, obcinaki do rur, kleszcze do zakręcania rur, grzechotki, frezy, narzędzia do obróbki metali. Sprawdziany, narzynki.	Józef Dziewulski, Kolejowa 51.	IV
24	**Eberhard, Wolski i Sp.,** Fabryka Wyrobów Żelaznych i Odlewnia Żelaza. Warszawa, — Szara 12, tel.: 16-06, 16-36. Odlewy żeliwne, konstrukcje żelazne, urządzenia zakładów gazowych, pędnie, wagoniki, tarcze obrotowe, rezerwoary, kominy, windy, słupy i krokształty (wsporniki) latarniowe.	Karol Eberhard, Koszykowa 24.	I V VI
25	**„Elibor“,** Sp. Akc. Handlowo-Przemysłowa Ł. J. Borkowski. Warszawa, — Mazowiecka 11. Dział Rolniczy i Samochodów: plac Napoleona 1, tel: 185-04, 279-16, 168-70, 168-99. Adres telegr.: „Elibor“. Remont samochodów i traktorów.	Inż. Mickiewicz, Pl. Napoleona 1.	I
26	**„Ergon“,** Fabryka Przyrządów Fizycznych. Warszawa, — Pawia 94, tel. 192-92. Masowe wyroby metalowe. Kondensatory obrotowe, słuchawki radjowe.	L. Wertenstein, Lwowska 8, m. 4.	IV VII X
26a	**Feigenbaum Adolf,** Fabryka Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Targowa 44, tel. 178-55. Biuro: — Polna 64, m. 3, tel. 411-24. Mechanizmy gramofonowe, zapalniczki, galanterja metalowa.	Aleksander Feigenbaum.	IX

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
27	**Filipowski L. Inż.,** Wytwórnia Wyrobów Żelaznych. Warszawa-Mokotów, — Kazimierowska 73, tel.: 220-55, 195-25 Trawersy, haki do izolatorów wysokiego i niskiego napięcia, konstrukcje pierścieniowe do punktów zasil., słupołazy, pasy ochronne, wielokrążki, żabki i t. p. Konstrukcje żel., okna, bramy i t. p.	Ludwik Filipowski, Śniadeckich 13.	IV VIII
28	**Fink i Wille.** Warszawa — Elektoralna 23, tel. 38-45. Drzwiczki hermetyczne, piece i kuchnie żelazne. Odlewy żeliwne.	Edward Szreder, Chłodna 44, m. 3.	V VIII
28a	**„Flohr“,** Warszawska Fabryka Dźwigów. Warszawa, — Emilji Plater 10, tel: 18-20, 85-46. Adres telegr.: „Liftflohr“. Wszelkiego rodzaju dźwigi (osobowe i towarowe), elektryczne, transmisyjne i ręczne syst. „Flohr“.	Inż. Roman Groniowski.	
29	**Fogelnest I. „Rola“,** Fabryka Wyrobów Metalowych. Warszawa — Marszałkowska 11/13, tel.: 29-08, 285-14. Kosy do sieczkarni zwyczajnych i bębnowych, nożyki, stalniczki, kosy i grzbiety do żniwiarek i kosiarek, sprężyny i redliczki, kroje talerzowe do pługów, noże do siekaczy, pługi, tasaki, noże kuchenne, rzeźnickie i szewckie, galanterja metalowa, noże, widelce i łyżki stołowe aluminjowe.	Bernard Fogelnest, Marszałkowska 15 a.	II IV VIII IX
30	**Fortwaengler Bracia,** wł. K. F. Hettich, Fabryka Zegarów. Warszawa, — Okopowa 26, tel. 15-47. Zegary - budziki, wyroby tłoczone.	Karol Hettich, Mazowiecka 2, tel. 80-41.	IV IX
31	**Fosforbronzu i Fosforbabitów,** Warszawska Fabryka K. K. Mieszczański, spadk. Warszawa, — Leszno 119, tel.: 198-82. Adres telegr.: „Fosforbroz“. Odlewy metalowe z glinu i jego stopów, biały metal. Babbit i fosforbabbit. Bronz fosforowy. Noże do holendrów papierniczych.	Józef Mieszczański, Leszno 119.	V
32	**Fraget Józef,** Fabryka Wyrobów Srebrnych i Platerowanych. Warszawa, — Elektoralna 16, tel.: 4-80, 41-69. Wyroby srebrne i platerowane: łyżki, noże, widelce, galanterja, przedmioty kościelne, blacha mosiężna, produkcja bielnika, (sztućce niesrebrzone z niklowego stopu z 30% niklu).	Jan Dmochowski, Naczelny Dyrektor. Królewska 29. Włodzimierz Pruszewski, Dyrektor Techniczny. Żelazna 42.	IX
34	**Geisler Bracia, Okolski i Patschke,** Tow. Akc. Fabryki Maszyn. Warszawa, — Leszno 128, tel. 1-98. Adres telegr.: „Bragop“. Walce szosowe motorowe — parowe i konne, gazownie, kompresory, odlewy żeliwne, remont wszelkiego typu, aparaty dezynfekcyjne, zbiorniki, kotły ogrzewalne, konstrukcje żelazne, dźwigi.	Andrzej Zawadzki, Nowy - Świat 28.	I V VII
35	**Gerlach G.,** Specjalna Fabryka Instrumentów Geodezyjnych i Rysunkowych. Warszawa, — Tamka 40, tel. 20-67. Teodolity, tachymetry, kipregle, astrolabje, niwelatory, aneroidy, planimetry, pantografy, skale, miary, cyrkle, lornetki.	Henryk Voellnagel, Tamka 40.	VI

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
35a	**Giertych J. Franciszek i S-ka,** Sp. z o. o., Fabryka Drutu i Gwoździ. Warszawa, — Zielna 48, tel. 32-81. Adres telegr.: „Pług"-Warszawa". Drut i gwoździe.	Franciszek Giertych.	
38	**Gołębiowski T.,** Mokotowska Odlewnia Żelaza. Warszawa-Mokotów, — Madalińskiego 67, tel. 16-83. Odlewy żeliwne.	T. Gołębiowski, Mokotów, Madalińskiego 67.	V
39	**Gostyński Wł. i Sp.,** Tow. Akc. Fabryki Wyrobów Żelaznych. Warszawa, — Mokotowska 3, tel.: 14-84, 14-64, 14-63. Dział konstrukcji żelaznych: Hale, wieże, wiązania dachowe, dźwigary, cieplarnie. Dział kolejnictwa: Wagony osobowe i towarowe dla kolei wąskotorowych i tramwajów, rozjazdy, tarcze obrotowe, wózki drogowe i wywrotowe, narzędzia do budowy i konserwacji kolei żelaznych. Dział ślusarstwa i mechaniczny: okna, schody, ogrodzenia, dźwigniki, dźwigarki, kuźnie polowe, brony sprężynowe, beczki, zbiorniki, taczki. Łóżka i meble żelazne. Odlewy żeliwne i metalowe.	Stanisław Gostyński, Mokotowska 3.	I II V VIII IX
40	**Gottschalk Gustaw,** Fabryka Wyrobów ślusarskich. Warszawa, — Wolność 18, tel. 91-31. Kasy ogniotrwałe, skarbce pancerne, konstrukcje żel., roboty ozdobne kute, nożyce do blachy, wiertarki stołowe, dźwigniki. Kasetki. Windy.	Maksymiljan Gottschalk, Wolność 18.	VIII
41	**Graff Bracia Ed. i D.,** Fabryka Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Grzybowska 13, tel. 99-62. Sztyfty do obuwia.	Djonizy Graff, Nowo-Senatorska 10.	VIII
42	**„Granat",** Przemysł Metalowy Sp. Akc. Warszawa, — Stalowa 67, tel.: 14-36. Zarząd: — Miodowa 8, 14-38. Wyroby blaszane. Wianki, kwiaty i liście metalowe. Zabawki metalowe. Części metalowe do segregatorów.	Michał Cierpiński, Senatorska 22.	IX
44	**Gwiździński i Sp.,** Fabryka Armatur i Odlewów. Warszawa-Mokotów. — Chocimska 9, tel. 4-57. Armatury do kotłów, maszyn parowych, dla cukrowni, browarów, gorzelni, rektyfikacji etc., armatury na przegrzaną parę i do centralnych ogrzewań, odlewy metalowe, biały metal, bronz fosforowy. Wodowskazy.	Gustaw Wojciechowski, Koszykowa 35. tel. 304-57.	I V
45a	**Hantke B.,** Towarzystwo Zakładów Metalowych, Sp. Akc. Warszawa, — Srebrna 9, skrz. poczt. № 37, tel.: 57-22, 4-59, sekret. 71-80. Adres telegr.: „Behan". Drut żelazny ciągniony: blankowy, żarzony, bronzowany (galwanizowany) cynkowany, telefoniczny, telegraficzny, do butelek, kolczasty, gwoździe druciane wszelkich fasonów, skobelki do drutu kolczastego, gwoździe obuwiane t. zw. „Tacks", podkówki do obuwia, podkowy, śruby, nakrętki, podkładki i nity, widły, haki izolatorowe, sztyfty do młocarń, zęby do bron i kultywatorów, lemieszyki do bron i kultywatorów, zęby do grabi konnych i t. d.	Jan Kroeger, Srebrna 9.	VIII XI
46	**„Hencil",** Fabryka Ogniw Galwanicznych i Przyborów Elektrycznych Tow. Kom. Warszawa, — Żelazna 67, tel. 189-14. Elementy galwaniczne i wyroby elektrotechniczne.	Henryk Silberman, Waliców 17, m. 5.	III

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
47	**Henneberg Bracia,** Fabryka Wyrobów Platerowanych. Warszawa, — Wolska 17, tel. 1-24. Łyżki, widelce i noże srebrzone oraz z metalu alpaka. Ponadto w dużym wyborze srebrzoną galanterję.	Juljan Henneberg,	IX
48	**Horoch Tadeusz Inż.,** Młotownie i Zakłady Przemysłowe. Warszawa, — Służewska 7, tel. 402-02. Adres telegr.: „Tadmar". Latarnie i generatory samochodowe, dźwigniki, klaksony, pompki, świece „Jola". Sygnały.	Tadeusz Horoch, Służewska 7.	I IX
48a	**Jakobsen Teodor i S-ka,** Fabryka Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Elektoralna 33, tel. 38-49. Aparaty do wyrobu wód mineralnych. Aparaty destylacyjne, aparaty próżniowe, aparaty apteczne i dla przemysłu chemicznego, armatura do ogrzewań centralnych, krany do gazu, wentyle przelotne do pary.	Teodor Jakobsen,	
49	**Jarkowski Stefan Inż.,** dawn. Aleksander Patzer i Syn. Odlewnia Żelaza Zwyczajnego i Lano-Kutego. Warszawa, — Grochowska 117, tel. 13-73. Odlewy żelazne zwykłe, tyglowe, utwardzone, lano-kute.	Inż. Stefan Jarkowski, Grochowska 117.	V
51	**Jenike Bracia Inż.,** Fabryka Dźwigów i Maszyn. Warszawa, — Zarząd: Jerozolimska 20 (dom własny), tel.: 29-64, 220-00. Adres telegr.: „Brajenike Warszawa". Oddz. I: Dźwigniki wszystkich typów i wielkości do napędu ręcznego, pasowego, hydraulicznego, elektrycznego. Wyciągi towarowe. Żórawie obrotowe. Suwnice. Karczowniki i t. p. Oddz. II: Listwy walcowane do ochrony stopni i narożniki do krawędzi murów.	Karol Jenike, Jerozolimska 20.	
51a	**Jeżyński Stanisław,** Odlewnia Czcionek, Stereotypownia i Fabryka Linij. Warszawa, — Ogrodowa 50, tel. 5-50. Czcionki.	A. Małdorski.	
52	**„Kabel",** Towarzystwo Przemysłowe, S. A. Warszawa, — Królewska 41, tel.: 81-06, 281-20. Adres telegr.: „Warkabel". Przewodniki elektryczne.	Juljan Neumark, Jerozolimska 25.	III
53	**Kemnitz W.,** Warszawska Fabryka Wyrobów Ołowianych i Cynowych. Warszawa-Praga, — Terespolska 24, tel. 84-24. Adres telegr.: „Plostannum". Blachy ołowiane, aluminjowe, cynowe, rury ołowiane i cynowane, rury do organu, plomby ołowiane, wyroby ołowiane i cynowane, drut z ołowiu, cyny i kompozycji, folja ołowiana, cynfolja, stanjol, kapsle metalowe do butelek.	Wojciech Kemnitz, Praga, — Zygmuntowska 6, m. 2.	IX
55a	**Kubiak St.,** Pierwsza Polska Wytwórnia Łańcuchów Rolkowych. Warszawa, — Hrubieszowska 9, tel.: 275-14, 75-44. Łańcuchy rolkowe do samochodów ciężarowych, motocyklowe i syst. „Galla".	Stanisław Kubiak,	VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
56	**Kolberg H. i Sp,** Sp. Akc. Fabryka aparatów optycznych i precyzyjnych. Warszawa-Praga,—Grochowska 35, tel. 130-79 i 131-96. Instrumenty optyczne, lupy, kondensatory kinematograficzne, lornetki pryzmatyczne, mikroskopy i różne objektywy.	Leon Malecki, Piękna 68, m. 6. Jerzy Coro, Żórawia 49.	IV
57	**Konrad, Jarnuszkiewicz i Sp.,** Tow. Akc. Zakładów Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Grzybowska 25, tel.: 5-98, 83-15. Adres telegr.: „Konjar". Łóżka metalowe, meble żel., urządzenia szpitali, sanitarne, gabinetów lekarskich, dźwigniki, wózki bagażowe.	Stanisław Młodzianowski, Grzybowska 25.	VII VIII
59	**Krzykowski Alfred,** Fabryka Wag, Spółka z ogr. por. Warszawa, — Chłodna 14, tel. 40-85, 239-11. Adres telegr.: „Wagowa". Wagi stołowe, dziesiętne, setne, wozowe, kolejowe, kranowe, wagi do samochodów ciężarowych, wagoników i dla bydła. Wagi osobowe, odważniki.	Wilhelm Krzykowski, Piękna 45, m. 2.	IV
60	**Langiewicz Stefan,** Odlewnia Żelaza i Metali. Warszawa, — Przyokopowa 22, tel. 170-54. Adres telegr.: „Langiewicz". Odlewnia żelaza: odlewy maszynowe, cylindrowe, kwaso-odporne, ręcznie i maszynowo formowane. Odlewnia metali: wyrób oryginaln. bronzu fosforowego Dr. Künzel w blokach aljażowych oraz odlewów fasonowych. Panwie dla walcowni i gorącego walcowania. Panwie do silników, lokomobil, maszyn parowych. Białe metale: babbit, magnolja, spaw (lut) francuski.	Stefan Langiewicz, Przyokopowa 22.	V
62	**Lilpop, Rau i Loewenstein, Sp. Akc.,** Towarzystwo Przemysłowe Zakładów Mechanicznych. Warszawa-Wola,—Bema 65, tel.: 4-27, 4-43, 160-37, 176-75 Adres telegr.: „Lilpoprau". Wagony towarowe, osobowe zwykłe i pulmanowskie, wagony sypialne, wagony specjalne do przewozu spirytusu, nafty i t. p. Tramwaje konne i elektryczne, Utensylja kolejowe. Koła, osie, resory wagonowe. Zwrotnice i krzyżownice Konstrukcje żelazne. Młoty parowe. Powózki i skorupy pontonowe. Rury wodociągowe. Odlewy żel. Pontony.	Jerzy Komorowski, Ujazdowska 26. Wacław Woszczyński, Nowowiejska 8. Józef Zaporski, Bema 65.	I V VI
63	**Lipiński K.,** Fabryka Rowerów. Warszawa, — Pańska 83, tel.: 199-14, 114-73, 17-02. Adres telegr.: „Autorower". Rowery i ich poszczególne części.	Kazimierz Lipiński, Złota 78.	I
64	**Lisowski M.,** Sp. Akc. Handlu i Przemysłu Metalowego. Warszawa, — Nowowiejska 22, tel.: 173-90, 210-59. Adres telegr.: „Emlis". Armatura na parę i wodę. Odlewy metalowe.	Maksymiljan Lisowski, Nowowiejska 22. Zygmunt Jabłoński, Natolińska 5.	I V
65	**Ludwiszewski K.,** Fabryka Maszyn. Warszawa, — Wolska 85, tel. 260-79. Maszyny do wyrobów cukierniczych, melanżery, walcówki, prasy.	Kazimierz Ludwiszewski,	I

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
65a	**„Lukwar“**, Fabryka Przyborów Elektrycznych, Sp. z ogr. odp. Warszawa,—Zarząd: Królewska 27, tel.: 277-89, 120-35. Fabryka: Kącza 7, tel. 137-84. Adres telegr.: „Lukwar“. Bezpieczniki 1 i 2 bieg., bloki, korki, zatyczki 1-o i 2-e, rozetki 4-o i 8-o kl. do sznura i pudełek, końcówki kablowe, wyłączniki i przełączniki pokrętne na i pod tynk oraz wyłączniki drążkowe, daszki lakierowane i emaljowane na oprawki.	Juljan Lukrec	
66	**Łęgiewski i Hartwig,** Fabryka Maszyn i Kamieni Młyńskich. Warszawa-Praga, — Szeroka 11, tel. 16 08. Adres telegr.: „Łęgiewski Praga Warsz.“. Wialnie, maszyny żubrowe, elewatory, postawy walcowe pojedyńcze i podwójne, siejnice płaskie i odśrodkowe, wialnie kaszowe, filtry do kurzów, filtry i wentylatory aspiracyjne, perlaki automatyczne i zwykłe, krajalnice, łamacze, sortowniki, jagielniki, młyny tarczowe, pędnie.	Władysław Hartwig, Szeroka 11.	I II
67	**„Makarewicz Jan“**, Fabryka Kotłów Parowych i Konstrukcji Żelaznych. Warszawa-Mokotów, — Racławicka 10, tel. 5-83. Kotły parowe, aparaty dla cukrowni, gorzelni, drożdżowni, browarów, fabryk chemicznych, zbiorniki, beczki żel., cysterny, konstrukcje żel., rury wiertnicze, komunikacyjne i wodociągowe.	Jan Makarewicz, Mokotów, — Racławicka 10.	VI
68	**Mann Alfons,** Fabryka Narzędzi Chirurgicznych, Weterynaryjnych i Wyrobów Stalowych Ostrych, Sp. Akc. Warszawa-Praga, — Białostocka 42, tel.: 64-85. Sklep: pl. Małachowskiego 2, tel.: 10-25. Narzędzia anatomiczne, chirurgiczne, przybory i aparaty lekarskie. Sterelizatory do narzędzi i puszki do opatrunków, narzędzia weterynaryjne, narzędzia i noże ogrodnicze i pszczelarskie, noże składane.	Edmund Piaszczyński, Nowogrodzka 6-a.	IV
69	**Marciniak Antoni i Sp.,** Sp. Akc., Fabryka Żyrandoli Elektrycznych. Warszawa, — Wronia 23, tel. 260-76. Żyrandole, lampy, kinkiety elektryczne.	Antoni Marciniak, Złota 49.	III IX
71	**Mencel Bracia,** Fabryka Wyrobów Żelaznych i Sikawek. Warszawa, — Czerwonego Krzyża 3, tel. 13-83. Sikawki, narzędzia pożarnicze. Łańcuchy Galla: przegubowe, transmisyjne i rolkowe. Przyrządy telegraficzne: słupołazy, wielokrążki, pasy bezpieczeństwa i t. p. Wyroby z kutego żelaza. Ornamentacja z żelaza kutego i bronzu. Balkony. Balustrady. Bramy.	Antoni Mencel, Czerwonego Krzyża 3.	I VIII
74	**„Metallum“**, Sp. Akc. Warszawskiej Odlewni i Fabryki Maszyn. Warszawa, — Wolska 94, tel. 118-07. Odlewy żeliwne, wałki żeliwne, odlewy na pierścienie do tłoków, klocki hamulcowe.	Kazimierz Ambrożewicz, Złota 76.	V
74a	**„Młynotrak“**, inż. J. Szejnberg, Fabryka Maszyn. Warszawa,—Kazimierzowska 72 dawn. 26, tel. 221-91. Adres telegr.: „Młynotrag“ Warszawa. Maszyny młyńskie i tartaczne. Młyńskie postawy walcowe najnowszych systemów, perlaki, łuszczarki etc. Strugarki do drzewa, złożenia do pił okrągłych, piły wahadłowe etc.	Józef Szejnberg, Złota 59-a.	

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
75	**„Moc“,** Fabryka Maszyn i Kotlarnia, Sp. Akc. dawniej Bystydzieński i Sopoćko. Warszawa, — Wolska 121, tel. 148-30. Adres telegr.: „Moc“. Maszyny i aparaty dla cukrowni. Wirówki. Urządzenia przenośne i podnośne. Kolejki wiszące. Dźwigi (windy) towarowe. Podnośniki ruchome do worków i skrzyń. Konstrukcje żelazne.	Stefan Bystydzieński, Sadowa 14.	I VI
75a	**„Mubis“,** inż. Niepołomski i S-ka, Sp. z ogr. odp., Fabryka Maszyn i Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Ogrodowa 50, tel. 248-39. Adres telegr.: „Mubis“. Szybkootwieracze do puszek konserw. Zamki do laubzeg. Podkówki do obuwia. Odważniki mosiężne.	Józef Niepołomski,	
76	**Mostów Budowy Fabryka,** na Pelcowiźnie, Sp. z ogr. odp. Warszawa - Praga - Pelcowizna, tel. 131-78. Zarząd: Żórawia 12. Mosty, konstrukcje żel., rezerwoary, wyroby kotlarskie. Obrotnice parowozowe i wagonowe.	Roman Miklaszewski, Górnośląska 16.	VI
76a	**Nehring St. Inż., P. Jasiński i S-ka,** Sp. z o. o., Zakłady Mechaniczne i Odlewnia Metali. Warszawa, — Płocka 44, tel. 105-91, biuro: 186-93. Adres telegr.: „Westnehring“. Hamulce powietrzne dla kolei parowych i elektrycznych. Ogrzewanie wagonów kolejowych. Inżektory, lubrykatory, prasy smarujące.	Stanisław Nehring, Szopena 17.	I
77	**Neufeld J.,** Fabryka Mebli Żelaznych i Wózków Dziecinnych. Warszawa-Praga, — Brukowa 4, tel. 44-66. Meble żelazne, łóżka żel., wózki i welocypedy dziecinne, siedzenia druciane, odlewy żeliwne.	L. Neufeld, Nowy Zjazd 7, m. 10.	V VIII
78	**Norblin, B-cia Buch i T. Werner,** Sp. Akc. Fabryk Metalowych. Warszawa, — Żelazna 51, tel.: 18-80, 60-80, 63-01, 63-71, 63-80, 160-14, 220-33, 518-10. Adres telegr.: „Norbuch“. Druty miedziane, mosiężne i krzemobronzowe do telefonów, telegrafów i tramwajowe „Trolley“. Rury miedziane i mosiężne ciągnione, bez szwu, systemu Manesmanna. Pręty i szyny miedziane i mosiężne. Kable-linki miedziane gołe. Platery. Amunicja karabinowa. (Dane odnośnie fabryki w Głownie p. pod Nr. 145).	Stefan Przanowski, Al. Ujazdowskie 36.	IX X
79	**Olechowski W.,** Zakłady Mechaniczne. Warszawa, — Ogrodowa 62, tel. 61-67. Obrabiarki do metali. Tokarki, wiertarki, wentylatory kowalskie, szlifierki imadła równoległe, remont samochodów.	Wiktorjan Olechowski, Chmielna 57.	I
80	**Orthwein, Karasiński i Sp.,** Sp. Akc. Fabryka Maszyn i Odlewnia. Warszawa, — Nowogrodzka 40, tel.: 5-92, 26-17. Maszyny parowe suwakowe i wentylowe. Silniki na gaz ssany i ziemny. Gazownie do silników. Wirówki transmisyjne i elektryczne. Wirówki do krochmalu, farbiarni, pralni. Błotniarki, prasy filtrowe. Kompresory, pompy. Przenośniki, gatry, pędnie. Przewijaczki dla papierni	Edward Ortwein, Mokotowska 41.	I

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
81	**„Osprzęt“**, Wytwórnia Mechaniczna Wyrobów Metalowych, L. Reinfeld. Warszawa-Praga, — Białostocka 34, tel.: 226-88, 61-40, 519-59. Adres telegr.: „Osprzęt“. Patelnie, podkówki do butów, narożniki okienne, zgrzebła końskie, maszynki do mięsa, maszynki do lodów, cechowniki podkładów kolejowych, łyżki z widelcami cynowane.	L. Reinfeld, Marszałkowska 142.	VIII
82	**Parowozów Budowy**, Warszawska Sp. Akc. Warszawa, — Kolejowa 57, tel.: 131-61, 77-77. Adres telegr.: „Lokomot“. Parowozy normalno - i wąskotowe, remont parowozów, motory spalinowe.	Zygmunt Sochacki, Pl. Napoleona 5.	I
83	**Paschalski Wład.**, Zakłady Przemysłowo-Handlowe. Warszawa, — Żytnia 15/17, tel.: 114-87, 71-16, 203-13, 203-84. Adres telegr.: „Zetpeha“. Maszyny dla przemysłu tytoniowego, kartonażowego i wszelkie inne o wysokiej precyzji.	Władysław Paschalski, Żytnia 15/17.	I
84	**„Pelikan“**, Fabryka Wyrobów Metalowych Sp. Akc. Warszawa, — Stępińska 10/16, tel. 107-52. Adres telegr.: „Pelikan“. Galanterja metalowa, wyroby blaszane jak: blaszanki, kotły do bielizny, sagany, brytwanny i t. p., wyroby aluminjowe. Latarnie wiatrooporne „Kometa“, lampy górnicze. Wyroby blacharskie i tłoczone.	Edward Miller, Wilcza 14-a.	VIII IX
85	**„Perkun“**, Towarzystwo Fabryki Motorów Sp. Akc. Warszawa - Praga, — Grochowska 46, tel.: 84-40, 84-93, 93-94. Adres telegr.: „Perkun“. Silniki spalinowe, ropowe, stałe, przenośne, przewoźne i łodziowe. Tokarki rewolwerowe. Przedmioty uzbrojenia.	Józef Łubieński, Ujazdowska 34.	I
86	**„Perun“**, Franc. Tow. Akc. dla wyrobu tlenu, karbidu, rozpuszczonego acetylenu i dla spawania i cięcia metali. Warszawa-Praga, — Grochowska 52, tel. 201-16. Zarząd: Warszawa, Hortensja 6, tel.: 89-34 i 162-99. Adres telegr.: „Waperun“. Całkowite instalacje do spawania, wytwornice do acetylenu, palniki do spawania i cięcia, wentyle redukcyjne, oraz materjały do spawania płomieniem acet. - tlenowym. Elektrody do spawania łukiem elektrycznym. Aparaty i przyrządy do terapji tlenowej.	A. Sznerr, Hortensja 6.	I
87	**„Pionier“**, Fabryka Obrabiarek Sp. z ogr. odp. Warszawa, — Krochmalna 71, tel. 95-86, 95-83. Adres telegr.: „Pionier“. Obrabiarki do metali. Serjowa fabrykacja tokarek pryzmatycznych, precyzyjnych, wiertarek i pompek do smaru i wody.	Inż. Tadeusz Blauth, Krochmalna 71.	I
88	**„Philips“**, Polsko-Holenderska Fabryka Lampek Elektrycznych Sp. Akc. Warszawa, — Karolkowa 34-44, tel. 25-85. Adres telegr.: „Philipspol“. Lampki elektryczne.	W. Walterscheid, Widok 9, m. 6.	III

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
89	**Plewkiewicz R. i S-ka,** Fabryka Wyrobów Metalowych Sp. Akc. Warszawa,—Czerniakowska 180/182, tel.: 502-80, 42-41. Wyroby metalowe.	Czesław Kierszys, Czerniakowska 180/182.	IX
90	**„Pocisk",** Zakłady Amunicyjne, Sp. Akc. Fabryki: Warszawa-Praga, — Mińska 25, tel. 3-85. Rembertów pod Warszawą. Adres telegr.: „Pocisk". Amunicja artyleryjska, karabinowa i myśliwska. Obrabiarki do metali.	Gustaw Wertheim, Juljusz Leski, Praga, Mińska 25. Eugenjusz Rodziewicz, Ś-to Krzyska 33. Ludwik Gerstman, Rembertów.	X
92	**P. T. E. Polskie Towarzystwo Elektryczne** Sp. Akc. Warszawa,—Jerozolimska 71, tel.: 7-74, 514-40, 50-80, 220-77, 91-58, 505-10. (Fabryka—Terespolska 48). Adres telegr.: „Poltow—Warszawa". Budowa: silników na prąd stały do 80 KM., motorów do trakcji elektrycznej, specjalnych motorów do przemysłu włókienniczego, maszyn do aparatów Radio, tablic rozdzielczych, rozruszników i skrzynek rozdzielczych, przyrządów do oświetlenia wagonów syst. Stone'a oraz wszelkie reperacje, wykonywanie instalacyj elektrycznych i sprzedaż artykułów elektrotechnicznych. (Dane odnośnie fabryki katowickiej „P. T. E." p. pod Nr. 309).	J. Jeziorański, S. J. Okolski, W. Sierzputowski.	I III
93	**Polskie Towarzystwo Radiotechniczne P. T. R.,** Sp. Akc. Warszawa, Fabryki: Mokotów, ul. Narbutta 29; Wola, ul. Syreny 3; tel.: 38-80, 38-83, 182-76, 182-17. Sklep: Hotel Europejski, Plac Saski. Adres telegr.: „Polradio". Aparaty radiotechniczne. Stacje korespondencyjne nadawczo-odbiorcze, lampy katodowe, głośniki. Narzędzia pożarnicze, sikawki, hydrofory, hydropulty.		I III
93a	**„Polskie Zakłady Skody",** Sp. Akc. Warszawa, — Okęcie, skrz. pocz. 418. Zarząd i biuro zakupów: Warszawa, — Królewska 10, tel.: 315-61, 315-62, 21-21, 514-28. Adres telegr. „Skodalot-Warszawa". Silniki lotnicze.	Inż. Tadeusz Heyne, Złota 68/70. Inż. St. Płużański, Przeskok 4, m. 8.	
94	**Proszower J. M. i Sp.,** Sp. Akc., Fabryka Wyrobów Metalowych, Walcownia Żelaza na zimno. Warszawa, — Smocza 51, tel.: 13-25, 213-13. Adres teleg.: „Szarnier—Warszawa". Okucia do drzwi i okien, zawiasy, wyroby druciane, drut, wyroby tłoczone, żelazo walcowane na zimno, narożniki okienne.	Marek Proszower, Jerozolimska 25.	VIII XI
96	**Repphan August Syn i Sp.,** Fabryka Kotłów Parowych i Konstrukcji Żelaznych, warsztaty mechaniczne. Warszawa, – Czerniakowska 189, tel. 231-71 i 72-01. Kotły parowe, aparaty dla cukrowni, gorzelni, drożdżowni, browarów i fabryk chemicznych, zbiorniki, cysterny, beczki żel., mosty, konstrukcje żel., filary, kominy żel., rury wiertnicze i komunikacyjne, śruby, nity, turbiny wodne, rezerwoary, remont parowozów wąskotorowych.	Stanisław Pokrzywnicki.	I VI VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
97	**Rohn, Zieliński i Sp.**, Zakłady Mechaniczne i Odlewnia Sp. Akc. Warszawa, — Jerozolimska 105, tel.: 5-88, 58-83. Pompy parowe, transmisyjne, odśrodkowe, żerdzinowe i sokowe, pneumatyczne i dla cukrowni. Obrabiarki do metali. Tokarki, szepingi, strugarki podłużne. Radjatory, rury żebrowe, fasony. Odlewy żeliwne.	Stefan Zieliński, Jerozolimska 45. Karol Zawodzki, Mokotowska 63, m. 9. Franciszek Zawodzki, Górnośląska 16.	I V
99	**Rudzki K. i Sp.**, Towarzystwo Przemysłu Metalowego. Spółka Akcyjna. Warszawa, — Fabryczna 3, tel.: 192-87, 21-87, 91-87, 63-87, 74-87, 87, 91-30, 92-16, 56-78. Adres telegr.: „Fabryka Rudzkiego". Budowa mostów, dźwigary mostowe, konstrukcje żelazne, żórawie mostowe, suwnice, przesuwnice, obrotnice, zwrotnice, utensylja kolejowe, dźwigi, odlewy stalowe, koła i maźnice wagonowe, kowadła, turbiny wodne „Francis'a", kompletne urządzenia wodociągowe kolejowe i miejskie, armatura wodociągowa, urządzenia przeciwpożarowe z tryskaczami systemu „Linsera". Koła zębate czołowe.	Gustaw Włodek, Szopena 14. tel. 56 78. Stanisław Wierzbicki, Fabryczna 3, tel. 63-87.	I II V VI
100	**Rzewuski i Sp.**, Fabryka Maszyn, Sp. Akc. Warszawa, — Ordynacka 7, tel. 28-95, 28-17, 93-73. Maszyny budowlane: betoniarki, wciągi i windy budowlane, wapniarki, maszyny do stropów żelbetowych, sortowniki i płuczki do żwiru i piasku. Maszyny i formy do wyrobów betonowych: pustaków, cegły, dachówki, rur, słupów, płyt chodnikowych i t. p.	Włodzimierz Zalewski, Ordynacka 7, m. 1.	I VIII
102	**Serkowski Jan**, Fabryka Lamp, Bronzów i Wyrobów Metalowych, Sp. Akc. Warszawa,—Nowolipie 76-78, tel. 6-12, 163-87, 163-97. Lampy naftowe, palniki do płaskiego knota, maszynki „Primus", żyrandole elektryczne, armatury elektryczne, piece kąpielowe gazowe, kuchenki gazowe, żelazka do prasowania gazowe, maszynki do mięsa, galanterja metalowa.	Jan Serkowski, Nowolipie 76/78. Paweł Ryzman, Moniuszki 12-12.	IX
103	**„Siła"**, Warszawska Fabryka Maszyn Windowych, dawniej Feingold Z. i Sp. inż. Warszawa, — Chłodna 5, tel. 47-78. Windy, wciągi, dźwigniki, łańcuchy.	Z. Feingold, Chłodna 5.	I VII
103a	**„Silnik"**, Fabryka Motorów Spalinowych. Warszawa-Wola, — ul. Brühlowska 19, tel. 42-89. Motory spalinowe od 5 do 80 KM.	Mieczysław Kawecki, Kazimierz Grzelak.	I
104	**„Sirius"**, T-wo Fabryki Maszyn i Aparatów. Warszawa, — Zamojskiego 51, tel. 68-25. Pompy odśrodkowe i turbinowe, pompy kopalniane. Zawory ssące i zwrotne.	Józef Jakobsfeld, Złota 52.	I
105	**„Sito"**, Wytwórnia Blach Dziurkowanych. Warszawa, — Dobra 86, tel. 1-92. Adres telegr.: „Sito". Blacha dziurkowana. Sita dla celów technicznych, budowlanych, ozdób.	Wiktor Słojewski.	

IZBA PRZEMYSŁOWO HANDLOWA w POZNANIU

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
106	**Śrub i Drutu**, Warszawskie Fabryki, J. Wolanowski, Sp. Akc. Warszawa, — Gliniana 5, tel.: 68-71, 90-18, 4-28. Adres telegr.: „Boulo". Śruby do metalu, nakrętki, nity, zatyczki, drut kolczasty, naprężacze do drutu, gwoździe, drut, drut telefon. i telegraf., haki do izolatorów, łańcuchy, gwoździe turystyczne.	Michał Korwin-Szymanowski, Smolna 23, m. 12.	XI
107	**„Stanrej"**, Przemysł Elektrotechniczny, Sp. Akc. Warszawa-Mokotów, — Narbuta 16, tel.: zarząd 279-05. Buchalt. 279-04, dyrekc. dodatkowy. Eksped. 48-04, dyrekcja techn. dodatkowy. Adres telegr.: „Stanrej". Rurki izolacyjne, mufki do nich, kolanka, kątniki, 3 i 4-kątniki, pudełka izolacyjne, skobelki do rurek, podkładki, oprawki wszelkiego rodzaju, szpony i inne materjały instalacyjne. Opakowania blaszane litografowane dla przemysłu cukierniczego, chemicznego i farmaceutycznego.	Stanisław Rejchman, Marszałkowska 51.	III
108	**Stefański Wł.**, Fabryka Maszyn Pomocniczych i Automatów. Warszawa, — Wolność 1, tel. 299-79. Tłocznie mimośrodkowe, frykcyjne. Szepingi i tokarki do metali.	Wł. Stefański.	
109	**Steinberg Bracia i Sp.**, dawniej Engel i Vogt., Fabryka Maszyn. Warszawa, — Wronia 80, tel.: 13-27 i 267-85. Adres telegr.: „Steinbergska". Maszyny garbarskie, prasy: frykcyjne, ekscentryczne i balansowe. Maszyny do ciągnięcia drutu i gwoździarskie. Pędnie. Remont maszyn.	Karol Steinberg, Wronia 80.	I
109a	**Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki**, Sp. Akc. Fabryka w Pruszkowie. Zarząd: Warszawa — Marszałkowska 46, tel.: 106-13, 106-06, 106-22, 106-99. Adres telegr.: „Pmechanics Warszawa". Obrabiarki do metali i drzewa, narzędzia precyzyjne.	Jerzy Iwanowski, Jan Piotrowski.	I IV
110a	**Szpotański K. i S-ka**, Sp. Akc., Fabryka Aparatów Elektrycznych. Warszawa, — Kałuszyńska 2-4-6, tel. 90-43. Aparaty elektryczne wysokiego i niskiego napięcia.	K. Szpotański,	
112	**„Terwuka"**, S. z o. o. Warsztaty Mechaniczne. Warszawa, — Podchorążych 57, tel. 107-21. Bańki żelazne, wyroby blaszane, remont kuchen polowych i t. p. Wyrób skrzynek żelaznych do transportu butelek z płynami.	Aleksander Wróblewski.	VIII
113	**„Tłocznia"**, Warszawska Fabryka Masowych Wyrobów Blaszanych, Sp. Akc. Warszawa, — Przemysłowa 19, tel.: 86, 221-48. Adres telegr.: „Tłocznia". Wyroby masowe tłoczone, opakowania blaszane białe i drukowane, plakaty na blasze, artykuły reklamowe i t. p.	Ludwik Brauman, Szpitalna 8.	VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
115	**„Tytan", Rejchman Bronisław,** Fabryka Aparatów i Elementów. Warszawa, — Tamka 14, tel. 10-64. Adres telegr.: „Electro". Ogniwa i baterje galwaniczne, latarki elektryczne.	Henryk Landau, Żórawia 4-a.	III
115a	**„Tryb"**, Warszawska Fabryka Kół Zębatych. Warszawa, — Grzybowska 41, tel. 240-40. Adres telegr.: „Tryb". Koła zębate wszelkich rodzai. Zapasowe części samochodowe. Precyzyjne roboty tokarsko-gryzerskie.	Maksym. Hayden-Wurzel.	I
116	**„Ursus"**, Zakłady Mechaniczne, Sp. Akc. Warszawa, — Skierniewicka 27-29, tel.: 11-84, 70-64, 170-08. Adres telegr.: „Ursus". Silniki spalinowe: syst. Diesel'a, 2 i 4-suwne, naftowe, ropowe i na gaz ssany. Armatury do wody, pary, gazu i specjalne dla cukrowni. Traktory rolnicze.	Wiesław Januszewski, Szopena 6.	I II
117	**Waberski S. i Sp.**, Sp. Akc. Fabryki Maszyn. Warszawa-Praga, — Markowska 8, tel.: 21-81. Wentylatory i ekshaustory, śrubowe i dwuśrubowe, odśrodkowe (turbinowe), wentylatory kowalskie, do kopulaków i celów metalurgicznych, wentylatory wysokoprężne jedno i kilkustopniowe, wentylatory kopalniane i okrętowe, odkurzania i pneumatyczne transportowania, nawilżania, paro-powietrzne ogrzewanie, wentylacja, chłodzenie i odemglanie, suszarnie, grzejniki paro-powietrzne, ciąg sztuczny do kotłów, paleniska na miał, urządzenia kuzienne, koła pasowe z blachy stalowej.	Stan. Waberski, Hoża 39, m. 27. Ludwik Waberski, Żórawia 40 m. 4.	I VII
119	**Wagner J.**, Fabryka Śrub Toczonych i Części Fasonowych. Warszawa, — Złota 67, tel. 185-01. Śruby i nakrętki toczone. Bolce. Części fasonowe.	Jakób Wagner, Złota 67.	VIII IX
120	**Wasilewski K. i Sp.**, Tow. Akc. Pierwsza w Kraju Fabryka Piór Stalowych. Warszawa, — Płocka 29, tel.: 7-02, 17-91. Adres telegr.: „Papstal". Stalówki, spinacze, zszywki do maszynek, igiełki do etykiet, szpilki mosiężne, pluskiewki, części metalowe do skoroszytów. Maszynki do segregatorów, Przytrzymywacze i ochraniacze ołówków. Obsadki i ołówki galalitowe. Cyrkle szkolne.	Samuel Königstein, Królewska 29.	IX
120a	**Wahren B.**, Fabryka Rowerów i Motocykli. Warszawa, — Biuro: Ś-to Krzyska 26, tel.: 53-72; Fabryka: Leszczyńska 3, tel. 271-25. Adres telegr.: „Bewahren". Rowery i części rowerów, części motocykli, samochodów, aeroplanów, koła, szprychy, niple, tłoki, pierścienie i zawory.	Bronisław Wahren.	
121	**Weber, Dähne i Sp.**, Sp. Akc., Zakłady Przemysłowe i Fabryka Wag. Warszawa, — Żytnia 21/25, tel. 1-26, 126-23. Adres telegr.: „Weberdäne". Wagi stołowe, dziesiętne, setne, wozowe, samochodowe, kolejowe i specjalne, pilniki, materace sprężynowe i sprężyny meblowe.	Stanisław Zuckerwar, Żytnia 21/25.	IV

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
121a	**Węgrzyn J. i F. Vostřak inżynierowie,** Zakłady Budowy Młynów. Warszawa-Praga, — Olszowa 14, tel.: 49, 67-99. Adres telegr.: „Młynobudowa Warszawa". Maszyny i kamienie młyńskie, turbiny syst. Francis'a, pędnie, remont maszyn młyńskich, rowkowanie walców młyńskich.	Jan Węgrzyn, Nowogrodzka 19.	
122	**„Wulkan"**, Warszawskie Towarzystwo Fabryk Wyrobów Metalowych i Emaljowanych, Sp. Akc. Warszawa-Praga, — Namiestnikowska 4, tel.: 5-25, 5-26. Adres telegr.: „Wulkan". Naczynia blaszane emaljowane, cynowane, cynkowane, naczynia mleczarskie, manierki i kociołki wojskowe, naczynia szpitalne, szyldy emaljowane.	Henryk Neuman, S to Krzyska 28, m. 1. Gustaw Śniechowski, Natolińska 13, m. 5.	IX
123	**Załęscy Bracia**, Fabryka Wyrobów Żelaznych. Warszawa, — Okopowa 41 tel. 16-26. Kuchnie polowe, koła wozowe, wozy, imadła.	Aleks. Załęski, Okopowa 41. Edw. Załęski, Okopowa 41.	VIII
124	**Zjednoczone Warszawskie Towarzystwo Transportu i Żeglugi Polskiej**, Sp. Akc. Warszawa, — Nowy Świat 35, tel.: 90-01, 160-22, 83-46. Statki parowe i gabary.	Piotr Drzewiecki, Jerozolimska 71.	I
124a	**Zawadzki Jan i Sp.**, Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych, Sp. Akc. Warszawa-Mokotów, — Rakowiecka 23, tel. 83-04. Adres telegr.: „Zjednoczenie". Pługi 1, 2 i 4-skibowe, wypielacze 3 i 4-rzędowe z obsypnikami, kultywatory sprężynowe, zgłębiacze, obsypniki, znaczniki, grace konne ogrodowe, zrzynacze, noże do łąk, wypielacze-obsypniki.	Witold Wierzejski, Moniuszki 12. Stanisław Meller, Rakowiecka 23.	II
125	**Zbijewski Mieczysław**, Fabryka Blachy Białej i Wyrobów Blaszanych „Blacha". Warszawa-Praga, — Ząbkowska 44, tel. 244-44. Zarząd: Hipoteczna 3, tel. 24-14. Adres telegr.: „Blacha". Opakowania blaszane litografowane i z surowej białej ang., lub czarnej blachy, wszelkiego rodzaju puszki, pudełka, blaszanki, bańki, flakony z gwint. zamknięciami, plakaty i reklamy litografowane na blasze.	Mieczysław Zbijewski, Hipoteczna 3.	VIII
126	**Zieleziński H.**, Fabryka Żelaznych Robót Ornamentacyjnych i Konstrukcji. Warszawa, — Marszałkowska 11/13, tel. 5-74. Konstrukcje żelazne i ornamentacje. Konstrukcje żelazne do elektryfikacji. Urządzenia nowoczesne rzeźni. Urządzenia hal targowych. Drzwi i okiennice pancerne, szafy depozytowe, kasetki bankowe „Safesy". Półki ruchome i szafy do bibliotek. Kraty zwijane syst. Stieglera do zabezpieczenia okien, drzwi i wystaw sklepowych.	Kornel Kubacki inż., Marszałkowska 11/13.	VI VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	2. ODDZIAŁ PODWARSZAWSKI.		
128	**„Hossyb“,** Żbikowskie Zakłady Stalowe, Sp. Akc. Żbików, st. Pruszków. Zarząd: Warszawa,—Jerozolimska 45, tel. 78-66, 66-25. Pilniki, frezy ze stali lanej, wiertła. Stal tyglowa, szybkotnąca i t. p.	Henryk Hoser, Warszawa, — Jerozolimska 45.	IV
130	**Lisowski M.,** Sp. Akc. Handlu i Przemysłu Metalowego. Kaczy Dół, z. Warszawskiej, tel. podmiejski „Kaczy Dół“. Adres telegr.: „Emlis“. Kotły parowe, zbiorniki, buljery, konstrukcje żel., beczki żel., wagony towarowe, osobowe i utensylja dla kolejek podjazdowych. Imadła równoległe, promieniowe i styryjskie, lemiesze do pługów, młoty, młotki. Odlewy żeliwne.	Maksymiljan Lisowski, Warszawa, — Nowowiejska 22. Zygmunt Jabłoński, Warszawa, — Natolińska 5.	I II V VI
131	**Lubert Bracia,** Fabryka Okuć Budowlanych. Warka, star. Grójeckie. Zarząd: Warszawa, — Złota 34, tel. 90-10, 47-35. Adres telegr.: „Warzamki“. Okucia budowl. do drzwi i okien: zamki skrzynkowe, zamki wpuszczane, kłódki zatrzaski, narożniki okienne, wyroby tłoczone, zawiasy.	Władysław Lubert, Warszawa,—Sienna 19, m. 6.	VIII
132	**Maszyn Rolniczych Fabryka i Odlewnia Metali, „Wyszków“,** Sp. z o. o. Wyszków, z. Warszawskiej. Maszyny rolnicze; maneże, młocarnie sztyftowe, cepowe, wialnie, pługi, brony, odlewy żeliwne i metalowe, kieraty kryte i pałąkowate, sieczkarnie typu Warszaw., bębnowe i konikowe.	L. Mickiewicz, Wyszków.	II
133	**Minc M.,** Odlewnia Żelaza i Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Pułtusk. Adres telegr.: „Minc“. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, sieczkarnie, wialnie, śrutowniki, brony sprężynowe i żelazne, kultywatory, obsypniki, odlewy żeliwne, pługi.	B. Gradstejn, Pułtusk,—Ciechanowska 16.	II V
134	**Orłowski M.,** Odlewnia Żelaza, Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Łomża, tel. 58. Adres telegr.: „Orłowski“. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie cepowe, sztyftowe i szerokomłotne, brony sprężynowe, wialnie, młynki do razówki, odlewy żeliwne.	M. Orłowski, Łomża.	II IV V
135	**„Ostrówek“,** Fabryka Odlewów Żelaznych i Narzędzi Rolniczych, oraz Warsztaty Mechaniczne, Sp. Akc. Poczta i stacja Łochów, przystanek osobowy: Ostrówek-Węgrowski, tel.: Łochów № 3, Warszawa 197-75. Adres telegr.: „Ostrówek“. Maszyny i narzędzia rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, wialnie, brony sprężynowe, odlewy żeliwne. Dział łóżek: łóżka żelazne lakierowane i mosiężne niklowane.	Władysław Loewenstein, Warszawa, — Kapucyńska 3.	II V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
138	**Rudzki K. i Sp.,** Towarzystwo Przemysłu Metalowego, Spółka Akcyjna. Mińsk Mazowiecki, z. Warszawsk., tel.: Warszawa 192-87, 21-87, 91-87, 65-87, 85-87, 94-87, 92-16, 87, 91-30. Adres telegr.: „Fabryka Rudzkiego". Mosty, wodociągi, żórawie mostowe i obrotowe, konstrukcje żel. Odlewy stalowe. Kowadła. Koła wagonowe. Armatura wodociągowa. Turbiny wodne. Koła żębate czołowe.	Gustaw Włodek, Warszawa, — Szopena 14, tel. 205-14. Stanisław Wierzbicki, Warszawa, — Fabryczna 3, tel. 63-87.	I V VI
139	**Szeinmeil Bracia,** Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Międzyrzec Podlaski, tel. 34. Adres telegr.: „Szeinmeili". Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, wialnie, brony sprężynowe.		II
140	**Wołomińska Fabryka Wyrobów Metalowych, i Odlewnia Żelaza,** Diment, Gordon i S-ka. w Wołominie. Łóżka żelazne angielskie i t. p., odlewy żeliwne i wyroby z drutu.	Ch. Gordon, Królewska 51, tel. 53-43.	I
141	**Żyrardowskich Zakładów Hiellego i Dittricha Tow.,** Sp. Akc. Żyrardów. Remont maszyn tkackich.		I
	3. ODDZIAŁ ŁÓDZKO-KALISKI.		
142	**Bauer Maurycy,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Łódź, — Piotrkowska 170. Maszyny tkackie: krosna syst. „Hatersley" i syst. „Gilcher", odlewy żeliwne.	M. Bauer.	I V
144	**„Ferrum",** Łódzka Odlewnia Żelaza. Właściciele E. Bauer i A. Weidmann. Łódź, — Kilińskiego 121, tel. 18-20. Odlewy żeliwne, imadła równoległe. Wyroby ślusarskie i tokarskie.	E. Bauer, A. Weidmann, Kilińskiego 121.	V
145	**„Głowno",** Walcownia Miedzi. obecnie Norblin, B-cia Buch i T Werner, Sp. Akc. Głowno, pow. Brzeziński. Adres telegr.: „Walcownia". Blacha handlowa, miedziana, mosiężna i aluminjowa, blacha paleniskowa do kotłów parowych. (Dane odnośnie fabryki warszawskiej p. pod Nr. 78).	Stefan Przanowski.	IX
146	**Goldammer Otto,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Łódź, — Kilińskiego 66/68, tel 230. Adres telegr.: „Goldammers". Maszyny dla przemysłu włókienniczego: dla apretur, krochmalni, farbiarni, bielników, drukarni, suszarni, maszyny parowe, prasy hydrauliczne i śrubowe; maszyny do składania i mierzenia materjałów, kalandry, kotły do gotowania farb, młynki do farb. Kotły parowe lokomobilowe, pompy kalifornijskie i inne, wentylatory, ekshaustory.		I VI

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
147	**Hoffman Juljusz,** Tow. Akc. Zgierskiej Fabryki Maszyn. Zgierz. Adres telegr.: „Akthofman". Maszyny dla przemysłu włókienniczego: międlarki i trzepaczki lnu i konopi, kleparki, szarparki, maszyny do skubania bawełny, wełny, apar. do naciągania kard, wilki, waciarki, automatyczne wagi, aparaty automatyczne rozrywające watę, aparaty do bezkońcowego płótna, aparaty do nawijania waty, aparaty paskowe, zgrzeblarki, samoprząśnice, pralnice, strzygarki, folusze, draparki, szczotkarki, maszyny do krochmalenia lub klejenia towaru, prasy.	Wilhelm Hoffman, Warszawa, — Sienna 15, m. 1.	I
148	**Jarischa Juljusza Spadkobiercy,** Fabryka Śrub, Okuć i Wyrobów Tłoczonych, Sp. Akc. Łódź, — Wodna 11/13. Adres telegr.: „Jarull". Śruby, nakrętki, nity, podkładki, łańcuchy Gall'a, zawiasy, narożniki, tłoczone wyroby.	Otton Wihan, Łódź,—Wodna 11/13.	VIII
149	**Jaroszewicz A., M. Malinowski i Sp.,** Zakłady Metalowe, Sp. Akc. Tomaszów-Mazowiecki, — Jeziorna 16. Adres telegr.: „Jaromal". Podkowy, hacele, hufnale, gwoździe, druty kalibrowane, cynkowe i kolczaste.	Medard Gasparski, Warszawa, Pl. Napoleona 3.	VIII XI
150	**Joël Zygmunt i Sp.,** Fabryka Maszyn, Odlewnia Żelaza i Kotlarnia. Piotrków, tel. 52. Adres telegr.: „Joël". Młoty sprężynowe, nożyce do żelaza typu „Aligator", kowadła, koła wagonowe, odlewy żeliwne, wyroby kotlarskie. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, wialnie. Remont samochodów i traktorów. Obrabiarki do metali.	Zygmunt Joël, Piotrków.	I II VI
151	**John J.,** Tow. Akc. Fabryki Budowy Transmisji, Maszyn i Odlewni Żelaza. Łódź, — Piotrkowska 217/219, tel.: 2-88, 10-88. Adres telegr.: „Transmisja". Pędnie, sprzęgła cierne, kalandry i walce dla przemysłu włókienniczego i papierniczego, tokarki, główki rewolwerowe, uchwyty samocentrujące, koła zębate, koła rozpędowe, ruszta do kotłów, kotły lane ogrzewalne „Strebel'a. Dzwony stalowe. Naprężacze do pasów. Walce młyńskie. Odlewy żeliwne i żeliwne utwardnione. Obrabiarki do metali.	Herman Wilde, Łódź, — Piotrkowska 217.	I V
152	**Krusche Waldemar i S-ka,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Pabjanice, — Łaska 29, tel. 9. Adres telegr.: „Kruschewald". Warsztaty tkackie, wiertarnie szybkobieżne, garnki kondensacyjne, maszyny rolnicze, odlewy żelazne i metalowe. Obrabiarki do metali.	Dr. Aleksy Krusche, Waldemar Krusche, Pabjanice.	I II
153	**Müller i Seidel,** Sp. Akc., Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Łódź, — Pańska 96, tel. 5-85. Maszyny dla przemysłu włókienniczego. Krosna mechaniczne, maszyny uścielnicowe, snowarki bębnowe i taśmowe, skręcarki do przędzy zwyczajnej i ozdobnej, cewiarki różnych systemów.	H. Müller.	I V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
153a	**Nebel W.**, Mechaniczna Fabryka Tkanin Drucianych i Ogrodzeń. Zgierz. Adres telegr.: „Nebel". Tkaniny druciane do celów technicznych i roln. Plecionki do płotów i ogrodzeń.	Wilhelm Nebel.	XI
153b	**Ołdakowski i Neumark**, wł. Edward Neumark, Fabryka Maszyn. Łódź, — Zakątna 81, tel. 71. Młoty sprężynowe, frykcyjne, wagoniki, wózki, siekiery, topory, młotki, klucze do nakrętek, oskardy i t. p., lewarki samochodowe, aparaty utylizacyjne dla rzeźni.	Edward Neumark.	
154	**Ostrowski M.**, Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Koło, z. Kaliskiej. Adres telegr.: „Ostrowski". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, młocarnie na prostą słomę, sieczkarnie, wialnie, maszyny torfiarskie.	Ostrowska.	I II
154a	**Pałaszewski Fr. inż.**, Wytwórnia Maszyn Młyńskich. Łódź, — Zakątna 39, tel. 2-38. Adres telegr.: „Mlewnik". Odlewnie żelaza i bronzu. Wszelkie maszyny młyńskie. Instalacje kompletnych młynów. Turbiny „Francis'a". Masowa produkcja mlewników dwu- i cztero-walcowych.	Fr. Pałaszewski, Łódź, — Rzgowska 48/50.	I V
154b	**Polskie Zakłady Siemens**, Sp. Akc. Fabryka: Ruda Pabjanicka pod Łodzią, tel. 2. Zarząd: Warszawa, — Foksal 18. Adres telegr.: „Siemens" Ruda Pabjanicka. Tablice rozdzielcze, szyny motorowe, naprawa silników i transformatorów. Bezpieczniki, wyłączniki, przewodniki elektryczne.	Leon Goldsztaub, Foksal 18.	III
155c	**Henryk Wagner spadkobiercy**, Fabryka Przyborów Tkackich i Maszyn. Łódź, — Przejazd 10, tel. 26-66. Maszyny i przyrządy pomocnicze dla tkalni Przyrządy i przybory tkackie. Drut płaski żelazny, stalowy i mosiężny, przeważnie do wyrobu płoch tkackich.		
156	**Weigt St. i Sp.**, Odlewnia Żelaza i Fabryka Maszyn. Łódź, — Senatorska 22, tel. 2-87. Walce młyńskie, tarcze do śrutowników, tryby daszkowe. Piece pokojowe. Kotły do ogrzewań centralnych. Odważniki. Maszyny i urządzenia dla odlewni: gniotowniki, trzepaki do masy formierskiej, bębny kulowe, maszyny do czyszczenia odlewów, formierki, kupolaki, maszynki do rdzeni, formierki o płytach obrotowych, powrósłownice, szlifierki, aparaty do mierzenia ciśnienia w kopulaku, windy do kopulaków, żórawie ścienno-obrotowe, piece ropowe do topienia metali i t. p. Pompy odśrodkowe, kotły i aparaty dla fabryk chemicznych, aparaty redukcyjne, mieszadła, odlewy żeliwne, kwaso - i ognio - odporne, ruszta dla palenisk stałych i ruchomych. Transmisje.	Edward Weigt, Łódź,—Senatorska 23.	I V
157	**Włodarczyk Zygmunt**, Odlewnia Żelaza, Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych, dawn. Skarbek Tadeusz. Konin, z. Kaliska, tel. 59. Adres telegr.: „Włodarczyk". Maszyny rolnicze, młocarnie, maneże 2—8 konne; sieczkarnie, odlewy żeliwne.		

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
161	**Zaremba W. Spadkobiercy,** Fabryka Maszyn i Wyrobów Kotlarskich. Konin. Kotły i aparaty dla gorzelni, odlewy żeliwne i metalowe.	Hugon Zaremba, Konin.	V VI
	4. ODDZIAŁ KUJAWSKO-PŁOCKI.		
162	**Brown Boveri,** Polskie Zakłady Elektryczne, Sp. Akc. Żychlin, z. Warszawskiej. Biuro: Warszawa, — Bielańska 6, tel. 220-54. Adres telegr.: „Brownboveri". Silniki i prądnice elektryczne, dynamomaszyny, transformatory 3-fazowe mocy od 20—200 KM. Tablice rozdzielcze. Prądnice do oświetlania wagonów.	Zygmunt Okoniewski, Warszawa, — Bielańska 6.	III
164	**„Kraj",** Sp. Akc., Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych, dawniej Alfred Vaedtke. Kutno. Zarząd: Warszawa, — Chmielna 26, tel. 241-33. Adres telegr.: „Fabkraj". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie sztyftowe, szerokomłotne, cepowe, sieczkarnie, międlice do obróbki lnu i konopi, tokarki, tokarki tarczowe. Odlewy żeliwne. Obrabiarki do metali.	Stanisław Jan Okolski, Warszawa, — Nowo-Senatorska 2. Piotr Bissenik, Warszawa, — Chmielna 26.	I II V
165	**Kujawska Fabryka Maszyn i Odlewnia,** Sp. Akc. Włocławek. Adres telegr.: „Kujawska Fabryka". Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie sztyftowe, cepowe i szerokomłotne, prasy do słomy. Maszyny torfiarskie.	Zygmunt Ślósarski.	I II
167	**Mühsam H.,** Dom Rolniczy. Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza, Sp. Akc. Włocławek. Adres telegr.: „Mühsam". Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, elewatory do słomy. Maszyny torfiarskie: prasy i kopaczki. Odlewy żeliwne.	Wiktor Mühsam.	I II V
168	**Sarna M. S.** Płock, tel. 80. Adres telegr.: „Sarna Fabryka". Maszyny rolnicze: maneże, pługi, młocarnie. Kopaczki do torfu. Odlewy żeliwne.	M. Sarna.	I II V
169	**„Sierpczanka",** Fabryka Maszyn i Wyrobów Metalowych, Sp. Akc., Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Sierpc, z. Płockiej, tel. 16. Adres telegr.: „Sierpczanka". Maszyny rolnicze: sieczkarnie toporowe i bębnowe ręczne, ręczno-maneżowe, maneżowe i do pociągu motorowego, śrutowniki włościańskie.	Kazimierz Raczyński, Warszawa, — Moniuszki 12. Lubomir Szaniawski, Sierpc.	II V
170a	**„Szwarc J.",** Włocławskie Młotownie Parowe. Włocławek, tel. 21. Adres telegr.: J. Szwarc „Włocławek". Osie do wozów i powozów, części do pługów.	Maurycy Szwarc, Maksymiljan Szwarc.	I VIII

*

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
171	**„Wisła“**, obecnie „Am. Sp. Akc. The American Engineering Co“, Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych oraz Odlewnia Żelaza. Włocławek, — Toruńska 26, tel. 1-88. Adres telegr.: „Wisła“. Maszyny rolnicze: maneże, pługi, obsypniki, pogłębiacze, kultywatory, walce pierścieniowe, siewniki, grabie konne, sieczkarnie, młocarnie cepowe, sztyftowe, wialnie, młynki do czyszczenia zboża, prasy i kopaczki. Wały do wiatraków. Turbiny wodne. Wyroby ślusarskie ozdobne i kute. Okna, bramy, balustrady. Pędnie. Urządzenia młynów, suszarń cykoryjnych i olejarni.		I II VIII
172	**Wiśniewski A.**, Fabryka Narzędzi Rolniczych i Odlewnia. Kutno, — Cmentarna 79, tel. 42. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie i sieczkarnie. Odlewy żeliwne i metalowe.	Antoni Wiśniewski, Kutno.	II V
173	**Włocławska Fabryka Drutu**, dawn. C. Klauke Sp. Akc. Włocławek, tel. 15. Adres telegr.: „Klauke“. Liny druciane stalowe, drut kolczasty, siatki druciane do ogrodzeń, wycieraczki do nóg, gwoździe i druty żelazne, ocynkowane i nieocynkowane.	Józef Grundland, Włocławek.	XI
174	**Żółtowski A. i Sp.**, wł. L. Chrzanowski inż. mech., Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza. Płońsk, — z. Warszawskiej. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie cepowe i sztyftowe, wialnie. Wyroby kotlarskie. Aparaty dla gorzelni i krochmalni. Maszyny młyńskie. Pędnie. Odlewy żeliwne.	Leopold Chrzanowski, Płońsk.	I II V VI
	5. ODDZIAŁ RADOMSKO-KIELECKI.		
176	**„Białogon“**, właśc. Leon Skibiński, Zakłady Mechaniczne, Odlewnia Żelaza i Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Białogon, p. Kielce. Zarząd: Warszawa, — Bracka 5, tel. 7-41. Rury kanalizacyjne i wodociągowe. Odlewy żeliwne. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, karczowniki. Pompy studzienne: kalifornijskie, abisyńskie i inne.	Leon Skibiński, Warszawa, — Smolna 15. Stanisław Szartowski, Białogon.	I II V
177	**„Bliżyn“**, Zakłady Przemysłowe. Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych, Sp. Akc. Bliżyn, p. Skarżysko. Adres telegr.: „Fabryka“. Odlewy żeliwne. Płyty kuchenne, ruszta kuchenne i kotłowe, piecyki i kuchenki, drzwiczki hermetyczne, radjatory, rury i fasony wodociągowe i kanalizacyjne. Konstrukcje żel., wagoniki, walce szosowe, tarcze obrotowe. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, pługi, odważniki.	Kazimierz Raczyński, Warszawa, — Moniuszki 12. Stanisław Meller, Bliżyn.	II V VI
178	**„Bodzechów“**, Zakłady Żelazne i Papiernia. Bodzechów, p. Ostrowiec, Warszawa, tel. 101-78. Lemiesze i odkładnice. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, pługi.	Tadeusz Trapszo, Warszawa, — Moniuszki 12.	II
181	**„Chlewiska“**, Zakłady Górniczo-Hutnicze. Chlewiska, p. Szydłowiec. Adres telegr.: „Chlewiska“. Surowiec odlewniczy. Odlewy żeliwne. Płyty i ruszta kuchenne.		V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
182	**Fiutkowski Aleksander,** Fabryka Narzędzi Rolniczych. Końskie. Adres telegr.: „Fiutkowski". Pługi, lemiesze i odkładnice.		II
183	**„Glinice",** Odlewnia Żelaza Emaljernia. Radom, tel. 42. Adres telegr.: „Glinice". Odlewy żeliwne, naczynia żelazne lane emaljowane. Odlewy sanitarne, płyty kuchenne i buksy.	J. Rozenberg, J. Diament, Radom.	V VII VIII
184	**Goldblum H. E.,** Fabryka Odlewów Żelaznych i Warsztaty Mechaniczne. Radom, — Giserska 21, tel. 86. Adres telegr.: „Goldblum". Odlewy żeliwne, buksy do wozów.	H. E. Goldblum, M. Bluman.	V VIII
187	**„Kamienna",** Jan Witwicki, Odlewnia Żelaza i Emaljernia. Kamienna, p. Skarżysko. Adres telegr.: „Witwicki". Odlewy żeliwne, naczynia żelazne lane emaljowane, odlewy sanitarne, rezerwoary klozetowe, radjatory, rury żebrowe, części do maszyn żniwnych. Maszynki do mięsa.	Kazimierz Witwicki, Kamienna, p. Skarżysko. Czesław Galiński, Kamienna, p. Skarżysko.	V VII VIII
188	**Kielecka Odlewnia,** Sp. Akc. Kielce. Adres telegr.: „Kielecka Odlewnia". Naczynia kuchenne żel. lane emaljowane, wanny żel. lane emaljowane, odlewy sanitarne.		V VII
189	**Kronenblum S.,** Fabryka Odlewów Żelaznych i Zakłady Mechaniczne. Końskie. Adres telegr.: „S. Kronenblum". Odlewy żeliwne.	S. Kronenblum, Końskie.	V
189a	**„Lender",** Fabryka Wyrobów Aluminjowych i Metalowych, dawn. „Olkusz". Olkusz. Adres telegr.: „Aluminjum". Naczynia aluminjowe, niklowane, cynkowane.		IX
190	**„Ludwików",** Odlewnia Stali i Żelaza. Kielce. Adres telegr. „Odlewnia Ludwików". Odlewy stalowe, kowadła. Odlewy żeliwne, naczynia lane emaljowane, odlewy sanitarne, rury kanalizacyjne i wodociągowe, płyty, ruszty i drzwiczki kuchenne, piecyki i kuchenki. Osie i buksy do wozów, buksiki do pługów. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, sieczkarnie, wialnie. Odlewy kuto - lane, części do maszyn żniwnych.	Stanisław Starke, Suchedniów, p. Kielce.	II V VII VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
191	**„Neptun", J. Mintz**, Fabryka Odlewów Żelaznych i Zakłady Mechaniczne. Końskie, tel. 21. Adres telegr.: „Neptun". Odlewy żeliwne.	J. Mintz, Końskie.	V
193	**„Olkusz"**, Sp. Akc., Fabryka Naczyń Emaljowanych, dawniej Tow. Akc. „Westen". Olkusz, tel. 6-33, 34, 40. Adres telegr.: „Westemail Olkusz". Naczynia emaljowaue i szlifowane z czarnej blachy. Naczynia aluminjowe, ocynkowane oraz z blachy szlifowanej.	Witold Otto, Bolesław Veltuzen, Jan Morawek, Olkusz.	VIII
193a	**Osiński J. i Syn**, Fabryka Maszyn, Pędni i Narzędzi Rolniczych. Radom. Maszyny i narzędzia rolnicze. Pędnie.	Florentyn Osiński.	II
196	**„Rubinstein"**, Odlewnia. Radom. Adres telegr.: „Odlewnia Rubinstein". Odlewy żeliwne, podstawy do maszyn do szycia.	M. Rubinstein, Radom.	V VIII
197	**„Rzuców"**, Witold Mokiejewski, Zakłady Przemysłowe. Rzuców, p. Szydłowiec, tel. 10. Adres telegr.: „Szydłowiec - Rzuców". Odlewy żeliwne, buksy i osie do wozów. Gwoździe cięte, maszynowe i stalowe.	Witold Mokiejewski, Rzuców.	V VIII
198	**Salbe, Tenenbaum i Horowicz**, Fabryka Odlewów Kuto - lanych, Sp. z o. o. Radom. Adres telegr.: „Salbe". Odlewy kuto - lane, okucia do drzwi i okien, klucze zamkowe, klucze maszynowe, części do maszyn rolniczych.	M. Horowicz, Radom.	II V VIII
199	**„Słowianin"**, Fabryka Odlewów Żelaznych i Emaljernia. Końskie, tel. 12. Adres telegr.: „Słowianin". Naczynia lane emaljowane, odlewy sanitarne, żelazka do prasowania, odlewy żeliwne. Rury, zlewowe i części do nich. Kubły blaszane ocynkowane. Naczynia kuchenne żelazne lane emaljowane.	M. Hochberg, Końskie.	V VII VIII
200	**Sosnowski Józef**, Fabryka Pilników. Skarżysko. Pilniki.	Józef Sosnowski, Skarżysko.	IV
200a	**Starachowickich Zakładów Górniczych Tow.**, Sp. Akc. Starachowice. Zarząd: Warszawa, — Warecka 15, tel. 293-13. Adres telegr.: „Starachowice". Amunicja artyleryjska i karabinowa. Armaty. Surowiec odlewniczy. Radjatory.	Stanisław Surzycki, Tadeusz Neuman.	X

BIBLIOTEKA N.S.E.

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
201	**„Stąporków“**, Tow. Akc. Zakładów Górniczo - Hutniczych i Fabryk. Stąporków, p. Niekłań. Zarząd: Warszawa, — Mazowiecka 7, tel. 93-43. Adres telegr.: „Stąporkowskie“. Surowiec odlewniczy, odlewy żeliwne, radjatory, rury żebrowe, rury kanalizacyjne i wodociągowe, płyty, ruszty i drzwiczki kuchenne i piecowe	Stanisław Kosiewicz, Warszawa, — Mazowiecka 7. Klemens Szynkiewicz.	V VIII
204	**Suchedniowska Fabryka Odlewów**, Sp. Akc. Suchedniów, p. Kielce. Adres telegr.: „Starke“ - Kielce. Odlewy żeliwne, naczynia lane emaljowane, naczynia szpitalne, rury kanalizacyjne i wodociągowe, płyty, ruszty i drzwiczki kuchenne, piecyki i kuchenki. Osie i buksy do wozów, buksiki do pługów. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, sieczkarnie, wialnie. Odlewy kuto - lane. Części do maszyn żniwnych. Kowadła.	Stanisław Starke, Suchedniów, p. Kielce.	II V VII VIII
205	**Tenenbaum Eljasz**, Radomska Fabryka Drutu i Gwoździ, obecnie **Fabryka Wyrobów Drucianych i Metalowych,** Sp. z ogr. odp. Radom, tel. 4-72, 85. Adres telegr.: „Łańcuszarnia Radom“. Gwoździe i drut.	Eljasz Tenenbaum, Radom.	XI
205a	**Węgrzeccy Bracia**, Dom Przemysłowo - Handlowy. Kamienna, st. Skarżysko, tel.: Skarżysko 5, Szydłowiec 3. Zarząd: Warszawa, — Wspólna 4, tel.: 410-30, 192-40. Adres telegr.: „Węgrzeccy“. Pługi, osie do wozów, bandaże do kół gumowych, bryczki.	Ryszard Węgrzecki, Stefan Węgrzecki.	II
206	**Zolberg i Pinkiert**, Fabryka Odlewów Żelaznych, Warszt. Mechaniczne. Szydłowiec, z. Radomska, tel. 13. Adres telegr.: „Pinkiert“. Odlewy żeliwne, buksy do wozów, płyty, drzwiczki i ruszty kuchenne, sieczkarnie, wiertarki.	Zolberg, Warszawa (276-36). Pinkiert, Szydłowiec.	I V
	6. ODDZIAŁ DĄBROWSKI.		
208	**Bauerertz Bracia**, Tow. Akc. Zakładów Mechanicznych, Odlewni Stali i Żelaza. Mijaczów, p. Myszków, tel.: Warszawa 88-42. Adres telegr.: „Bauerertz“. Odlewy żeliwne i stalowe, utensylja dla kolei normalnych, wąskotorowych i tramwai. Rozjazdy kolejowe, drezyny łańcuchowe, złożenia osiowe, bandaże stalowe lane, koła zębate, pancerze do motorów, złącza „Melauna“, tarcze obrotowe, sztendry do walców, walce stalowe gładkie, kalibrowe i zębate stalowe lane, części stalowe i żelazne dla cementowni, cegielni i pras. Kule stalowe.	Stanisław Bauerertz, Mijaczów, p. Myszków. Józef Sperber, Warszawa, — Święto-Krzyska 19, m. 13.	I V
211	**Deichsel A.**, Fabryka Drutów Stalowych, Lin Drucianych i Konopnych, Sp. Akc. Sosnowiec. Adres telegr.: „Deichsel“. Drut żelazny i stalowy, siatki, liny stalowe, pasy druciane.	Mieczysław Cimoszko, Sosnowiec.	VIII XI

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
212	**Erbe Ernest**, Pierwsza w Kraju Fabryka Wyrobów Lano-Kutych. Zawiercie, tel. 6. Oddział: Warszawa, — Nowowiejska 30, tel. 301-54. Adres telegr.; „Erbe". Odlewy lano-kute i żeliwne. Łączniki do rur wodnych i gazowych. Smarownice „Stauffera", łączniki do pasów, części zapasowe do maszyn rolniczych.	Aleksander Erbe, Zawiercie.	I II V VIII
213	**„Ferrum"**, Fabryka Lano-Kutych Wyrobów. Zawiercie. Adres telegr.: „Ferrum". Wyroby kuto-lane, części zapasowe do maszyn rolniczych.	Maurycy Birnfeld, Zawiercie.	II IV
214	**„Fitzner W. i K. Gamper"**, Sp. Akc. Zakładów Kotlarskich i Mechanicznych. Sosnowiec, tel.: Warszawa 95-74. Adres telegr.: „Fitzgam". Kotły parowe jak: normalne syst. „Fairbairna", wodnorurkowe syst. „W. Fitzner i K. Gamper" i syst. „Garbe", płomiennorurkowe, stojące rurkowe, parostatkowe powrotne. Ekonomizery, paleniska ruchome, przewody rurowe, zawory, przewody szybowe, rury wiertnicze, armatury dla kotłów parowych, wodowskazy, dna kotłowe, rury z blachy falistej, aparaty do oczyszczania wody. Aparaty i urządzenia dla cukrowni i fabryk chemicznych. Konstrukcje żelazne, rezerwoary, wyroby tłoczone Odlewy żeliwne. Obrabiarki do metali. Tokarki. Szepingi.	Józef Mirowski, Sosnowiec. Marceli Tepicht, Sosnowiec. E. Stypułkowski, Dąbrowa-Górnicza.	I V VI VIII
214a	**„Hrabia Renard"**, Gwarectwo, Walcownia Rur i Żelaza. Sosnowiec, tel. 7-76. Adres telegr.: „Sosnowiec-Renard". Rury walcowane, spawane i bez szwu gazowe, parowe, wiertnicze, pompowe, podsadzkowe, oraz łączniki do tychże, żelazo walcowane w sztabach i kręgach, okrągłe, płaskie, kwadrat., kątówki i t. d. Odlewy żeliwne.	Wiktor Adamiecki, Foksal 11.	
215	**Igieł i Wyrobów Metalowych**, Częstochowska Fabryka, Sp. Akc. Częstochowa, — Fabryczna 6/8, tel. 3-26. Zarząd: Warszawa, — Daniłowiczowska 2, tel. 23-22. Adres telegr.: „Zalko". Igły i szpilki, haftki, sztyfty do maszyn przędzalniczych.	Józef Perkahl, Warszawa,—Żórawia 1.	VIII
215a	**„Iron"**, Towarzystwo Przemysłu Metalowego, Sp. Akc. Warszawa,—Fredry 10, tel. 265-19, 192-48. Adres telegr.: „Metiron Warszawa". Naczynia kuchenne żeliwne, odlewy sanitarne, emaljowane i surowe, rury i fasony zlewowe, żelazka do prasowania, polerowane i niklowane. Wszelkie odlewy nieobrobione i obrobione.	S. Baruch.	
216	**Kanczewscy Bracia**, Fabryka Maszyn, Odlewnia Żelaza i Metali, Sp. Akc. Częstochowa, — Ogrodowa 51/53, tel. 1-95. Adres telegr.: „Kanczewscy". Pędnie. Maszyny i urządzenia dla cegielni, prasy frykcyjne i inne, dźwigi, pompy, turbiny i wszelkie odlewy żelazne i metalowe. Konstrukcje żelazne.		I VI

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
216a	**Klein Bracia**, Dąbrowski Przemysł Druciany, Sp. firm. Dąbrowa Górnicza, tel. 91. Adres telegr.: „Klein - Dąbrowa Górnicza". Drut, gwoździe. Łańcuchy elektr. spawane, patentowane i „Victor". Nity. Sprężyny do mebli gliwickie i inne.	A. Klein. Dąbrowa-Górnicza.	XI
216b	**Kraupe St.**, Sosnowiecka Fabryka Armatur, Odlewnia Bronzów Fosforowych. Sosnowiec, tel. 1-27. Adres telegr.: „Kraupe - Sosnowiec". Uzbrojenie dla kotłów i przewodów parowych, wodociągowych, gazowych, naftowych, oraz maszyn parowych i motorów. Odlewy bronzowe, mosiężne, miedziane, niklowe i inne.	Stanisław Kraupe. Sosnowiec.	
217	**Krawczyk i Sp.**, Fabryka Pędni, Maszyn i Odlewnia Żelaza. Zawiercie. Adres telegr.: „Krawczyk". Pędnie, okna żelazne, konstrukcje żelazne, formy żelazne. Odlewy żeliwne i bronzowe.	Ignacy Banachiewicz, Zawiercie, — Paderewskiego 26. Kazimierz Krawczyk, Zawiercie, — Paderewskiego 26.	I V VI
220	**„Metalurgja"**, Tow. Częstochowskiej Fabryki Odlewów i Emaljerni, Sp. z o. o. Częstochowa, — Krótka 31, tel. 2-46. Adres telegr.: „Metalurgja". Naczynia żelazne lane emaljowane. Odlewy sanitarne, płyty i ruszta kuchenne, piecyki, kuchenki i piece do wanien, żelazka do prasowania, drzwiczki, buksy do wozów, odlewy żeliwne.	Samuel Goldsztajn, Częstochowa, — Krótka 31.	I V VII VIII
221	**Metalurgicznego Przemysłu w Polsce Tow. Akc.** Radomsko, tel. 20, Adres telegr.: „Metal" Radomsko. Drut żelazny, stalowy, miedziany, telegraficzny, telefoniczny, kolczasty. Gwoździe, gwoździe papowe i fasonowe. Nity, śruby, nakrętki, podkładki, wkrętki. Łopaty i szpadle stalowe. Widły. Konstrukcje żelazne. Żórawie mostowe.	Jan Hussarzewski, B. Montillot, Karol Vaudan, Radomsko.	VIII XI
222	**Meyerhold i Sp.**, Fabryka Lin Drucianych, Sp. Akc. Sosnowiec, — 3-go Maja, tel. 40. Adres telegr.: „Fabryka Meyerholda". Liny stalowe. Nacinanie pilników.	Jan Meyerhold, Sosnowiec, — 3 Maja.	XI
223	**Modrzejowskie Zakłady Górniczo-Hutnicze**, Sp. Akc. Sosnowiec, tel.: Warszawa 77-40, 71-80. Adres telegr.: „Hutnicze". Śruby, materjały dla nawierzchni toru kolejowego, haki, nity, nakrętki, podkładki, żelazo handlowe, bednarka walcow. na gorąco i zimno, szyny dla kolejek podjazdowych, gwoździe szynowe, śruby laszowe. Młoty, siekiery, młotki, baby do kos, oskardy i inny towar kuto - prasowany. Drut ciągniony, surowiec odlewniczy i martenowski, bloki, cegła szlakowa oraz szlaka granulowana. Utensylja kolej. i kol. podjazd.	Leopold Wellisz, Piękna 4.	I VIII
225	**„Podkowa"**, Pierwsza Polska Fabryka Haceli, Sp. z o. o. Sosnowiec, Wiejska 5. Adres telegr.: „Podkowa". Hacele, kłódki.	Józef Folman, Sosnowiec.	VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
227	**Rur i Żelaza Tow. Sosnowieckich Fabryk**, Sp. Akc. Sosnowiec, tel.: Warszawa 51-61, 25-93, 25-94, 67-27. Adres telegr.: „Hulczyński". Rury bez szwu i rury spawane, gazowe i kotłowe, wiertnicze, rury precyzyjne do aparatów cukrowniczych. Słupy rurowe do latarni, tramwajów i t. p. Beczki żel. Butle do tlenu. Żelazo handlowe, stal resorowa, utensylja dla kolei, lemiesze i odkładnice, żelazo mostowe, blacha zbiornikowa i kotłowa.	Maciej Rogowski, Warszawa, — Mazowiecka 7.	I II VIII
228	**Sucheni Józef**, Fabryka Pługów. Gidle, p. Radomski. Adres telegr.: „Sucheni". Maszyny rolnicze: pługi, radełka, maneże, brony, kultywatory.	Wincenty Sucheni, Gidle, p. Radomski.	II
228a	**„Światowit"**, Fabryka Wyrobów Metalowych i Emaljowanych, Sp. Akc. Myszków. Adres telegr.: „Światowit Myszków". Naczynia emaljowane, cynkowane, cynowane, aluminjowe, miedziano-aluminjowe.	Gustaw Śniechowski, Warszawa, — Natolińska 13.	
229	**Szczęśni Bracia**, Fabryka Miedziano-Kotlarska, Mechaniczna i Odlewnia. Częstochowa, tel. 2-30. Maszyny rolnicze. Młocarnie do prostej słomy. Urządzenia wodociągowe i kanalizacyjne. Aparaty dla browarów, gorzelni, krochmalni i t. p. Odlewy żeliwne.	Juljan Szczęsny.	II V VI
229a	**Szajn Bracia**, Fabryka Śrub i Drutu, Sp. Akc. Będzin,—Małachowskiego 49, tel.: biuro—56, fabr.—55. Adres telegr.: „Gwóźdź - Będzin". Gwoździe, śruby.	Ch. Szajn, Będzin.	
230	**Warwasiński L., J. Wojakowski i Sp.**, Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza, obecnie **A. Kryzel i J. Wojakowski i S-ka.** Radomsko, tel. 25. Adres telegr.: „Kryzel Radomsko", skrz. poczt. 21. Turbiny wodne, postawy walcowe, ryflarki, tokarki, strugarki ręczne, wiertarki do metali, główki podziałowe do frezarek, motory na gaz ssany, gazownie do nich na wszelkie paliwa, aparaty Mollerup'a. Odlewy żeliwne.	A. Kryzel, Radomsko.	I V
231	**Wisnowski Juljan**, Odlewnia Metali i Warsztaty Mechaniczne. Częstochowa, — Stanisława 7. Odlewy metalowe, biały metal, bronz fosforowy i t. p., cyna do lutowania.		V
	7. ODDZIAŁ LUBELSKI.		
232	**Dratt R. i Sp.**, Sp. Akc. Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza. Chełm, tel. 1-15. Adres telegr.: „Dratt". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, sieczkarnie. Odlewy żeliwne.	Hugon Kamenc, Chełm.	II V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
233	**Gassner F., K. Najdeker i W. Orłowski,** Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza. Chełm. Adres telegr.: „Gassner". Maszyny rolnicze: pługi, maneże, sieczkarnie. Odlewy żeliwne.	Ksawery Najdeker, Chełm.	II V
235	**„Hess W.",** Sp. Akc. Fabryki Wag. Lublin. Adres telegr.: „Hess", tel. 145. Wagi stołowe, dziesiętne, setne, tysiączne, wozowe, wagonowe, wagi wozowe przewoźne, wagi do parowozów, wagi kranowe, wagi do wózków, wagi do wagoników, wagi dla bydła, wagi dla ludzi. Odważniki. Imadła równoległe. Wozy.	Jan Markowicz, Lublin. Walery Węgrzecki, Lublin.	VI VIII
236	**„Ideal",** Fabryka Wag, właśc. Franc. Maszkiewicz i spadk. Piotra Księżyckiego. Lublin, — Krochmalna 24, skrz. poczt. 37. Adres telegr.: „Ideal". Wagi stołowe dziesiętne i setne, wozowe przenośne i stałe, do samochodów, magazynowe, do bydła, wagonikowe i inne specjalne.		IV
238	**„Lechja",** dawn. Kujawski, Milewski i Sp., Zakłady Budowy Młynów, Wytwórnie Maszyn i Odlewnie, Sp. Akc. Lublin, — Foksal 17, tel. 47. Adres telegr.: „Lechja". Maszyny młyńskie: postawy walcowe pojedyńcze i podwójne, automatyczne i półautomatyczne perlaki, młynki do czyszczenia ziarna, siejnice płaskie, odsiewacze, jagielniki, maszyny do drobienia kaszy. Pędnie. Koła zębate. Maszyny rolnicze: maneże, wialnie, śrutowniki. Odlewy żeliwne.	Teofil Kujawski, Lublin, — Kołłątaja 5.	I II V
239	**Moritz Wacław,** Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza, „Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych", Sp. Akc. Lublin, tel. 69. Adres telegr.: „Moritz". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, wialnie. Prasy i maszyny do oleju. Gatry.	Kazimierz Raczyński, Warszawa, — Moniuszki 12. Wacław Moritz, Lublin,—ul. Zamojska.	I II VIII
240	**Plage E. i T. Laśkiewicz,** właśc. T. Laśkiewicz i K. Arkuszewski, Zakłady Mechaniczne. Lublin. Adres telegr.: „Laśkiewicz". Kotły parowe. Maszyny i aparaty dla gorzelni, rektyfikacji, drożdżowni, krochmalni i syropiarni. Aparaty dla cukrowni. Pompy. Wyroby kotlarskie. Konstrukcje żelazne. Beczki żel. Narzędzia do obróbki metali: frezy, rozwiertniki, narzynki i t. p. Remont samochodów i traktorów, Karoserje samochodowe. Samoloty lądowe i wodne.	Zygmunt Rościszewski, Warszawa, — Hortensja 1.	I IV VI
241	**Wolski M. i Sp.,** Sp. Akc. Fabryki Maszyn i Narzędzi Rolniczych. Lublin, tel. 29. Adres telegr.: „Emwol". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, sieczkarnie, wialnie, młynki do czyszczenia zboża, siekacze, pługi, pogłębiacze, znaczniki, brony, walce pierścieniowe, ugniatacze, obsypniki. Odlewy żeliwne.	Ludwik Hafner, Lublin.	II V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	8. ODDZIAŁ LWOWSKI.		
251a	**Bujak Jan,** Fabryka Przyrządów Mierniczych, Sp. Akc. Lwów, — Sadownicka 31, tel. 18-35. Adres telegr.: „Bujak, Lwów". Gazomierze „Rotary" do pomiaru gazu ziemnego, manometry Krell'a, manometry regestrujące, rurki Brabbego, denzoskopy Nikla, statywy laboratoryjne.	Jan Bujak, Michał Nikiel.	IV
252	**„Cyklop",** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza, Sp. z o. o. Przemyśl, tel. 1-74. Adres telegr.: „Cyklop". Maszyny do obróbki drzewa. Remont maszyn.	Bernard Klüger, Przemyśl.	I
253	**„Ferrum",** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza i Metali, Sp. z o. o. Lwów-Podzamcze, — Żółkiewskiego 147, tel. 8-83. Adres telegr.: „Ferrum". Urządzenia młynów, tartaków i gorzelni. Odlewy żeliwne i metalowe.	Stefan Baternay, Czesław Mermon, Lwów, — Żółkiewska 147.	I V VI
254	**Galicyjskie Karpackie Naftowe Tow. Akc.,** Fabryka Maszyn i Narzędzi Wiertniczych. Glinik Marjampolski, tel.: Gorlice 2 i 17. Adres telegr.: „Excenter". Maszyny parowe dla celów wiertnictwa, parowe wyciągi tłokowe, wyciągi tłokowe z napędem elektrycznym i motorami spalinowemi, pompy parowe i transmisyjne. Kompletne urządzenia wiertnicze wszelkich systemów (polsko-kanadyjskie, pensylwańskie, płuczkowo-udarowe, Rotari i t. d.), wszelkie narzędzia, przybory, maszyny i aparaty wchodzące w zakres techniki głębokich wierceń, oraz wszelkie urządzenia do pompowania. Pompy kopalniane. Maszyny, aparaty i przybory rafineryjne, prasy, płyty parafinowe i t. d. Odlewy żeliwne, mosiężne, surowe i obrobione, wszelkie konstrukcje żelazne, zbiorniki, tanki, suwnice i t. d. Łóżka koszarowe żelazne, stojaki na karabiny, umywalki. Kuchnie polowe, pontony, łodzie saperskie, ogniska kuzienne, kuźnie polowe, imadła, palniki i urządzenia do opału płynnego i gazowego, piecyki pokojowe systemu „Karpaty". Beczki żelazne. Maszyny dla przemysłu naftowego.	Inż. A. Kowalski, Inż. Dawid Seelenfreund, Inż. Jan Czerwiński.	I V
254a	**Gastman P. i Syn,** Fabryka Wag. Lwów, — Panieńska 26/28. Wagi stołowe i dziesiętne, odważniki żeliwne i mosiężne.	Paweł Gastman.	IV
255a	**Kunz Antoni, Sp. z o. o.,** Zakłady Budowy Wodociągów i Pomp. Lwów, — Leszczyńskiego 41. Pompy, wodociągi, kanalizacje, centralne ogrzewanie i t. d.	Józef Stiksa.	I V
257	**„Metal",** Fabryka Wyrobów Metalowych i Akumulatorów, Dr. Inż. St. Bieńkowski, Sp. Akc. Lwów, — Zacharjewicza 5, tel. 3-34. Śruby, nakrętki, nity. Rury ołowiane i plomby ołowiane.	Stanisław Bieńkowski, Lwów, — Potockiego 49.	VIII IX
259	**Zieleniewski L.,** Polskie Fabryki Maszyn i Wagonów w Krakowie, Lwowie i Sanoku, Sp. Akc., Fabryka Lwowska. Lwów, — Podzamcze. Adres telegr.: „Fabryka Zieleniewski". Maszyny i aparaty dla gorzelni, armatury, wyroby kotlarskie, odlewy żeliwne.	Jan Bisztyga, Lwów, — Podzamcze.	I V VI

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	9. ODDZIAŁ KRAKOWSKI.		
261	**„Borek“,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza i Metali, Inż. K. Wyleżyński. Borek Fałęcki, p. Kraków, tel. 24-80. Adres telegr.: „Wyleżyński“, Kraków, Skrytka № 20. Narzędzia monterskie, ślusarskie i kowalskie. Odlewy żeliwne i metalowe. Armatury wodociągowe.	Konrad Wyleżyński, Borek Fałęcki, p. Kraków.	I IV V VIII
262	**„Kraków“,** Huta Żelazna, Sp. Akc. Kraków, — Rynek Gł. 12. Gwoździe i drut.	Tadeusz Epstein, Kraków, Rynek Gł. 12.	XI
263	**Lokomotyw Pierwsza Fabryka w Polsce,** Sp. Akc. Chrzanów. Zarząd: Warszawa, — Ś-to Krzyska 28. Adres telegr.: „Fablok“. Parowozy szerokotorowe i wąskotorowe oraz walce szosowe.	Leopold Wellisz, Warszawa,—Piękna 4. Roman Morawski, Chrzanów.	I
265	**„Potęga“,** Sp. Akc., Towarzystwo Polskich Fabryk, Huty Żelaza. Kraków, — Basztowa 9, tel. 2-57. Adres telegr.: „Famarano“. Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie, młynki do czyszczenia zboża, brony. Wozy. Odlewy żeliwne.	Ludwik Rączkowski, Kraków,—Basztowa 9.	II V VIII
265a	**Samsonowicz M.,** Wytwórnia Maszyn i Narzędzi Koszykarskich. Odlewnia Żelaza i Metali. Dębica. Adres telegr.: „Samsonowicz-Dębica“. Maszyny i narzędzia dla koszykarzy. Maszyny dla fabryk mydła.	Michał Samsonowicz.	I
266	**Zieleniewski L.,** Polskie Fabryki Maszyn i Wagonów w Krakowie, Lwowie i Sanoku, Sp. Akc., Fabryki: Krakowska i Sanocka. Kraków, tel.: 1-96, 20-60, 31-23, Warszawa 73-83. Adres telegr.: „Zieleniewski“. Maszyny parowe, kompresory, pompy, żórawie wodne, pogłębiarki, bagry, silniki ropowe i naftowe, przesuwnice, żórawie, mosty, konstrukcje żelazne, kotły parowe stałe i przewoźne, zbiorniki, aparaty do fabryk chemicznych, odlewy żeliwne. Wagony osobowe, towarowe, wagony-cysterny, tendry, wozy ogrzewalne, tramwaje. Kompletne urządzenia: rzeźni, chłodni, elektrowni, wodociągów, gazowni, cukrowni, gorzelni, browarów, rafinerji nafty, rafinerji spirytusu. Wieże szybowe. Pontony. Kuchnie polowe. Łodzie patrolne. Opancerzenia lokomotyw i pociągów. Jaszczyki. Kolejki wojskowe. Granaty ręczne.	Antoni Lewalski, Kraków.	I V IV X
	ODDZIAŁ POZNAŃSKO-POMORSKI.		
267a	**Born & Schütze,** Fabryka Maszyn i Kotłów, Odlewnia. Toruń, — Mokre, tel.: 3, 182. Adres telegr.: „Born“. Dragi pływające, kopaczki, pogłębiacze, czerpaki. Lokomobile przemysłowe, kotły parowe, konstrukcje żelazne, zbiorniki, urządzenia olejarni. Odlewy żeliwne.	Konrad Rappke.	I V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
268	**Broda Jan,** Toruńska Fabryka Zamków. Toruń, — Koszarowa 11/13. Adres telegr.: „Brodabiuro". Zamki meblowe, kłódki, haki do łóżek, kołnierze butelkowe.	Jan Broda, Toruń, — Koszarowa 11/13.	VIII
268a	**„Centryfuga",** Fabryka Przyborów do Wirówek. Gniezno, tel. 4-99. Adres telegr.: „Centryfuga". Części składowe wirówek do mleka, „Alfa-Laval".	Stanisław Różakolski, Gniezno, — Dąbrówki 18.	
269	**Cegielski H.,** Tow. Akc. Fabryki Maszyn i Wagonów, Odlewnia Żelaza i Stali. Poznań, — Gwarna 9, tel.: 43-11, 20-29, 29,47, 42-76. Adres telegr.. „Hacegielski". Parowozy, parowozy drogowe, wagony towarowe, lokomobile przewoźne i stacyjne. Maszyny rolnicze: maneże, pługi, wypielacze i obsypniki, bukowniki, brony talerzowe, łąkowe, zygzakowate i t. p., walce pierścieniowe, kolczaste, gładkie, łąkowe i t. p. Ugniatacze podglebia, dołowniki do kartofli, sadzarki do kartofli, kartoflarki, sortowniki do kartofli, włóki do kartofli. Młynki do nawozów, siewniki do saletry. Grabie konne, wyorywacze do buraków, młocarnie sztyftowe, bębnowe. Płuczki do kartofli i buraków. Aparaty magnesowe. Sieczkarnie, beczki żel. do wody i t. p., pompy do gnojówki, parowniki. Maszyny i prasy do wyrobu cegieł, ceglarki. Prasy i kopaczki do torfu. Urządzenia gorzelni i krochmalni. Odlewy żeliwne.	Adam Kręglewski, Henryk Suchowiak, Wacław Fachinetti, Poznań, — Górna Wilda 142/180.	I II X
269a	**„Ćwiek",** Fabryka Gwoździ i Drutu, Sp. Akc. Nakło nad Notecią (Woj. Pozn.), — Jackowskiego 330. Adres telegr.: „Esbe". Gwoździe, drut.		XI
270	**Czarliński Leon,** Tow. Akc., Fabryka Maszyn Rolniczych, Odlewnia Żelaza i Spiżu. Krępa, p. Ostrów, tel. 1. Adres telegr.: „Leon Czarliński". Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, młocarnie, walce pierścieniowe, gładkie, gwiazdkowe i t. p. Brony. Ugniatacze podglebia. Odlewy żeliwne.	Leon Czarliński, Inowrocław.	II V
271	**Drewitz E.,** Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza, Tow. z o. o. Toruń, tel.: 30, 6-53. Adres telegr.: „Drewitzrol". Maszyny rolnicze: maneże, młocarnie sztyftowe i cepowe, sieczkarnie, siewniki do zboża, traw i sosny.	Apolinary Zdanowicz, Toruń I, — 3 Maja 1.	II
272	**„Fema",** Tow. Akc., Wielkopolska Fabryka Wyrobów Metalowych. Bydgoszcz, ul. Dr. Emila Warmińskiego 6, tel. 8-21. Adres telegr.: „Fema". Zamki meblowe, kłódki zwyczajne i patentowe, sztance, matryce, maszyny do tarek, wszelkie artykuły sztancowane, frezy do obróbki drzewa i t. p. okucia do mebli.	Juljan Sokołowski, Bydgoszcz, — Jagiellońska 5.	I IX

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
273	**Fiebrandt C. i S-ka,** Sp. z o. p., Fabryka Sygnałów dla Kolei Żelaznych. Bydgosz, ul. Grunwaldzka 3, tel. 182, 185, 186. Adres telegr.: „Sygnał Fiebrandt". Utensylja kolejowe: urządzenia do ubezpieczenia ruchu na kolejach żel., sygnały, urządzenia do centralizacji zwrotnic, mosty, oporniki sygnałowe, rogatki drogowe, elektryczne aparaty blokowe.	Michał Czerski, Feliks Werner.	I
275	**Głogowski i Syn,** T. z o. p. Inowrocław, tel. 35. Adres telegr.: „Głogowscy". Maszyny rolnicze: elewatory do słomy, lokomobile, młocarnie, bukowniki. Kopaczki i prasy do torfu. Suszarnie do kartofli, cykorji, warzyw i t. p.	Leon Czarliński, Inowrocław.	I II
277	**Herzfeld i Victorius,** Tow. Akc., Odlewnia Żelaza i Emaljernia. Grudziądz, tel. 11, 1-48. Adres telegr.: „Odlewnia". Odlewy żeliwne: piece żel., drzwiczki, płyty kuchenne, ruszty, naczynia żel. emaljowane, odlewy sanitarne, rury, rury wodociągowe, wanny lane emaljowane. Buksy do wozów, odkładnice do pługów. Odważniki. Okna lane żel., klocki hamulcowe, drzwiczki i ruszty do palenisk parowozowych, maźnice kolejowe. Naczynia blaszane emaljowane.	Lucjan Kołudzki, Grudziądz. Zbigniew Jagodziński, Grudziądz.	V VII VIII
277a	**Inowrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych,** Tow. Akc. Inowrocław, — Św. Ducha 25/29, tel. 111. Adres telegr.: „Inofoma". Brony żelazne, plewniki i wialnie oraz pługi włościańskie, remont wszelkich maszyn rolniczych, głównie lokomobil i młocarń parowych.	Fr. Stein, Wł. Antczak.	II
277b	**„Inventia",** Fabryka Maszyn Precyzyjnych, Tow. Akc. Poznań, — Łazarska 6, tel 60-36. Adres telegr.: „Inventia-Poznań". Rowery, drezyny kolejowe, maszyny precyzyjne, papierośnicze, drukarskie i inne oraz wszelkie części zapasowe.	L. Szczepanowski,	
278	**Kostrzyński Leon,** Fabryka Maszyn Rolniczych. Zerków. Adres telegr.: „Kostrzyński". Młocarnie sztyftowe i szerokomłotne.	Leon Kostrzyński, Zerków.	II
279	**Löhnert Herman,** Sp. Akc., Bydgoska Fabryka Maszyn. Bydgoszcz, — Jenerała Bema 10, tel. 460, 461. Adres telegr.: „Loehnert" Bydgoszcz. Rozdrabiacze, całkowite urządzenia dla cementowni i wytwórni wapna, zakładów chemicznych, młynów, do żużli Thomasa i t. p. Całkowite urządzenia oraz aparaty dla cukrowni, przenośnie do towarów masowych. Urządzenia do przerobu węgla.	Inż. Żukowski, Inż. Porzeziński, Dyr. Klatt, Bydgoszcz.	I

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
279a	**„Młynotwórnia“**, Tow. Akc. Wytwórni Maszyn Młyńskich. Rogoźno, tel. 11. Adres telegr.: „Młynotwórnia-Rogoźno“. Maszyny młyńskie: wialnie, żubrowniki, eureki, maszyny szmerglowe i szczotkowe, cylindry sortujące, gniotowniki, postawy walcowe, śrutowniki tarczowe, detaszery, siejnice płaskie (planzychtry), siejnice pryzmatyczne, cylindry odśrodkowe, perlaki bębnowe, perlaki cepowe automatyczne, jagielniki, krajalnice, filtry aspiracyjne ssąco tłoczące, mieszarnie automatyczne, oskardy, oskardziki, perliki, oprawki do oskardzików. Turbiny wodne. Pędnie. Odlewy żeliwne.	A. Łuczyński, Rogoźno.	I V
281	**Nitsche i Sp.,** Fabryka Maszyn Rolniczych. Poznań, — Św. Marcina 33. Adres telegr.: „Nitschespółka“. Maszyny rolnicze: maneże, sieczkarnie, śrutowniki, wialnie, młocarnie.	Franciszek Nitsche, Piotr Nitsche, Poznań, — Św. Marcina 33.	II
281a	**Plucińscy Bracia,** Fabryka Stalowych Narzędzi. Poznań, — Jerzyce, ul. Samarzewskiego 43. Adres telegr.: „Nożownia“. Noże do sieczkarń bębnowych i toporowych (kołowych), noże do siekaczy, buraków, noże do płatków kartoflanych.	L. K. Pluciński.	IV
283	**Samulski i Sp.,** Pleszowska Fabryka Maszyn. Pleszew. Młocarnie, maneże, sieczkarnie. Pompy studzienne i wodociągowe. Smarownice Stauffera, oliwiarki tłokowe. Rezerwoary. Hydrofory. Obrabiarki do drzewa.	Seweryn Samulski, Poznań.	I II
284	**„Unia“,** Zjednoczone Fabryki Maszyn, dawniej A. Ventzki, Blumwe i Peters, Sp. Akc. Grudziądz, tel.: 9-24, 9-25, 9-26, 9-27, 9-28. Adres telegr.: „Pofama“ lub „Unia“. Maszyny rolnicze: pługi 1- i wielo-skibowe z ażurową odkładnicą na gliniaste grunta, kultywatory, brony zwykłe i sprężynowe, lekkie i polowe, siewniki do buraków i inn., grabie konne, automatyczne (nowy typ), kartoflarki, parniki, obsypniki i wypielacze, walce pierścieniowe i gładkie, płuczki, gniotowniki, wialnie, młynki do czyszczenia zboża, sieczkarnie, maneże, siekacze, znaczniki-dołowniki do kartofli. Parowniki.	Janusz Czarliński, Grudziądz.	II
284a	**„Unia“,** Zjednoczone Fabryki Maszyn, T. A., Oddz. Chełmno. Chełmno, tel. 20. Adres telegr.: „Unia“. Wialnie, młynki, młocarnie, kieraty, sieczkarnie, siekacze, siewniki tarczowe do koniczyny.	Janusz Czarliński.	II
285	**„Unia“,** Zjednoczone Fabryki Maszyn, T. A., Oddz. C. Blumwe i Syn. Bydgoszcz, — Wilczak, Nakielska 26, tel.: 10, 21. Adres telegr.: „Blumwe-Bydgoszcz“. Traki pionowe, poziome, przewoźne oraz wszelkie części do nich. Wszelkie maszyny do obróbki drzewa i części do nich. Gatry. Młyny tarczowe.	Maksymiljan Jankowski.	I

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
285a	**„Wiepofana“,** Wielkopolska Odlewnia, Fabryka Narzędzi i Maszyn, T. A. Poznań, — Dąbrowskiego 81, tel. 61-56. Adres telegr.: „Wiepofana“. Odlewy żeliwne wszelkiego rodzaju i wielkości. Maszyny narzędziowe; obrabiarki do metali, tokarki, prasy, imadła. Budowa śrutowników talerzowych i innych. Granaty ręczne dla armji.	Edward Macher.	I VIII
285b	**Wag i Wyrobów Metalowych Fabryka,** Sp. Akc. dawn. Juljusz Sperling. Bydgoszcz. Wagi stołowe, dziesiętne, setne, wozowe, kolejowe i specjalne.	L. Chęciński.	IV
	11. ODDZIAŁ CIESZYŃSKI.		
286	**Alscher A. i Syn,** Fabryka Konstrukcji Żelaznych, Budowy Maszyn i Mostów. Bielsko, nad Niprem 6/8, tel. 111. Adres telegr.: „Alschersyn“. Konstrukcje żel., mosty, dźwigi, windy, żórawie, wagoniki, rozjazdy kolejowe, zwrotnice, obrotnice, złożenia osiowe, wagi dziesiętne, maszyny i narzędzia dla przemysłu budowlanego, narzędzia górnicze, taczki żel., tarcze obrotowe, łóżka żel.	Franciszek Gross, Bielsko.	I VI VIII
287	**Bartelmuss i Suchy,** Fabryka Śrub i Wyrobów Kutych. Bielsko, — Johannygo 3, tel.: 142, 162. Adres telegr.: „Śrubfabryka“. Śruby, nity, nakrętki, podkładki o wszelk. kształt. i rozmiarach dla przemysłu każdego rodzaju według norm fabr. lub dostarczonych rysunków. Osie do wozów włościańskich. Wyroby kute. Materjały dla nawierzchni toru kolejowego: śruby łącznikowe, haki do szyn, tyrefony, łupki kolejowe wąskotorowe i normalne. Okucia, zawiasy, długie i krzyżowe.	Alfred Bartelmuss, Bielsko. Jerzy Suchy, Bielsko.	VIII XI
288	**Brevillier i Sp. i A. Urban i Synowie,** Tow. Akc. dla Fabrykacji Śrub i Wyrobów Kutych. Reprezentacja dla Polski — Ustroń, tel. 20 i 3. Adres telegr.: „Brevillierurban“ Ustroń. Fabryka Śrub — Sporysz obok Żywca, tel. 4. Adr. telegr.: „Śrubownia“ Żywiec. fabr. w Sporyszu. Fabryka Wyrob. Kutych — Ustroń (Śl. Ciesz.) Adres telegr.: „Huta“, Ustroń Fabr. w Ustroniu. Okucia do wozów kolejowych, kowadła, imadła styryjskie i równoległe, drągi wiertnicze, haki do rur, lemiesze i odkładnice, osie do wozów, dusze stalowe do żelazek do prasowania, materjały dla nawierzchni toru kolejowego, śruby, nakrętki, podkładki, nity, haki do izolatorów.	Leon Manda, Ustroń. Henryk Schwarz, Ustroń. Ludwik Mühlig, Sporysz. Jan Michejda, Cieszyn.	II VIII
290	**Josephy's G. Erben,** Fabryka Maszyn i Odlewnia żelaza. Bielsko. Adres telegr.: „Josephy“. Maszyny do prania i suszenia wełny, mierzenia i składania materjałów i skubania wełny, maszyny przygotowawcze jak: dla apretur, szarparki sztucznej wełny, wilki szarpiące, wilki zgrzebiące i rozluźniające. Maszyny przędzalnicze dla wełny, odpadków bawełnianych, na wigoń, kobierce, koce, pilśnie, dla fabrykacji kapeluszy i waty. Prząśnice wózkowe, obrączkowe, puszkowe, niciarki i cewiarki. Maszyny do wykończania jak: pralnice, folusze, draparki do dekatyzacji, prasy hydrauliczne, prasy walcowe, suszarki i napinarki ramowe, maszyny do karbonizowania i aparaty farbiarskie. Maszyny dla cementowni, młynki kulowe, bębny kulowe, ekstrakcji oleju, aglomeracji rudy. Odlewy żeliwne.	Teodor Weinschenck, Bielsko.	I V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
292	**„Lechja“,** Zakłady Budowy Młynów, Wytwórnie Maszyn i Odlewnie, Sp. Akc. Żywiec, — Krakowska Nr. 21. Adres telegr.: „Lechja“. Maszyny młyńskie: postawy walcowe pojedyńcze i podwójne, perlaki automatyczne i półautomatyczne, młynki do czyszczenia zboża, planzychtry, odsiewacze, jagielniki, maszyny do drobienia kaszy. Pędnie. Koła zębate. Maszyny rolnicze: maneże, śrutowniki, wialnie. Odlewy żeliwne.	Teofil Kujawski, Lublin, — Kołłątaja 5.	I II V
292a	**Mänhardt Adolf,** Zjednocz. Fabryki Grempli. Bielsko, tel. 73. Adres telegr.: „Kratzenfabrik“. Gremple i taśmy gremplowe wszelkiego rodzaju, rzemyczki rozdzielcze i holewy do maszyn włókienniczych.	Ludwik Kamiński.	
292b	**„Mewa“,** Śląska Fabryka Wyrobów Metalowych, Sp. z o. o. Bielsko, — Strzelnicza 35, tel. 166. Adres telegr.: „Mewa-Bielsko“. Kapsle staniolowe i metalowe do wszelkiego rodzaju flaszek i słojów, oraz kapsle konfiturowe.	Leopold Serog.	IX
293	**Münstermann E. v.,** Przemysł Fosforbronzowy. Bielsko, tel. 110. Adres telegr.: „Münstermann“. Armatury, bronz fosforowy, biały metal, odlewy metalowe.		V
295	**Ochsner Karol i Syn,** Fabryka Wyrobów Miedzianych i Metalowych. Bielsko. Wyroby kotlarskie.		VI
296	**Pollak Th. i Syn,** Fabryka Wszelkich Towarów Śrubowych, Nitów i Muterek. Biała. Adres telegr.: „Pollaksohn“. Śruby, nakrętki, nity, materjały dla nawierzchni toru kolejowego.	Bruno Pollak, Biała.	VIII
296a	**Polsko-Śląska Fabryka Pił i Narzędzi,** Sp. z o. odp. Wapienica, tel. 450. Adres telegr.: „Fabryka Pił“. Piły poprzeczne, tartakowe, stolarskie, kabłąkowe, tarczowe do drzewa i metalu, taśmowe do szyn, ręczne trakowe.	Alfred Dubowski, Warszawa, — Czackiego 12, m. 2.	IV
297	**Quissek & Geppert,** Fabryka Wyrobów Miedzianych i Metalowych, Maszyn i Kotłów. Bielsko, tel. 1-52. Kotły parowe, parniki, zbiorniki, maszyny parowe, pompy, płuczki do kartofli, elewatory, gniotowniki do słodu, aparaty dla gorzelni i rektyfikacji, armatury, pędnie. Gatry i maszyny do obróbki drzewa jak: piły taśmowe, piły wahadłowe, strugarki, frezarki, tokarki, piły tarczowe. Maszyny do obróbki kamieni jak: gatry do kamieni, maszyny do szlifowania kamieni i t. p. Odlewy żeliwne.	Juljusz Quissek, Bielsko. Leopold Geppert, Bielsko.	I II V

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
298	**Saur Theodor,** Fabryka Maszyn. Bielsko, tel. 1-08. Adres telegr.: „Saur". Maszyny dla przemysłu włókienniczego: dla wykończalni z wełny i półwełny, dla farbiarni, maszyny-szpularki. Listwy sztyftowe do szarparek wełny sztucznej.		I
299	**Schmeja Edm.,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Biała, tel. 67. Młynki-śrutowniki do zboża i materjałów średniotwardych. Łamacze kamieni i t. p. Bębny sortujące, młynki kulkowe, walce młyńskie. Maszyny cegielniane jak: ceglarki, gniotowniki łamiące i walcownie gliny. Maszyny garbarskie jak: łamacze kory, śrutowniki garbników, okucia beczek garbarskich. Maszyny do wyrobu śrub i nakrętek. Młyny tarczowe. Pędnie. Maneże i sieczkarnie. Odlewy żeliwne. Młynki do farb.	Maks Schmeja, Biała.	I II V
300	**Schmidt Rudolf,** Fabryka Armatur, Odlewnia Bronzu Fosforowego, Metali i Żelaza. Biała, — Kolejowa 24/26, tel. Bielsko 181. Adres telegr.: „Rudolf Schmidt" Biała. Armatury do wody, pary i gazu: zawory, kraniki i zasuwy; wszelkie armatury pożarowe i do wodociągów miast, studzienki typu francuskiego i normalnego, hydranty pod- i nadziemne, kompletne zasuwy kołnierzowe i mufowe z obudową typu normalnego i według specjalnych życzeń; kurki i uchwyty nawiertne, rury stojakowe, biały metal łożyskowy antyfrykcyjny, bronz fosforowy, cyna lutownicza. Odlewy metalowe, noże do mielenia drzewa dla papierni, skrobaczki, nakrętki ciśnieniowe, cyna lutownicza, wodowskazy zwykłe i reflekcyjne, szyfry do ogrzewania wagonów, suwaki do cylindrów lokomotyw, koła zębate, specjalne aparaty z bronzu odpornego na kwasy, wszelkie odlewy żeliwne.	Rudolf Schmidt, Biała. Karol Jenkner, Biała. Przedstawicielstwo Hammerliński & Fulde, Warszawa, — Jerozolimska 21.	I V VIII IX
301	**Schwabe Georg,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Bielsko, tel. 3-42. Maszyny dla przemysłu włókienniczego: warsztaty tkackie, maszyny do prania, maszyny do suszenia. Odlewy żeliwne.		I V
302	**Starke'go Ernesta Syn,** Fabryka Ogrzewań Centralnych, Urządzeń Gazowych, Sanitarnych, Wodociągów i Palenisk. Bielsko, — Gizeli 5. Ogrzewania centralne, wodociągi miejskie, fabryczne, domowe urządzenia gazowni, paleniska.		VII
303	**Twerdy Emil,** Fabryka Maszyn. Bielsko, — Jasna 17. Maszyny parowe, narzędzia wiertnicze, żórawie kopalniane, pompy, gatry, pędnie.		I
305	**„Węgierska Górka",** Sp. Akc. Górniczo-Hutnicza. Węgierska Górka, pow. Żywiec, tel. Żywiec 24. Adres telegr.: Odlewnia „Węgierska Górka". Odlewy żeliwne, rury wodociągowe.	Jerzy Buzek, Węgierska Górka.	V VIII
308	**Zieger Adolf,** Przemysł Towarów Żelaznych. Bielsko. Adres telegr.: „Zieger - Bielsko". Wyroby żelazne, druciane i blacharskie. Okucia do okien i drzwi. Płyty kuchenne.	Adolf Zieger, Herman Zieger.	VIII

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	12. ODDZIAŁ GÓRNOŚLĄSKI.		
309	**Śląska Fabryka Motorów „P. T. E".** Katowice—Bogucice, Krakowska 11. Tel.: Warszaw. 514-40, 50-80. Adres telegr.: „Poltow". Budowa silników na prąd trójfazowy do 300 KM i transformatorów do 640 KVA oraz reparacje wszelkich silników. (Dane odnośnie fabryki warszawskiej „P. T. E." p. pod Nr. 92).	Czesław Klarner, Warszawa,—Marszałkowska 9. Włodzimierz Sierzputowski, Katowice,—Bogucice.	III
309a	**Rybnicka Fabryka Maszyn,** Sp. z ogr. por. Rybnik, tel.: 69, 125. Adres telegr.: „Rymag". Maszyny i kompletne urządzenia wydobywcze i transportowe dla kopalń: węgla, rudy, nafty, wapna i kamieniołomu. Konstrukcje żelazne. Skrobacze dla kopalń soli. Wyciągi ciężarowe, wciągi, dźwigi, żórawie obrotowe i przesuwne dla różnych celów przemysł. Motory „Diesel'a" i t. p.	Józef Petters.	I V
	13. ODDZIAŁ GDAŃSKI.		
310	**Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn,** Sp. Akc. (The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.). Gdańsk, tel. 23441-47. Biuro w Warszawie: Jasna 11, m. 5, tel. 99-18. Adres telegr.: „Danzigerwerft". Okręty i statki parowe i motorowe, pogłębiarki, bagry, dragi. Parowozy, wagony, kolejki i wagonetki wąskotorowe. Motory Diesel'a i inne spalinowe, lokomobile ropowe, traktory (czołgi gąsienicowe) motory na gaz ssany z gazowniami. Maszyny i turbiny parowe, kotły parowe, ekonomizery, paleniska ruchome, kotłowe roboty, kominy żelazne, oczyszczacze wody, kompl. urządzenia elektrowni. Dynamomaszyny i silniki elektryczne, transformatory. Pompy. Sprężarki (kompresory). Chłodnie, urządzenia rzeźni. Urządzenia zakładów gazowych oraz wodociągów i kanalizacji. Konstrukcje żelazne, dźwigniki, elewatory, żórawie. Tokarki, młoty pneumatyczne, narzędzia. Urządzenia cukrownicze, suszarnie do wytłoków. Urządzenia do fabryk celulozy. Beczki żelazne. Odlewy żeliwne, stalowe i odlewy z metali półszlachetnych. Dzwony kościelne. Armatura. Przedmioty kute do największych rozmiarów. Wały korbowe.	Ludwik Noe, Gdańsk. Antoni Dunin Ślepść, Warszawa, — Rejtana 17, m. 5.	I

L. p.	ADRES POCZTOWY I TELEGRAFICZNY FABRYKI ORAZ WYROBY, WYKONYWANE PRZEZ FABRYKĘ	Imię, nazwisko i adres przedstawiciela Zarządu fabryki	Fabryka zaliczona do grup zawodowych P. Z. P. M.
	PRZYBYLI PODCZAS DRUKU:		
	ODDZIAŁ WARSZAWSKI.		
311	**„Ostoja“,** Zakłady Mechaniczne. Warszawa, — Szczęśliwicka 11, tel. 217-17. Podkowy, strzemiona, łęki i wyroby gorąco prasowane i walcowane.	Mieczysław Kossowski.	VIII
312	**Wiśniewski, Serejski i Słuckin,** Fabryka Wyrobów Metalowych. Warszawa, — Stawki 53, Wyroby metalowe w zakresie rymarstwa i siodlarstwa, a także galanteryjne.	A. Wiśniewski.	IX
	ODDZIAŁ DĄBROWSKI.		
313	**„Poręba“,** Towarzystwo Górnicze, Odlewów Żelaznych, Emaljowanych, Warsztatów Mechanicznych i Kopalń Węgla. Zawiercie, skrz. poczt. Nr. 8, tel. 29. Adres telegr.: „Poręba Zawiercie“. Odlewy żeliwne, surowe i obrobione wszelkiego rodzaju do 20 ton wagi, rury kielichowe, wodociągowe, stojąco-lane, maszyny do obróbki drzewa i metali, maszyny amunicyjne, naczynia kuchenne i sanitarja emaljow., rury żebrowe i radjatory, gwoździe i drut.	Inż. Jerzy Iwanowski, Warszawa,— Marszałkowska 46. Inż. Bolesław Kamieński, Zawiercie.	I V
	ODDZIAŁ POZNAŃSKO-POMORSKI.		
314	**Matuszewski R. i S-ka,** Mechaniczna Fabryka Siatek, Tkanin Drucianych i Stołków Żelaznych. Poznań, — Mostowa 14, tel. 24-01. Adres telegr.: „Ogrodrut-Poznań“. Siatki 4-ro i 6-cio kątne. Drut kolczasty. Płoty żelazne, druciane. Tkaniny metalowe. Materace sprężynowe. Łóżka żelazne. Kompletne ogrodzenia i wszelkie części do nich jak bramy, furtki, słupki żel.	Inż. Bolesław Remlein, Poznań, Mostowa 14. Roman Matuszewski, Poznań, Rataja 5.	IX
	ODDZIAŁ GÓRNOŚLĄSKI.		
315	**Szwercel Karol,** Fabryka Maszyn i Odlewnia Metali. Katowice, ul. Juljana Ligonia 21, tel.: 277 i 477. Odlewy metalowe, maszyny piekarskie i budowa pieców parowych.	Jerzy Lukaschek.	I V

SKOROWIDZ WYROBÓW

(NUMERY SKOROWIDZA ODPOWIADAJĄ NUMEROM PORZĄDKOWYM FABRYK)

A.

Aluminjowe wyroby 29.
Amunicja artyleryjska 90, 200-a.
„ karabinowa 6, 26, 78, 90, 200-a.
„ myśliwska 90.
Aneroidy 35.
Aparaty automatyczne, rozrywające watę 147.
„ destylacyjne 12, 48-a.
„ dezynfekcyjne 12, 34.
„ dla browarów 67, 96, 229.
„ „ cukrowni 12, 67, 75, 80, 96, 214, 240, 279, 310.
„ „ drożdżowni 12, 96, 240.
„ „ fabryk chemicznych 12, 67, 96, 156, 214, 266, 279.
„ „ gorzelni 12, 67, 96, 155, 161, 174, 229, 240, 259, 297.
Aparaty dla krochmalni 12, 174, 229, 240.
„ „ naftowego przemysłu 12, 309-a.
„ „ rafinerji 12, 254.
„ „ rektyfikacji 12, 297, 240.
„ „ rzeźni 153-b.
„ „ syropiarni 12, 240.
„ „ wyrob. wód miner. 48-a.
„ do bezkońcowego płótna 147.
„ „ filtrowania oleju 117.
„ „ mierzenia ciśnienia w kupolaku 156.
„ „ naciągania kard 147.
„ „ nawijania waty 147.
„ „ odemglania sal 117.
„ „ terapji tlenowej 86.
„ „ zmiękczania i oczyszczania wody 12, 214, 310.
„ elektryczne wys. i nisk. napięcia 110-a.
„ farbiarskie 290.
„ lekarskie 68.
„ magnesowe 269.
„ „Mollerup'a" 230.
„ paskowe 147.
„ próżniowe 48.
„ radjotechniczne 93.
„ redukcyjne 156.
Armaty 200-a.
Armatury 6, 12, 16-a, 44, 64, 99, 116, 138, 214, 216-b, 259, 261, 293, 297, 300, 310.
Armatury dla cukrowni 44, 116, 310.
„ „ kotłów parowych 44, 64, 116, 214, 216-b, 310.
„ do centralnych ogrzewań 44, 48-a.
„ elektryczne 11, 102.
„ pożarowe 300.
„ wodociągowe 261.
Astrolabje 35.
Autoklawy 12.

B.

Babbit 31.
Baby parowe 1.
„ ręczne 1, 223.
Bańki żelazne 112.
„ do mleka 15-a.
Bańki do nafty 15-a.
Bagry 266, 310.
Balkony 71.
Balustrady 71, 171.
Bandaże stalowe 205-a, 208.
Baterje galwaniczne 115.
Beczki żelazne 12, 39, 67. 96, 100, 130, 227, 240, 254, 310.
„ „ do wody 269.
Bębny kulowe 156, 290.
„ sortujące 299.
Bednarka zimno-walcowana 94, 223.
„ gorąco-walcowana 223.
Betoniarki 100.
Bezpieczniki 11, 65-a, 154-b.
Biały metal 6, 31, 44 60, 231, 293, 300.
Bielnik 32.
Blacha aluminjowa 53, 145.
„ cynowa 53.
„ dachowa 17-a.
„ dziurkowana (sita) 105.
„ handlowa 145.
„ kotłowa 227.
„ miedziana 145.
„ mosiężna 32, 145.
„ ołowiana 53, 17-a.
„ paleniskowa do kotłów parowych 145.
„ zbiornikowa 227.
„ żelazna ocynkowana 17-a.
Blaszane wyroby 15-a, 17-a, 43, 84, 113, 125, 112, 308, 42.
Blaszanki 17-a, 84, 111, 125.
Błotniarki dla cukrowni 12, 80, 310.
Bolce 119.
Bramy 27, 71, 171.
Brony 39, 132, 133, 134, 135, 139, 179, 228, 241, 265, 269, 270, 277-a, 284.
Bronz fosforowy 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Brytwanny 84.
Bukowniki 269, 275.
Buksiki do pługów 190, 204.
Buksy do wozów 183, 184, 190, 197, 202, 204, 206, 220, 277.
Buljery 130.
Butle do tlenu 227.

C.

Ceglarki 269, 299.
Cewiarki 153, 290.
Chłodnice 310.
„ samochodowe i samolot. 111.
Cylindry 2, 279-a.
„ odśrodkowe i sortujące 279-a.
Cyna do lutowania 231, 300.
Cynfolja 53.
Cynowane wyroby 53.
Cyrkle 35, 117.
Cysterny 67, 96.
Czerpaki 267-a.
Części do maszyn żniwnych 187, 190, 198, 204, 212, 213.

Części do samochodów 115-a.
Czcionki drukarskie 51-a.
Czołgi 310.

D. Datowniki 16-a.
Denzoskopy Nikela 251-a.
Detaszery 279-a.
Dna kotłowe 214.
Dołowniki do kartofli 269, 284.
Dragi pływające 267-a, 310.
Draparki 147, 290.
Drągi wiertnicze 288.
Drezyny kolejowe 208, 277-b.
Druciane wyroby 94, 140, 153-a, 211, 308.
Drut 8, 18, 21, 35-a, 45-a, 93-a, 94, 106, 145, 149, 155-c, 173, 205, 211, 216-a, 221, 223, 262, 269-a, 308.
Drut blankowy 45-a.
„ bronzowany 45-a.
„ ciągniony 45-a.
„ cynowany 21, 78, 173.
„ cynowy 53.
„ cynkowy 45-a.
„ cynkowany 8, 21.
„ do butelek 45-a.
„ galwanizowany 21.
„ kolczasty 8, 45-a, 106, 149, 173, 221.
„ krzemobronzowy 78.
„ miedziany 78, 221.
„ mosiężny 78, 155-c.
„ ołowiany 53.
„ stalowy 8, 155-c, 211, 221.
„ telegraficzny i telefoniczny 8, 21, 45-a, 106, 221.
„ żarzony 45-a.
„ z kompozycji 53.
Drykowane wyroby 11.
Drzwi pancerne 126.
Drzwiczki do palenisk parowozowych 277.
„ hermetyczne 28, 177, 277, 210.
„ kuchenne 190, 201, 204, 206, 277, 220.
Dusze stalowe do żelazek do prasowania 288.
Dynamomaszyny 162, 310.
Dźwigi 28-a, 34, 39, 51, 75, 99, 216, 286, 309-a, 310.
„ towarowe 28-a, 51, 75.
Dźwigniki 39, 40, 48, 51, 57, 103, 310.
Dzwony 6, 310.
„ stalowe 151.

E. Ekonomizery 214, 310.
Ekshaustory 117, 146.
Elektrody do spawania łukiem elektrycznym 86.
Elektrotechniczne wyroby 11, 46, 52, 69, 92, 102, 107, 115.
Elektryczne lampy 88.
Elementy galwaniczne 46.
Elewatory 282, 297, 310.
„ do słomy 167, 275.
„ młyńskie 66.
Emaljowane wyroby blaszane 122, 289.
Eureki 121-a, 279-a.

F. Fasony rurowe 97, 99, 138, 177 215-a.
Filtry 12.
„ aspiracyjne 66, 279-a.
„ do kurzów 66.
Flakony z gwintowanemi zamknięciami 125.
Folja ołowiana 53.
Folusze 147, 290.
Formy do wyrobów betonowych 100.
„ „ cegły 100.
„ „ dachówki 100.
„ „ płyt chodnikowych 100.
„ „ rur 100.
„ „ słupów 100.
„ żelazne 217, 219.
Formierki 156.
Fosforbabit 6, 31.
Frezarki 152.
„ do drzewa 297.
Frezy 23, 272, 240, 276.
„ ze stali lanej 128.
„ do obróbki drzewa 272.

G. Gabary 124.
Garnki kondensacyjne 152.
Galanterja metalowa 26a, 29, 32, 47, 78, 84, 102.
„ srebrzona 47.
Gatry 80, 285, 297, 303, 239.
„ do kamieni 297.
Gazownie do motorów 34, 80, 155, 230, 310.
Gazomierze „Rotary“ 251-a.
Generatory samochodowe 48, 111.
Głośniki 93.
Główki podziałowe do frezarek 230.
„ rewolwerowe do tokarek 151.
Gniotowniki 284.
„ dla cegielni 299.
„ „ odlewni 156.
„ do słodu 297.
„ młyńskie 279-a.
Grabie 45-a.
„ konne 166, 171, 269, 284.
Grace konne 124-a.
Gramofonowe mechanizmy 26-a.
Granaty ręczne dla armji 266, 285-b.
Gremple 292-a.
Grzechotki 23.
Gwinciarki 9.
Gwintownice 9, 23.
„ do rur 23.
Gwintowniki 23.
Gwoździe 8, 21, 35-a, 45-a, 93-a, 106, 155-c, 149, 173, 197, 205, 216-a, 221, 223, 262, 269-a.
Gwoździe fasonowe 21, 45-a, 221.
„ formierskie 45-a.
„ obuwiane t. zw. „Tacks“ 45-a.
„ papowe 21, 221.
„ turystyczne 106.
„ szynowe 223.

H. Hacele 149, 225.
Haftki 215.
Haki 223.
„ do izolatorów 27, 45-a, 106, 288.
„ „ łóżek 268.
„ „ rur 288.
Hamulce powietrzne dla kolei parow. i elektr. 76-a.
Heblarki do metali 97.
Hufnale 149.
Hydrofory 93. 283.
Hydropulty 93.

I. Igiełki do etykiet 120.
Igły 215.
Instalacje całkowite do spawania 86.
Imadła 20, 79, 123 254, 285-b.
„ równoległe 9, 79, 123, 130, 144, 155-b, 234, 235, 264, 280, 288.
Imadła styryjskie 130, 288.
Inżektory 76-a.

J. Jagielniki 66, 238, 279-a, 292.

K. Kalandry 146, 151.
Kapsle do butelek 53.
„ „ flasz i słoi 292-b.
Karczowniki 51, 176.
Karoserje samochodowe 91, 240.
Kartoflarki 267, 269, 284.
Kasetki 40, 126.
Kasy ogniotrwałe 40.
Kątniki do rurek izolacyjnych 107, 214-a.
Kieraty 132, 284-a.
Kinkiety elektryczne 11, 69.
Kipregle 35.
Klaksony samochodowe 48.
Kleparki do lnu 147.
Kleszcze do zakręcania rur 23.
Klocki hamulcowe 74, 277.
Klucze maszynowe 198, 153-b.
„ zamkowe 198.
Kłódki 131, 225, 262, 268, 272.
Kociołki wojskowe 122.
Kolejki wiszące 75

Kolejowe utensylja 39, 62, 71, 99, 208, 223, 227, 273, 286.
Kolejek podjazdowych i kopalń utensylja 39, 130, 208, 209, 223, 227, 286, 309-a, 310.
Kolejowe przyrządy kontrolne 16-a.
Koła do wozów 120-a, 123.
Koła pasowe masz. formow. 2.
„ rozpędowe 151.
„ transmisyjne blaszane 117.
„ wagonowe 62, 99, 138, 150.
„ zębate 2, 99, 115-a, 151, 208, 238, 292, 300.
Kołnierze butelkowe 268.
Kominy żelazne 24, 96, 310.
Kompostery 20.
Kompresory 15, 34, 80, 266, 310.
Konstrukcje żelazne 12, 24, 27, 34, 39, 40, 62, 67, 75, 76, 96, 99, 126, 130, 138, 177, 214, 216, 217, 221, 234, 240, 248, 254, 266, 267-a, 286, 309-a, 310.
Konstrukcje żelazne do elektryfikacji 126.
Konstrukcje pierścieniowe 27.
Kondensatory do kinematografów 56.
„ obrotowe 26-a.
Kopaczki 267-a.
„ do torfu 167, 168, 171, 269, 275, 282.
Kordy lotnicze 13.
Kosy 29.
Kotlarskie wyroby 12, 34, 39, 55, 67, 76, 84, 96, 130, 146, 150, 161, 174, 214, 216-b, 240, 259, 294, 295, 297, 310.
Kotły 12, 117, 130, 151, 161, 214, 234, 240, 266, 310.
„ do bielizny 15-a, 84.
„ „ gotowania farb 146, 156.
„ dla fabryk chemicznych 156.
„ ogrzewalne 34, 117, 151, 156.
„ lokomobilowe 146, 266.
„ parowe 12, 67, 96, 130, 155, 214, 240, 266, 267-a, 234, 297, 310.
Kotły parowe do gotowania strawy 12.
„ „ parostatkowe powrotne 214, 310.
„ „ systemu „Garbe“ 214.
„ „ „Fairbairna“ 214.
„ „ „Fitzner et Gamper“ 214.
Kościelne przedmioty 32, 78.
Kowadła 99, 138, 150, 190, 204, 288.
Krajalnice młyńskie 66, 279-a.
Krany 48-a, 300.
Kraty zwijane systemu Stieglera do zabezpieczenia drzwi, okien i wystaw sklepowych 126.
Krochmalarki 147.
Kroje talerzowe do pługów 29.
Krokształty latarniowe 24, 227.
Krosna tkackie 142, 153, 301.
Krzyżownice kolejowe 62.
Kubły 15-a, 17-a, 199.
Kuchnie polowe 12, 22, 123, 254, 266.
Kuchenki gazowe 102.
„ żelazne 28, 177, 190, 204, 220.
Kultywatory 124-a, 133, 171, 179, 228, 284.
Kule stalowe 208.
Kupolaki 156.
Kute wyroby ozdobne 40, 71, 126, 171.
Kuźnie polowe 39, 261, 254.
Kwiaty metalowe 42.

Ł.

Łamacze 66.
Łamacze kamieni 299.
„ kory 299.
Łańcuchy 8, 21, 55-a, 103, 106, 148, 216-a.
„ elektr. spawane 216-a.
„ „Victor“ 216-a.
„ motocyklowe 55-a.
„ „Galla“ 71, 147.
„ rolkowe 55-a, 71.
Łączniki do pasów 212.
„ „ rur wodnych i gazowych 212, 214-a.
Łodzie motorowe 266, 310.
„ saperskie 254, 266.
Łopaty 221.
Łóżka żelazne 39, 57, 77, 135, 140, 254, 286.
Łyżki 29, 32, 47, 78, 81.
„ aluminjowe 29.
Łuszczarki 74-a.

L.

Lampki elektryczne 88.
Lampy „ 69.
„ górnicze 84.
„ katodowe 93.
„ naftowe 102.
Lano-kute wyroby 213.
Latarnie samochodowe 48, 111.
„ wiatrooporne „Kometa“ 84.
Latarki elektryczne 115.
Lemiesze 130, 178, 182, 227, 288.
Lemieszyki do bron 45-a.
Liny stalowe 173, 211, 222.
Listwy sztyftowe do szarparek 298.
„ walcowane do ochrony stopni 51.
Lodownie 15-a.
Lokomobile 85, 269, 275.
„ parowe 267-a, 269, 275.
„ ropowe 310.
Lornetki 35, 56.
Lubrykatory 76-a
Lupy 56.

M.

Magle 251.
Maneże 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 228, 232, 233, 234, 254, 237, 238, 239, 241, 265, 269, 270, 271, 281, 383, 284, 292, 299.
Manierki 122.
Manometry 251-a.
„ próżniowe 218.
„ Krell'a 251-a.
„ redukcyjne 218.
„ regestrujące 251-a.
Maszynki do mięsa 81, 102, 187.
„ „ lodów 81.
„ „ rdzeni 156.
„ „Primus“ 102.
Maszyny blacharskie 1.
„ budowlane 100.
„ cegielniane 208, 216, 269, 299, 100.
„ gwoździarskie 109.
„ dla apretur 146, 290.
„ „ bielników 146.
„ „ cementowni 208, 290.
„ drukarskie 277-b.
„ „ pedałowe 8-a.
„ dla drukarni materjałów włókien. 146, 301.
„ „ przemysłu tytuniowego 83.
„ „ „ kartonarzowego 83.
„ „ farbiarni 146, 298.
„ „ fabrykacji kapeluszy 290.
„ „ „ waty 290.
„ „ krochmalni materjałów włókien. 146, 147.
„ „ odlewni 156.
„ „ olejarni 239, 250, 251.
„ „ papierni 80.
„ „ przemysłu budowlanego 286.
„ „ „ naftowego 254. 309-a.
„ „ „ włókienniczego 142, 146, 147, 153, 290, 298, 301.
Maszyny dla suszarni materjałów włókien. 146, 290, 301
„ do aglomeracji rudy 290.
„ „ aparatów Radjo 92.
„ „ brykietowania miału węglowego 210.
„ „ cięcia papieru 8-a.
„ „ ciągnięcia drutu 109.
„ „ czyszczenia odlewów 156.
„ „ dekatyzowania 290.
„ „ ekstrakcji oleju 290.
„ „ karbonizowania 290.
„ „ klejenia towaru 147.
„ „ łamania lnu i konopi 147.
„ „ obróbki drzewa 80, 252, 285, 297.
„ „ „ kamieni 297.
„ „ materjałów włókienniczych 147, 290, 301.
„ „ rycowania pudełek 8-a.
„ „ składania i mierzenia materjałów włókienniczych 146, 290.
Maszyny do suszenia wełny 146, 290.
„ „ skubania wełny i bawełny 147, 290.
„ „ stropów żelbetowych 100.
„ „ szlifowania kamieni 297.
„ „ wykańczalni wyrobów z wełny i półwełny 290, 298, 301.
Maszyny do wyrobów betonowych 100.

Maszyny do wyrobów cukrowniczych 65.
„ „ wyrobu cegły 100.
„ „ „ dachówki cementowej 100.
„ „ „ kapeluszy 290.
„ „ „ kaszy 238, 292.
„ „ „ kobierców 290.
„ „ „ koców 290.
„ „ „ mydła 265-a.
„ „ „ płyt chodnikowych 100.
„ „ „ pilśni 290.
„ „ „ pustaków 100.
„ „ „ rur 100.
„ „ „ słupów 100.
„ „ „ śrub i nakrętek 299.
„ „ „ świec 9.
„ „ „ waty 290.
„ introligatorskie 8-a.
„ garbarskie 109, 299.
„ gilzowe 277-b.
„ fornierskie 156.
„ i aparaty dla cukrowni 12, 75, 80, 240, 310.
„ „ „ fabryk chemicznych 12, 156.
„ „ „ drożdżowni 12, 240.
„ „ „ gorzelni 12, 240, 259.
„ „ „ krochmalni 12, 174, 229, 240, 269.
„ „ „ rafinerji 12, 254.
„ „ „ rektyfikacji 12, 240.
„ „ „ syropiarni 12, 240.
„ i urządzenia odlewni 156.
„ koszykarskie 265-a.
„ młyńskie 54, 66, 74-a, 121-a, 154-a, 174, 238, 261, 279-a, 292.
Maszyny na wigoń 290.
„ narzędziowe 285-b.
„ obrączkowe 290.
„ parowe 12, 80, 146, 254, 266, 297, 303, 310.
„ przędzalnicze 153, 290.
„ puszkowe 290.
„ rolnicze 16, 124, 129, 132, 133, 134, 135, 139, 150, 152, 154, 157, 158, 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 182, 190, 204, 228, 229, 232, 233, 237, 238, 239, 241, 251, 261, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 284, 292.
Maszyny szczotkowe 279-a.
„ szmerglowe 279-a.
„ tkackie 141, 142, 155-c.
„ torfowe 136, 154, 165, 167, 168, 171, 269, 275, 282.
„ wiertnicze 254.
„ żubrowe 54, 66.
Materace sprężynowe 121.
Materjały dla nawierzchni toru kolejowego 223, 287, 288, 296.
„ do spawania płomieniem acet.-tlenowym 86.
Matryce 272.
Maźnice Stauffera 212, 283.
„ wagonowe 39, 99, 277, 212.
Melanżery 65.
Meble żelazne 57, 77, 39.
Miary 35.
„ do płynów 12.
Mieszadła 156.
Międlice do obróbki lnu i konopi 147, 164.
Mikroskopy 56.
Mieszarnie młyńskie automatyczne 279-a.
Młocarnie 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 168, 170, 171, 172, 174, 176, 177, 179, 190, 204, 229, 232, 237, 239, 241, 254, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 283, 284-a.
Młotki 130, 153-b, 223.
„ do kos 45-a, 223.
Młoty 130, 153-b, 223.
„ tarczowe 9.
„ parowe 62.
„ pasowe 9, 153-b.
„ pneumatyczne 310.
„ sprężynowe 150, 153-b, 310.
Młynki 248-a, 299.
„ do czyszczenia zboża 171, 238, 241, 251, 265, 284, 284-a, 292, 299.
Młynki do farb 146, 299.
„ „ razówki 134.
„ „ mielenia materj. średnio twardych 299.
„ „ nawozów 269.
„ kulowe 299, 290.
Młyny tarczowe 66, 284-a, 285, 299.
Mosty 76, 96, 99, 138, 266, 273, 286.
Motory Diesel'a 116, 310, 309-a.
„ spalinowe 103-a, 310.
„ do trakcji elektrycznej 92.
„ specjalne do przem. włókien. 92.

N.

Naczynia aluminjowe 189-a, 193, 228-a.
„ blaszane emaljowane 122, 193, 277.
„ cynkowane 17-a, 122, 189-a, 193, 228-a.
„ cynowane 122, 228-a.
„ kuchenne emalj. 199, 192.
„ mleczarskie 122.
„ niklowane 189-a.
„ platerowane 32, 78, 89.
„ szpitalne 122, 204.
„ żelazne lane 183, 187, 188, 190, 215-a, 199, 202, 204, 220, 277.
Nakrętki 45-a, 106, 119, 148, 221, 223, 257, 287, 288, 296.
Naprężacze do drutów 106.
„ „ pasów 151.
Narożniki okienne 81, 94, 131, 148.
„ do krawędzi murów 51.
Narzędzia chirurgiczne 68.
„ do budowy i eksploatacji kolei 39, 273.
„ „ obróbki metali 23, 240.
„ dla przemysłu budowlanego 73, 286.
„ garbarskie 68.
„ górnicze 286.
„ kowalskie 155-b, 261.
„ monterskie 155-b, 261.
„ ogrodnicze 68.
„ precyzyjne 109-a.
„ pożarnicze 71, 93, 255.
„ ślusarskie 155-b, 261.
„ szewckie 155-b, 68.
„ rzeźnicze 68.
„ weterynaryjne 68.
„ wiertnicze 303.
Narzynki 23, 240.
Nasady kominowe 117.
Niciarki 153, 290.
Nity 45-a, 96, 106, 148, 216-a 221, 223, 257, 287, 288, 296.
„ kołowe 21.
Niwelatory 35.
Noże 10, 29, 32, 47, 78.
„ do holendrów papiernicz. 31.
„ „ łąk 124-a.
„ „ maszyn rolniczych 10, 29,
„ „ mielenia drzewa dla papierni 300.
„ „ siekaczy 10, 29, 281-a.
„ „ sieczkarń bębnowych 281-a.
„ „ „ toporowych 281-a.
„ kuchenne 29.
„ ogrodnicze 68.
„ pszczelarskie 68.
„ składane 68.
„ stołowe 29, 32, 47, 78.
„ szewckie 29,
„ rzeźnickie 29,
Nożownicze wyroby 10, 13, 29.
Nożyce do blachy 40.
„ „ żelaza 150.
Nożyki do żniwiarek 29, 281-a.

O.

Obcinarki do rur 23.
Objektywy 56.
Obrabiarki do metali 1, 79, 87, 90, 97, 108, 109-a, 150, 151, 152, 164, 214, 230, 285-a, 310.
Obrabiarki do drzewa 283, 297, 109-a, 285.
Obrotnice kolejowe 76, 99, 286.
Obsadki galalitowe 120.
Obsypniki 124-a, 133, 171, 241, 269, 284.
Ochraniacze do ołówków 120.
Odkładnice 178, 182, 227, 277, 288.
Odlewy budowlane 2.
„ maszynowe 2, 60, 202.
„ kwaso- i ognioodporne 60, 156.
„ lano-kute 49, 190, 198, 204, 212, 213.
„ metalowe 31, 39, 44, 60, 64, 101, 130, 132, 152, 143, 161, 172, 175, 210, 216, 216-b, 219, 231, 243, 248, 253, 261, 293, 294, 300, 307, 310.

Odlewy na pierścienie do tłoków 74, 310.
„ sanitarne 183, 187, 188, 190, 199, 204, 220, 277.
„ stalowe 99, 190, 208, 209, 138, 310.
„ utwardzone żeliwne 2, 49, 151, 156.
„ żeliwne 2, 5, 24, 28, 34, 38, 39, 49, 60, 62, 74, 77, 97, 99, 101, 128, 129, 130, 132, 133, 134, 135, 138, 140, 142, 144, 150, 152, 151, 155, 156, 157, 158, 161, 164, 167, 168, 170, 172, 174, 175, 176, 177, 181, 183, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 194, 196, 197, 199, 201, 204, 206, 208, 210, 212, 214, 214-a, 215-a, 216, 217, 220, 229, 230, 232, 233, 234, 237, 238, 241, 243, 248, 253, 254, 259, 261, 265, 266, 267-a, 269, 270, 277, 279-a, 285-b, 290, 292, 294, 297, 299, 300, 301, 305, 310.
Odsiewacze 238, 292.
Odwadniacze 17.
Odważniki 33, 59, 75-a, 177, 235, 277, 156, 254-a.
Ogniska kompletne (formy) 254.
Ogrzewanie centralne 22, 117, 255-a, 302.
„ wagonów kolejowych 76-a.
Okiennice pancerne 126.
Okna żelazne 27, 39, 71, 171, 217, 277.
Okręty 310.
Okucia budowlane 131, 207, 287.
„ do beczek garbarskich 109, 299.
„ „ drzwi i okien 94, 131, 198, 207, 212, 308.
„ „ mebli 272.
„ „ wozów kolejowych 288.
Ołowiane wyroby 53, 257.
Ołówki galalitowe 120.
Opakowania blaszane 107, 113, 125.
Oprawki wszelkiego rodzaju 107.
Oprawki do oskardzików 279-a.
Optyczne instrumenty 56.
Ornamentacje żelazne 126.
Osie do wozów 170-a, 184, 190, 197, 205-a, 204, 287, 288.
„ wagonowe 62.
Oskardy 223, 279-a.
Oskardziki 279-a.
Ostrogi 13.

P.

Paleniska 302.
„ na miał 117.
„ ruchome 214, 310.
Palniki do cięcia 86, 254.
„ „ lamp naftowych 102.
„ „ spawania 86.
Pancerze do motorów 208.
Pantografy 35.
Panwie 60.
Parowniki 269, 284.
Parowozy 82, 263, 310.
„ drogowe 269.
Parowozów wąskotorowych remont 96.
„ części 82.
Pasy druciane 211.
„ ochronne 27.
Patelnie 81.
Perlaki 66, 74-a, 238, 279-a, 292.
„ automatyczne 66, 238, 279-a, 292.
Perliki 279-a.
Pędnie 2, 24, 66, 80, 109, 121-a, 151, 171, 174, 216, 217, 238, 279-a, 292, 297, 299, 303.
Piece 156.
„ do wanien 220.
„ kąpielowe gazowe 102.
„ ropowe do stali 156.
Piecyki żelazne 28, 177, 190, 204, 220, 254, 277.
Pierścienie tłokowe 15, 310.
Pilniki 121, 128, 200, 256, 276.
Piły stolarskie 296-a.
„ poprzeczne 296-a.
„ tarczowe 80, 296-a, 297.
„ tartakowe 296-a.
„ taśmowe 296-a, 297.
„ ręczne trakowe 296-a.
„ wahadłowe 74-a, 297.
Plakaty blaszane 113, 125.
Planimetry 35.
Planzychtry (patrz pytle-siejnice).
Platery 78.
Platerowane wyroby 32, 78, 274.
Plewniki 277-a.
Plombownice 16-a, 20.
Plomby ołowiane 53, 257.
Pluskiewki 120.
Płuczki 269, 284, 297.
„ do żwiru i piasku 100.
Pługi 29, 124-a, 132, 133, 168, 171, 177, 178, 179, 182, 205-a, 228, 233, 241, 269, 277-a, 284.
Płyty kuchenne 177, 181, 183, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 308.
Podkładki 45-a, 81, 107, 148, 221, 223, 287, 288.
Podkowy 45-a, 149.
Podkówki do butów 45-a, 75-a, 81.
Podnośniki (patrz elewatory).
„ ruchome do worków i skrzyń 75.
Podstawy do maszyn do szycia 196.
Pogłębiarki 266, 267-a, 310.
Pogłębiacze 171, 241, 267-a.
Półki ruchome 126.
Pompki do smarów 87.
„ samochodowe 48.
Pompy 12, 15, 80, 87, 97, 104, 146, 156, 170, 216, 240, 254, 255-a, 266, 269, 283, 297, 303, 310.
Pompy do gnojówki 269.
„ kopalniane 15, 104, 254.
„ ręczne 15.
„ studzienne 146, 176, 283.
„ parowe 15.
„ pneumatyczne 97.
„ tłokowe 15.
„ turbinowe 15, 104, 156, 310.
„ żerdzinowe 97.
Pontony 62, 254, 266.
Postawy walcowe pojedyńcze 66, 74-a, 230, 238, 279-a, 154-a, 292.
Postawy walcowe podwójne 66, 74-a, 230, 238, 279-a, 154-a, 292.
Powózki pontonowe 62.
Powrósłownice 156.
Pralnice 147, 290, 301.
Pralnie 22.
Prądnice elektryczne 162, 309.
„ do oświetlania wagonów 162.
Prasy 9, 65, 80, 109, 146, 147, 167, 171, 216, 239, 250, 269, 275, 282, 285-a.
Prasy do oleju 239.
„ „ słomy 165.
„ „ torfu 167, 171, 269, 275, 282.
„ „ wyrobu cegieł 269.
„ „ wyrobów ceramicznych 9.
„ ekscentryczne 1, 109.
„ filtrowe 80.
„ frykcyjne 109, 216.
„ hydrauliczne 146, 290.
„ ręczne 9.
„ smarujące 76-a.
„ suportowe 9.
„ śrubowe 146, 147.
„ tarczowe balansowe 9.
„ walcowe 146, 290.
„Primus“ maszynki gazowo-naftowe 102.
Prząśnice obrączkowe 290.
„ puszkowe 290.
„ wózkowe 290.
Przecinarki do metali 20.
Przenośniki 80, 279.
Przewijaczki dla papierni 80.
Przewodniki elektryczne 52, 154-b.
Przewody do kopalń 214.
„ rurowe 17.
Pudełka blaszane 113, 125.
„ izolacyjne 107.
Puszki blaszane 113, 125.
„ do opatrunków 68.

R.

Radełka 228.
Radjatory 97, 177, 187, 201, 200-a.
Redliczki 29.
Resory wagonowe 39, 62.
Rezerwoary 12, 24, 34, 67, 76, 94-a, 96, 126, 130, 214, 266, 297, 283.
Rezerwoary klozetowe 187.
Regulatory pary gorzelniczej 12, 261.
Remont dział 200-a.

Rowery 63, 120-a, 277-b.
Rowerów części (siodła i pedały) 63, 120-a.
Rowkowanie walców młyńskich 121-a.
Rozjazdy kolejowe 39, 208, 286.
Rozlewaczki do butelek 12.
Rozruszniki 92.
Rozwiertaki 23, 240.
Rurki Brabbego 251-a.
„ izolacyjne 107.
Rury 215-a.
„ bez szwu 78, 227, 214-a.
„ bez szwu syst. Manesmana 78.
„ blaszane 17, 214.
„ cynowane 53.
„ gazowe 214-a, 227.
„ do organów 53.
„ faliste 17, 214.
„ kanalizacyjne 176, 177, 190, 199, 201, 204, 277, 215-a.
„ komunikacyjne 67, 96.
„ kotłowe 17, 214, 227.
„ miedziane 78.
„ mosiężne 78.
„ ołowiane 53, 257.
„ precyzyjne do aparatów cukrowniczych 227.
„ spawane 17, 214-a, 227.
Rury wodociągowe 62, 67, 176, 177, 190, 201, 204, 215-a, 277, 303.
Rury wylotowe 17.
„ żebrowe 97, 187, 201.
Rurowe przewody 17, 199, 214, 215-a.
Ruszty 151, 156, 177, 181, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 310.
Ruszty do palenisk parowozowych 277.
„ kotłowe 151, 156, 177, 310.
„ ruchome (patrz palenisko ruchome).
Ryflarki 230.
Rzeźnie 310.

S.

Sadzarki do kartofli 269.
Samochodów i traktorów remont 25, 79, 91, 150, 240.
Samochodowe przybory 48, 111, 115-a, 120-a, 285-a.
Silników i prądnic remont 154-b.
Samoloty 240.
„ wodne 240.
Samoprząśnice 147.
Segregatorów części metalowe 42, 120.
Siatki do ogrodzeń 173, 211.
Sieczkarnie 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 206, 232, 233, 237, 241, 251, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 284-a, 299.
Siejnice cylindryczne 279-a.
„ odśrodkowe 66, 279-a.
„ pryzmatyczne 279-a.
„ (planzychtry) płaskie 66, 154-a, 238, 279-a, 292.
Siekacze 241, 284, 284-a.
Siekiery 153-b, 223.
Siewniki do saletry 269, 284.
„ „ zboża, traw i sosny 171, 271, 284, 284-a.
Sikawki 71, 93, 255.
Silniki 93-a, 310.
„ benzynowe 80.
„ elektryczne na prąd zmienny 93-a, 162, 309, 310.
„ „ „ „ stały 92, 93-a, 310.
„ lotnicze 15, 93-a.
„ łodziowe 85.
„ na gaz ssany 80, 93-a, 116, 230, 310.
„ naftowe 80, 116, 266, 310.
„ ropowe 85, 93-a, 116, 266, 280, 310.
„ spalinowe 80, 85, 93-a, 116, 266, 280, 310.
„ systemu Diesel'a 116, 310.
„ Diesel'a syst. prof. Ebermana 82.
Skale 35.
Skarbce pancerne 40.
Skobelki do rurek 107.
Skoble do drutu kolczastego 8, 45-a.
Skoroszytów części metalowe 120.
Skrobacze dla kopalń soli 309-a.
Skrobaczki do papierni 300.
Skrzynki żelazn. do transp. butelek z płynami 112.
Slusarskie wyroby 16-a, 39, 40, 71, 123, 144, 171.
Słuchawki radjowe 26-a.
Słupołazy 27, 71.
Słupy rurowe do latarni, tramwajów etc. 24, 227.
Smarownice Stauffera 212, 283.
Sortowniki do kartofli 269.
„ do żwiru i piasku 100.
„ młyńskie 66.
Spinacze 120.
Sprawdziany 23.
Sprężyny 17-b.
„ meblowe 121, 216-a.
„ „ gliwickie 216-a.
Sprzęgła cierne 151, 217.
Srebrne wyroby 32.
Śruby 45-a, 96, 106, 119, 148, 221, 223, 257, 285-a, 287, 288, 296.
Śruby fasonowe 119.
Śrutowniki 66, 133, 169, 238, 279-a, 281, 285-a, 292, 299.
„ do garbowników 299.
„ tarczowe 66, 279-a, 299.
Stacje korespondenc. nadawczo-odbiorcze 93.
Stal resorowa 227.
„ tyglowa szybkotnąca 128.
Stalniczki do maszyn rolniczych 29.
Stalówki 120.
Stanjol 53.
Statki parowe 124, 310.
Statywy laboratoryjne 251-a.
Sterelizatory 12, 68.
Strugarki do drzewa 74-a, 297.
„ „ metali podłużne 97.
„ „ „ poprzeczne 9.
„ „ „ ręczne 230.
Strzygarki 147.
Surowiec odlewniczy 181, 200-a, 201, 223.
Suszarki do tkanin 146, 290, 301.
Suszarnie przemysł. 12.
„ do kartofli, warzyw, cykorji i t. p. 117, 275.
„ „ wytłoków buraczanych 310.
Suwnice 21, 99, 254.
Świece do silników spalinowych 48.
Sygnały samochodowe 11, 48, 111, 273.
Szable 13.
Szabelki dziecinne 13.
Szafy depozytowe 126.
„ do bibljotek 126.
Szarparki 147, 290.
Szczotkarki 147.
Szczypce konduktorskie 20.
Szepingi 97, 108, 214.
Szlifierki 1, 79, 155-b, 156.
„ do kamieni 297.
Szpadle 221.
Szpice do piorunochronów 11.
Szpilki 215.
„ mosiężne 120.
Szpularki 298.
Sztance 272.
Sztancowane wyroby 17-b.
Sztendry do walców 208.
Sztyfty do maszyn przędzalniczych 215.
„ „ młocarni 45-a.
„ „ obuwia 8, 21, 41.
Szyldy emaljowane 122.
Szyny motorowe 154-b.
Szybkootwieracze do puszek konserw. 75-a.

T.

Tablice rozdzielcze 92, 154-b, 162.
Tachymetry 35.
Taczki żelazne 39, 286,
Tarcze obrotowe 24, 39, 156, 177, 208, 286.
Tasaki 29.
Telegraficzne przyrządy 71.
Teodolity 35.
Tkackie warsztaty 142, 152, 153, 155-c, 301.
Tłoczone wyroby 11, 16-b, 17-b, 30, 94, 113, 131, 148, 214.
Tokarki 87, 85, 97, 164, 230.
„ do drzewa 297.
„ „ metali 1, 79, 87, 97, 108 151, 285-b, 230, 310.
„ „ „ sworzniówki 214.
„ rewolwerówki 85.
„ tarczowe 164.
Topory saperskie 153-b.
Traki (gatry) 80, 239, 285, 297, 303.
Traktory 116.

Tramwaje 39, 62, 266.
Transformatory trójfazowe 162, 210, 309, 310.
Transmisje 156.
Transportery 75.
Trawersy 27.
Tryby 156.
Trzepaki do masy formierskiej 156.
Trzepaczki do lnu i konopi 147.
Turbiny 104.
„ parowe 15, 216, 310.
„ wodne 96, 99, 138, 154-a, 171, 230, 279-a.
„ Francis'a 99, 121-a, 154-a.

U.

Uchwyty samocentrujące 151.
Ugniatacze podglebia 241, 269, 270.
Umywalki emaljowane 254.
Urządzenia browarów 266.
„ centralnego ogrzewania 22.
„ cukrowni 12, 67, 175, 214, 266, 276, 279, 310.
„ cegielni 216.
„ cementowni 279.
„ chłodni 266, 310.
„ do przerobu węgla 279.
„ elektrowni 266, 310.
„ drożdżowni 12, 67, 96.
„ gazowych zakładów 24, 266, 302, 310.
„ fabryk chemicznych 12, 97, 156, 214, 279.
„ „ celulozy 310.
„ gorzelni 12, 67, 96, 155, 175, 253, 266, 269.
„ hal targowych 126.
„ kanalizacji 22, 229, 255-a, 310.
„ kąpielowe 22.
„ krochmalni 12, 269.
„ kuzienne 117.
„ medyczno-mechaniczne 57.
„ suchej destylacji 12.
„ młynów 154-a, 171, 175, 253, 279.
„ olejarni 171, 267-a.
„ podnośne 75.
„ pralni 22.
„ przeciwpożarowe z tryskaczami syst. „Linsera" 99.
„ przenośne 75.
„ rafinerji 12, 175, 254, 266.
„ rektyfikacji 12.
„ rzeźni 126, 266, 310.
„ sanitarne 22, 26, 50, 55, 57, 302.
„ suszarni 117, 275, 22.
„ „ dla cykorji 171.
„ szpitali 50, 57.
„ tartaków 74-b, 155, 253.
„ wentylacji 22, 117.
„ wiertnicze 254.
„ wodociągów 22, 99, 255-a, 266, 310.

W.

Waciarki 147.
Wakuum-kotły (patrz kotły próżniowe).
Wagi 12, 59, 121, 147, 235, 236, 285-b, 286.
„ automatyczne 12, 147.
„ „ zasilające, dla przemysłu włókienniczego 147.
Wagi dla bydła 59, 235, 236.
„ osobowe 59, 235.
„ dziesiętne 59, 121, 235, 236, 254-a, 286, 285-b.
„ kolejowe 59, 121, 235, 236, 285-b.
„ kranowe 59, 235.
„ przewoźne 235, 236.
„ samochodowe 121.
„ setne 59, 62, 121, 235, 236, 285-b.
„ specjalne 59, 121, 236, 285-b.
„ stołowe 59, 121, 235, 236, 254-a, 285-b.
„ wozowe 59, 121, 235, 236, 285-b.
Wagoniki 24, 39, 153-b, 177, 282, 286, 310.
Wagony cysterny 62, 266, 310.
„ osobowe 62, 130, 266, 310.
„ do ogrzewania 266, 300, 310.
„ towarowe 62, 130, 266, 269, 310.
„ osobowe dla kolejek podjazdowych 39, 130, 310.
„ specjalne 62, 266, 310.
„ sypialne 62.
Walce gładkie rolnicze 269, 270, 284.
„ kolczaste rolnicze 269, 270.
„ młyńskie 151, 156, 299.
Walce motorowe 34.
„ dla przemysłu włókienniczego 151.
„ pierścieniowe rolnicze 170, 171, 241, 269, 270, 824.
„ papiernicze 151.
„ stalowe 151, 269.
„ „ dla walcowni żel. gładkie 151, 208.
„ „ kalibrowe 151, 208.
„ szosowe 34, 177.
Walcówki 65.
Walcownie gliny 299.
Wałki do garbowania 109.
Wały do wiatraków 171.
„ korbowe 310.
Wanny 15-a.
„ żelazne lane emaljowane 188, 277.
Warniki celulozy 310.
Wciągi budowlane 100.
Welocypedy dziecinne 77.
Wentylatory 66, 79, 117, 146, 210.
„ kowalskie 16-a, 79, 117, 210.
„ turbinowe 117.
„ wysokoprężne 117, 146.
„ do odkurzania 117.
„ dwuśrubowe 117.
„ kopulakowe 117.
„ odśrodkowe 117.
„ okrętowe 117.
„ pneumat. transport. 117.
Wentyle 48-a.
„ redukcyjne 86.
Wialnie 66, 121-a, 132, 133, 134, 139, 150, 154, 171, 174, 190, 204, 238, 239, 241, 277-a, 279-a, 281, 284, 284-a, 292.
Wialnie kaszowe 66, 279-a, 292.
Wianki metalowe 42.
Widelce 32, 47, 78, 81.
„ aluminjowe 29.
Widły 45-a, 221.
Wielokrążki 27, 71.
Wiertarki 79, 151, 155-b, 206, 210, 261.
„ do metali 79, 87, 230.
„ „ „ stołowe 40.
Wiertarnie szybkobieżne 152.
Wiązania dachowe 39.
Wiertła 128.
Wieże szybowe 266.
Wilki 147, 290.
Windy 24, 40, 75, 100, 103, 286.
„ do kopulaków 165.
„ budowlane 100.
Wirówek części stalowe 268-a.
Wirówki dla cukrowni 75, 80, 310.
„ „ fabryk chemicznych 80.
Włóki do kartofli 269.
Wodociągów budowa 22, 99, 138, 229, 255-a, 302.
Wodowskazy 44, 214, 300.
Wozy 123, 235, 237, 265.
Wózki bagażowe 39, 57, 153-b.
„ dziecinne 77.
Wycieraczki do butów 173.
Wyłączniki 65-a, 154-b.
Wyorywacze do buraków 269.
Wypielacze 124-a, 269, 284.
Wyroby drykowane 11.
„ metalowe 89.
„ toczone 11.
„ tłoczone 11, 16-a, 30.
„ z metalu alpaka 47.
„ blacharskie 84.
Wytwornice do acetylenu 86.

Z.

Zabawki metalowe 42.
Zamki meblowe 268, 272.
„ skrzynkowe 131.
„ wpuszczane 131.
„ do laubzeg 75-a.
Zapalniczki 26-a.
Zatrzaski do drzwi 131.
Zatyczki 65-a ,106.
Zawiasy 94, 131, 148, 287.
Zawory ssące i zwrotne 44, 104, 120-a, 214, 300.
Zbiorniki 12, 24, 34, 39, 67, 76, 96, 126, 130, 214, 254, 266, 267-a, 297, 310.
Zegary-budziki 30.

Zęby do bron 45-a.
„ „ grabi konnych 45-a.
Zgłębiacze 124-a.
Zgrzeblarki 147, 290.
Zgrzebła końskie 81.
Złącza Melauna 208,
Złożenia osiowe 99, 208, 210, 286.
„ do kół okrągłych tarczow. 74-a.
Znaczniki 124-a, 241, 284.
Zrzynacze 124-a.
Zszywki metalowe do papieru 120.
Zwrotnice kolejowe 9, 62, 99, 286, 273.
Żelazka do prasowania 102, 199, 220, 210, 215-a.
„ „ „ gazowe 102.
Żelazka do prasowania elektryczne 11.
Żelazo 94, 214-a, 223, 227.
„ bednarka 223, 214-a.
„ mostowe 227.
„ walcowane na zimno i gorąco 94, 223.
Żórawie 51, 99, 221, 266, 286, 234, 310.
„ kopalniane 303.
„ mostowe 99, 138, 221, 266, 310.
„ obrotowe 309-a.
„ ścienno-obrotowe 51, 156.
„ wodne 266.
Żubrowniki 66, 121-a, 279-a.
Żyrandole elektryczne 11, 69, 102.

RÉPERTOIRE

des articles fabriqués par les membres de l'Association Polonaise des Industriels du Métal.

Les numéros correspondent à ceux de la liste alphabétique des membres de l'Association.

A.

Accessoires de chemins de fer 16-a, 39, 71, 62, 99, 208, 223, 227, 273, 286.
Accessoires d'équipement pour voies étroites 39, 130, 208, 223, 227, 286, 309-a, 310.
Accessoires divers 6, 12, 16-a, 44, 64, 99, 116, 138, 214, 216-a, 259, 261, 293, 297, 300, 310.
Accessoires électriques 11, 46, 52, 69, 92, 102, 107, 115.
„ télégraphiques 71.
„ pour automobiles 48, 111, 120-a, 285-a.
„ pour chaudières á vapeur 44, 64, 116, 214, 216-a, 310.
Accessoires pour le chauffage central 44, 48-a.
„ pour installations de canalisations 22, 229, 245, 310.
Accessoires pour sucreries 44, 116, 310.
Accoupplements á friction 151, 217.
„ pour courroies 212.
Acier á ressorts 227.
„ rapide 128.
Aéroplanes 240.
Agrafes 215.
„ metalliques pour papiers 120.
Aiguillages de chemins de fer 39, 286, 208.
Aiguilles 215.
Alésoirs 26, 240.
Aluminium en feuilles 53.
Ames en acier pour fers á repasser 288.
Ampoules éléctriques 88.
Appareillage éléctrique 11, 102.
Appareils á toile sans fin 147.
„ á rectifier 12, 240, 297.
„ á réduction 156.
„ á remplir les bouteilles 12.
„ automatiques pour le cardage de l'ouate 147.
„ de désinfection 34, 126.
„ de levage 39, 40, 48, 57, 51, 103, 310.
„ de Mollerup 230.
„ de nivellement 35.
„ de physique 26.
„ de ventilation 22, 117.
„ diviseurs pour fraiseuses 230.
„ générateurs d'acétylène 86.
„ contre l'incendie 71, 93, 100, 255.
„ medicaux 68.
„ magnétiques 269.
„ pour adoucir et épurer l'eau d'alimentation 12, 214, 310.
Appareils pour amidonneries 12, 174, 229, 240.
„ pour brasseries 67, 96, 229.
Appareils pour distilleries 12, 67, 96, 155, 161, 174, 229 240, 259, 297.
Appareils pour enrouler l'ouate 147.
„ á filtrer l'huile 117.
„ pour fabriques de levure 12, 240, 96.
„ pour la distillation du charbon 279.
„ pour la fabrication du sirop 12, 240.
„ pour la teinturerie 290.
„ pour l'embatage des cardes 147.
„ pour l'industrie chimique 12, 67, 96, 156, 214, 266, 279.
Appareils pour l'industrie du pétrole 12, 309-a.
„ pour mesurer la pression dans les cubilots 156.
„ pour raffineries 12, 254.
„ pour sucreries 12, 67, 75, 80, 96, 155, 214, 240, 251, 276, 279.
Appareils pour trier les pommes de terre 269.
„ radiotechniques 93.
Arbres pour moulins à vent 171.
Arrosoirs 71, 93, 100, 255.
Articles de bicyclettes (selles, pédales) 63.
„ emboutis 11, 16-a, 17-b, 30, 94, 131, 148, 126, 214.
„ en aluminium 29.
„ en fonte malléable 213.
„ en métal argenté 32, 47, 78, 89.
„ en plomb 53. 257.
„ en tôle 17-a, 42, 43, 84, 112, 113, 125, 308.
„ en tôle emaillée 122, 187, 277, 289.
„ métalliques de fantaisie 29, 32, 47, 78, 84, 102.
„ pour églises 32, 47, 78.
Astrolabes 35.
Ateliers de tissage 142, 152, 153, 155-c, 301.
Attirails de forage 303.

B.

Bagues isolantes 27.
Baignoires 15-a, 123-a.
„ en fonte émaillée 188, 277.
Baïonnettes 13.
Balances 12, 33, 59, 121, 147, 235, 236, 286, 285-b.
„ de table 33, 59, 121, 235, 236, 285-b, 254-a.
„ romaines au quarantième 235, 236.
„ romaines au dixième 33, 59, 121, 235, 236, 285-b, 286, 254-a.
Balances spéciales 59, 121, 236, 285-b.
Balcons 71.
Balustrades 71, 171.
Bandages d'acier 205-a, 208.
Barometres anéroïdes 35.
Barres à forer 288.

Bascules automatiques 12, 147.
Bascules à bestiaux 59, 235, 236.
„ centésimales 59, 62, 121, 235, 285-b, 236.
„ médicales 59, 235.
„ pour chemins de fer 59, 121, 235, 236, 285-b.
„ pour grues 59, 235.
„ romaines au dixième 33, 59, 121, 235, 236, 254-a, 285-b, 286.
Bateaux 310.
„ à vapeur 124, 310.
Bâtis de laminoirs doubles 66, 74-a, 238, 279-a, 292, 154-a, 230.
Bâtis de laminoirs simples 2, 66, 74-a, 154-a, 230, 238, 279-a, 292.
Bâtis pour machines á coudre 196.
Batteuses mécaniques 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 168, 170, 171, 172, 174, 176, 177, 179, 190, 204, 229, 232, 237, 239, 241, 254, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 283, 284-a.
Bêcheuses de pommes de terre 269, 284.
Bennes à griffe 267-a.
Bidons 122.
Bicyclettes 63.
Biel-Nik (métal blanc à 30% de nickel) 32.
Billes en acier pour moulins 208.
Blindages pour moteurs 208.
Boîtes à graisse pour charrues 190, 204.
„ à graisse pour wagons 39, 99, 212, 277.
„ à graisse pour voitures 183, 184, 190, 197, 202, 204, 206, 220, 277.
Boîtes aux lettres 126.
„ d'isolation 107.
„ en fer 113, 125.
„ rondes en fer 113, 125.
Boucheries 310.
Boucles 120.
Bougies pour moteurs à explosion 48.
Bouilleurs 130.
„ à vapeur 12.
Boulons 119.
Bouteilles à oxygène 227.
Boutons 21, 45-a, 221.
Brisoirs 147, 290.
„ pour le lin et le chanvre 164, 147.
Bronze phosphoreux 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Brouilleurs à vapeur 269, 284.
Brouettes en fer 39, 100, 286.
Broyeurs à meules 284.
„ à meules pour briquetteries 299.
„ à meules pour fonderie 156.
„ à meules pour malteries 297.
„ à meules pour meuneries 279-a.
„ de pierres 299.
Brûleurs pour lampes à pétrole 102.
Buanderies 22.

C.

Câbles d'acier 173, 211, 222.
Cadenas 131, 262, 268, 225, 272.
Cages de laminoirs 208.
Calandres 146, 151.
Camions pour transporter les pontons 62.
Canots sapeurs 254.
Carrosseries d'automobiles 240.
Cassettes 40, 126.
Chalumeaux coupeurs 86, 254.
„ soudeurs 86.
Chaînes 8, 21, 45-a, 55-a, 103, 106, 148, 216-a.
„ Galle 71, 148.
„ soudées à l'electricité 216-a.
„ brevetées „Victor" 216-a.
„ pour automobiles 55-a, 71.
Charrettes pour le transport des bagages 39, 57, 153-b.
Charrues 29, 124-a, 132, 133, 168, 171, 177, 178, 179, 182, 205-a, 228, 233, 241, 269, 284, 277-a.
Charrues à biner 228.
Chaudières 12, 117, 126, 130, 151, 161, 214, 234, 240, 266, 310.
Chaudières à vapeur 12, 67, 96, 130, 155, 214, 240, 234, 266, 267-a, 297, 310.
Chaudières à vapeur système Fairbairn 214.
„ à vapeur système „Fitzner et Gamper" 214.
„ à vapeur système Garbe 214.
„ pour industrie chimique 156.
Chaudières pour le chauffage 34, 117, 151, 156.
„ tubulaires pour bateaux à vapeur 214.
Chaudronneries 12, 34, 39, 55, 67, 76, 84, 96, 126, 130, 146, 150, 161, 174, 214, 216-a, 240, 259, 294, 295, 297, 310.
Chaudrons pour buanderies 15-a, 84.
Chauffage central 22, 117, 302, 255-a.
„ des wagons 76-a.
Chauffe-bains 220.
Cheminées en fer 24, 96, 126, 310.
Chevilles pour batteuses 45-a, 126.
„ pour chaussures 8, 21, 41.
„ pour chaussures sportives speciales 106.
„ pour fileuses 215.
Cisailles pour ferblantiers 40.
„ à fer 150.
Citernes 67, 96.
Claxons 48.
Clefs anglaises 126.
„ à écrous 20, 126, 153-b, 198.
„ à tubes 126.
„ pour serrures 126, 198.
Cliquettes 23.
Cloches 6, 310.
„ d'acier 151.
Clous 8, 21, 35-a, 45-a, 94, 155-c, 106, 149, 173, 197, 205, 216-a, 221, 223, 262, 269-a.
Clous pour ferrer les chevaux 149.
„ pour toitures 21, 221.
Coffres-forts à l'épreuve du feu 40.
„ blindés 40.
Collets de bouteilles 268.
Colliers de freins 74, 277.
Compas 35.
Compresseurs 15, 34, 80, 266, 310.
Compte-tours 35.
Condensateurs pour cinématographes 56.
Conducteurs électriques 52, 154-b.
Conduits pour mines 214.
Consoles 24, 227.
Constructions de canalisations d'eau 22, 99, 138, 229, 255-a, 302!
Constructions en fer 12, 24, 27, 34, 39, 40, 62, 67, 76, 96, 94-a, 99, 126, 130, 138, 177, 214, 216, 217, 221, 234, 240, 248, 254, 266, 286, 267-a, 309-a, 310.
Cornets d'automobiles 111.
Cornières pour fenêtres 81, 94, 131, 148.
Couperets 29.
Coupe-tubes 23.
Couronnes métalliques 42.
Courroies en fil de fer 261.
Coussinets 23, 240.
Couteaux 10, 29, 32, 47, 78.
„ de bouchers 29, 68.
„ de bourreliers 68.
„ de cuisine 29.
„ de jardiniers 68.
„ de table 29, 32, 47, 78.
„ pour tanneurs 68.
Coutellerie 10, 13, 29.
Crampons pour fers à cheval 149, 225.
Crochets 223.
„ pour isolateurs 27 45-a, 106, 288.
„ pour lits 268.
„ pour tuyaux 288.
Cubilots 156.
Cuillières 29, 32, 47, 78, 81.
„ en aluminium 29.
Cuisines de campagne 22, 123-s, 126, 254, 266.
Cultivateurs 124-a, 133, 171, 179, 228, 284.
Cylindres à anneaux pour l'agriculture 170, 171, 241, 269, 270, 284.
Cylindres agricoles épineux 269, 270.
„ en acier 151, 269.
„ en acier calibrés 151, 208.
„ en acier pour laminoirs de fer 151, 208.
„ pour l'agriculture 269, 270, 284.
„ pour la papeterie 151.
„ pour l'industrie textile 151.
„ pour moulins 151, 156, 299.

D.

Décrottoirs 173.
Densoscopes syst. Nikel 251-a.
Dents de herses 45-a.

Dents pour râteaux à cheval 45-a.
Désagrégateurs pour sable à mouler 156.
Désintégrateurs 279-a.
Dragueurs 266, 267-a, 310.
Draisines 208, 277-b.
Dynamos 162, 310.
„ pour éclairage de wagons 162.

E.
Echanvroirs 147.
Echelles 35.
„ de pompiers 93, 100.
Economiseurs 12, 214, 310.
Ecrous 45-a, 106, 107, 119, 221, 223, 257, 287, 288, 296, 148.
Effilocheuses à chiffons 147, 290.
Egrugeoirs 66, 133, 135, 169, 238, 285-a, 292, 281, 299, 279-a.
„ à plateaux 66, 299, 279-a.
„ pour extraits tannants 299.
Eléments de piles 46, 115.
Elevateurs 282, 297, 310.
„ de paille 167, 275.
„ pour moulins 66.
Emballages en tôle 113, 125.
Enclumes 99, 138, 150, 190, 204, 288.
„ pour faux 45-a.
Enseignes émaillées 122.
Epingles 215
„ en laiton 120.
„ pour étiquettes 120.
Essieux de voitures 170-a, 190, 184, 197, 205-a, 204, 287, 288.
„ montés 99, 208, 210, 286.
„ pour wagons de chemins de fer 62.
Essoreuses 17, 80.
„ centrifuges pour sucreries 75, 80, 310.
Estampage 272.
Etain à souder 231, 300.
„ en feuilles 53.
Eteaux 79, 123, 254, 285-a.
„ de Styrie 130, 288.
„ parallèles 20, 79, 123, 130, 144, 235, 155-b, 234, 280, 288.
Eteaux pour tuyaux 20.
Etrilles 81.
Exhausteurs 117, 146.
Extirpateurs de betteraves 269.
„ herses pour pommes de terre 269.
Extirpeurs 76, 511.

F.
Fenêtres en fer 27, 39, 71, 171, 217, 277.
Fer 94, 223, 227, 214-a.
Fer laminé à froid 94, 223.
Ferrures de wagons 288.
„ pour bâtiments 131, 207, 287.
„ pour chaussures 81, 75-a.
„ pour meubles 272.
„ pour portes et fenêtres 94, 131, 198, 212, 207, 308.
„ pour tonneaux de tannerie 109, 299.
Fers à cheval 149.
„ à repasser 102, 199, 210, 220, 215-a.
„ à repasser à gaz 102.
„ à repasser électriques 11.
„ pour ponts 227.
Feuillard 223, 214-a.
„ laminé à froid 94, 223.
Feuilles d'étain 53.
„ de plomb 53.
Fil d'acier 8, 211, 221, 155-c.
„ d'acier pour passer les conducteurs dans les tubes isolants 107.
Fil de cuivre 145, 221, 78.
„ de fer 8, 18, 21. 35-a, 45-a, 94, 106, 145, 155-c, 149, 173, 205, 211, 216-a, 221, 223, 262, 269-a, 308.
Fil de fer étamé 21, 78, 173.
„ de fer pour bouteilles 45-a.
„ de laiton 78, 145, 155-c.
„ de plomb 53.
„ d'étain 53.
„ galvanisé 21.
Fileuses 290, 153.
Filières 9, 23.
Fils d'alliages divers 53.
Fil télégraphique et téléphonique 8, 21, 45-a, 106, 221.
Filtres à aspiration 66, 279-a.
Filtres à poussières 66.
Filtre-presses 80.
Flacons avec fermetures à vis 125.
Fleurs métalliques 42.
Fraises 23, 240, 272, 276.
„ en acier fondu 128.
„ pour travailler le bois 272.
Freins pneumatiques pour chemins de fer à vapeur et électriques 76-a.
Fonte 181, 201, 223, 200-a.
Fonds pour chaudières 214.
Forages 254.
Forges de campagne 39, 261, 254.
Fouleuses 147, 290.
Fourches 45-a, 221.
Fourchettes 32, 47, 78, 81.
„ en aluminium 29.
Fourneaux à gaz 102.
„ à pétrole „Primus“ 102.
„ en fonte 28, 177, 190, 204, 220.
Fournitures générales pour moulins 54, 66, 74-a, 121-a, 154-a, 174, 238 261, 289-a, 292,
Fours à pétrole pour fondre l'acier 156.
Foyers mobiles 214.

G.
Gabares 124.
Gazogènes pour moteurs 34, 80, 155, 230, 310.
Gazomètres „Rotary“ 251-a.
Générateurs pour automobiles 48, 111.
Glacières 15-a.
Gonds 94, 131, 148, 287.
Goupilles 65-a, 106.
Grammofons 26-a.
Grappins 27, 71.
Graisseurs Stauffer 116, 212, 283.
Grenades à mains 285.
Grues 51, 75, 99, 221, 266, 286, 234, 310.
„ hydrauliques 266.
„ pivotantes 75, 156.
„ pour mines 303.
Grillages pour clôtures 173, 211.
Grilles 151, 156, 177, 181, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 310.
Grilles mobiles 214.
„ pour chaudières 151, 156, 177, 310.
„ pour foyers des locomotives 277.

H.
Hache-viande 81, 102, 187.
Hache-paille 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 177, 178, 179, 180, 190, 192, 204, 206, 232, 233, 237, 241, 251, 254, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 284-a, 299.
Herses 39, 132, 133, 134, 135, 139, 179, 228, 270, 241, 265, 269, 227-a, 284.
Hydroplanes 240.

i.
Instruments chirurgicaux 68.
„ de mesure 35.
„ de mesure pour liquides 12.
„ pour la construction et l'exploitation des chemins de fer 39, 273.
Instruments pour le travail des métaux 23, 240.
„ pour vétérinaires 68.
Indicateurs de niveau d'eau 44, 214, 300.
Injecteurs 76-a.
Interrupteurs 65-a, 154-b.
Installation de bains 22.
„ de fabriques de ciments 279.
„ de mécanothérapie 57.
„ de transport 75.
„ pour amidonneries 12, 269.
„ pour briqueteries 216.
„ pour buanderies 22.
„ pour distilleries 12, 67, 96, 155, 175, 253, 269, 266.
„ pour fabriques de levure 12, 67, 96.
„ pour hôpitaux 50, 57.
„ pour huileries 267-a.
„ pour moulins 171, 175, 253, 279, 154-a.
„ pour la rectification des alcools 12.
„ pour raffineries 12, 175, 266, 254.
„ pour scieries de bois 155, 253, 74-b.
„ pour sécheries 12, 117, 275.

Installation pour sécheries de chicorée 171.
„ pour sucreries 12, 67, 175, 214, 266, 276, 279, 310.
„ pour usines à gaz 24, 266, 302, 310.
„ pour usines de produits chimiques 12, 97, 156, 214, 279.
Installation sanitaires 22, 57, 302.

J.

Joint pour câbles 27.
„ pour conduites d'eau et de gaz 12, 214-a.
„ de Melann 208.
Joutes métalliques 42.
Jumelles 35, 56.

L.

Laineuses 147, 290.
Lames circulaires pour charrues 29.
„ pour broyeurs de pâte á papier 300.
„ pour fendre les prairies 124-a.
„ pour hachoirs 10, 29, 281-a.
„ pour machines agricoles 10, 29, 134.
„ pour trier les pommes de terre 281-a.
Laminoirs pour briqueteries 299.
Lampes à arc 69.
„ à incandescence 88.
„ à pétrole 102.
„ à souder 86.
„ electriques 69, 11.
Lanternes électriques 115.
„ pour automobiles 48, 111.
Lavabos émaillés 254.
Lèchefrites 84.
Limes 121, 128, 200, 256, 2
Limeuses 97, 109, 214.
Lits en fer 39, 57, 77, 140, 254, 286.
Locomobiles 85, 269, 275.
„ à pétrole 85, 310.
„ à vapeur 146, 266, 269, 267-a, 275.
Locomotives 82, 263, 310.
Loupes (microscopes) 56.
Lustres électriques 11, 69, 102.

M.

Machines à apprêter les etoffes 146, 290.
„ á apprêter les etoffes de laine et de coton 290, 298, 301.
Machines à battre le lin et le chanvre 147.
„ à blanchir les tissus 147, 290, 301.
„ à bluter 54, 66.
„ à bobiner 298.
„ à bois 80, 252, 285, 297.
„ à brosser 279-a.
„ à broyer l'écocre 299.
„ à canneler 230.
„ à carboniser 290.
„ à carder le coton et la laine 147, 290.
„ à coller 147.
„ à creuser (à approfondir) 124-a.
„ à décatir 290.
„ à découper le papier 8-a.
„ à dévider pour papeteries 80.
„ à empeser les etoffes 147.
„ à étirer 109.
„ à extraire la tourbe 167, 168, 171, 269, 275, 282.
„ à extraire l'huile 290.
„ à fabriquer le feutre 290.
„ à fabriquer les bouts en carton pour cigarettes 83, 277-b.
Machines à fabriquer les tuiles en ciment 100.
„ à fabriquer l'ouate 147, 290.
„ à fabriquer le savon 265-a.
„ à faire les boîtes en fer blanc 290.
„ à filer 247.
„ à fraiser (pour bois) 297.
„ à glace (sorbetières) 81.
„ agricoles 16, 124, 129, 132, 133, 134, 135, 139, 150, 152, 154, 157, 158, 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 182, 190, 204, 228, 229, 232, 233, 237, 238, 239, 241, 251, 261, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 284, 292.
Machines agricoles Heureka 121-a, 279-a.
„ à laver 269, 284, 297.
„ à lustrer 109.
„ à métrer et à plier les étoffes 146, 20 .
„ à meuler l, 79, 155-b, 156.
Machines à meuler les pierres 297.
„ à mouler 156.
„ à mouler les noyaux 156.
„ à mouler pour fonderies 156.
„ à nettoyer les objets en fonte 156.
„ à percer 79, 87, 280.
„ à planter les pommes de terre 269.
„ à plier 109.
„ à polir à émeri 279-a.
„ à polir les pierres 297.
„ à scier les pierres 297, 285.
„ à sécher les etoffes 146, 290, 301.
„ à tarauder les écrous 9.
„ à travailler la tourbe 136, 154, 165, 167, 168, 171, 269, 275, 282.
Machines à tresser la paille 156.
„ à vapeur 12, 80, 146, 266, 297, 303, 310.
„ contrifuges pour usines de produits chimiques 80.
„ de levage 24, 40, 75, 103, 126, 286.
„ et accessoire pour fonderies 156.
„ et appareiles pour amidonneries 12, 174, 229, 240, 269.
Machines et appareils pour distilleries 12, 240, 259.
„ et appareils pour fabriques de levure 12, 240.
„ et appareils pour la fabrication des sirops 12, 240.
„ et appareils pour la rectification des alcools 12, 240.
„ et appareils pour l'industrie chimique 12, 156.
„ et appareils pour raffineries 12, 254.
„ et appareils pour sucreries 12, 75, 80, 240, 310.
„ outils (outillage pour métaux) 1, 20, 79, 85, 87, 90, 97, 108, 109, 109-a, 150, 151, 152, 164, 214, 230, 285-a, 310.
Machines outils (outillage pour bois) 109-a, 283, 285, 297.
„ pour briqueteries 100, 208, 216, 269, 299.
„ pour cartonnage 8-a.
„ pour cimentiers 208, 290.
„ pour clouteriers 109.
„ pour empeser les etoffes 146, 147.
„ pour entrepreneurs de construction 286.
„ pour fabriques de duvet 290.
„ pour fabriques de savons 265-a.
„ pour ferblantiers 1.
„ pour filatures 153, 290.
„ pour fonderies 156.
„ pour huileries 239, 250, 251.
„ pour la fabrication des boulons et des écrous 299.
„ pour la fabrication des chapeaux 290.
„ pour la fabrication des cigarettes 83.
„ pour la fabrication des couvertures 290.
„ pour la fabrication des tapis 290.
„ pour la fabrication du gruau 288.
„ pour l'agglomération de minerais 290.
„ pour le blanchiment 146.
„ pour l'impression sur étoffes 146, 301.
„ pour l'industrie du pétrole 254.
„ pour l'industrie textille 142, 146, 147, 153, 290, 298, 301.
Machines pour manufactures de tabac 83.
„ pour papeteries 80.
„ pour sécher la laine 146, 290.
„ pour tanneries 109, 299.
„ pour teintureries 146, 298.
„ typographiques rotatives 8-a.
Maillets 279-a.
Manches pour pics 279-a.
Mandrins à centrage automatique 151.
Manèges à chevaux 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 228, 232, 233, 234, 237, 238, 239, 241, 254, 265, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 292, 299.
Mano-détendeurs 86, 218.
Manomètres 251-a, 86.
„ à vide 218.
„ militaires 122.
Marteaux 45-a, 130, 153-b, 223.
„ à friction 9.
„ à courroires 9.
„ à ressorts 150, 153-b, 310.
„ à vapeur 1.
„ -pilons à vapeur 62.
Marqueurs 124-a, 241.
Matelas 121.

Matériaux pour la superstructure des chemins de fer 223, 287, 288, 296.
Mèches 128.
Mélangeurs 156.
„ automatiques pour moulins 279-a.
„ pour la fabrication du béton 100.
Métal blanc 6, 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Métiers à anneaux 290.
„ à tisser 141, 142, 155-c.
„ pour la laine vigogne 290.
„ selfacting 290.
Meubles en fer 57, 77, 39.
Microscopes pour écoles 56.
Monte-charges pour cubilots 156.
Mortaiseuses 34.
Moules en fer 217, 219, 26.
„ pour produits en ciment 100.
Moulins circulaires 66, 279-a.
„ à broyer les couleurs 146, 299.
„ à boulets 299, 290.
„ à disques 66, 109, 284-a, 285, 299.
„ à moudre le grain 54, 66, 74-a 154-a 279-a.
„ pour nettoyer le grain 171, 238, 241, 251, 284-a, 265, 284, 292, 299.
Moulins pour engrais 269.
„ pour moudre les matériaux de dureté moyenne 299.
Moteurs à courant alternatif 93-a, 162, 309, 310.
„ à essence 80, 310.
„ à explosion 80, 85, 116, 266, 280, 93-a, 310.
„ à l'huile de naphte 80, 85, 116, 266, 280, 310.
„ à gaz pauvre 80, 116, 230, 310, 93-a.
„ à pétrole 80, 85, 116, 266, 310.
„ Diesel 116, 310.
„ électriques à courant continu 92, 93-a, 310.
„ d'aviation 15, 93-a.
Munitions d'artillerie 90, 200-a.
„ pour fusils 6, 26, 78, 90, 200-a.
„ de chasse 90.

O.

Objets coulés en fonte 2, 24, 28, 34, 38, 39, 49, 60, 62, 74, 77, 97, 99, 101, 128, 129, 130, 132, 133, 134, 135, 138, 140, 142, 144, 150, 151, 152, 155, 156, 157, 158, 161, 164, 167, 168, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 181, 183, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 194. 196, 197, 199, 201, 204, 206, 208, 210, 212, 214, 214-a, 215-a, 216, 217, 220, 229, 230, 232, 233, 234, 237, 238, 241, 243, 248, 253, 254, 259, 261, 265, 266, 267-a, 269, 270, 279-a, 277, 285-b, 290, 292, 294, 297, 299, 300, 301, 305, 310.
Objets coulés en métaux divers 6, 31, 39, 44, 60, 64, 101, 130, 132, 143, 152, 161, 172, 175, 210, 216, 216-b, 219, 231, 243, 248, 253, 261, 293, 294, 300, 310.
Objets coulés, refractaires aux acides et au feu 60, 156.
„ en argent 32.
„ en acier coulé 99, 138, 190, 208, 209, 310.
„ en étain 53.
„ en fil de fer 94, 140, 153-a, 211, 308.
„ en fonte coulés en coquille 2, 49, 151, 156.
Outillage de serrurerie 155-b, 261.
„ minier 286.
„ pour cordonniers 155-b.
„ pour forgerons 155-b, 261.
„ pour monteurs 155-b, 261.
„ de tanneurs 68.
Outils pour l'industrie du bâtiment 73, 286.
Ornements en fer forgé 40, 71, 126, 171.

P.

Palans 27.
„ pour tendre les fils télégraphiques 126.
Pantographes 35.
Parties méttalliques pour classeurs 120.
„ métalliques pour ségrégateurs 42, 120.
Pelles 45-a, 221.
„ flottantes (dragage) 267-a.
Perceuses a métaux 79, 87, 230.
Petits fournaux en fer 28, 177, 190, 204, 220, 254, 277.
„ marteaux pour faux 45-a, 523.
„ moulins 284-a, 299.
„ pics 279-a.
Pics 223, 279-a.
„ de mineurs 45-a.
Pièces d'angles pour tubes isolants 107, 214-a.
„ détachées pour locomotives 82.
Pièces détachées pour moissonneuses 187, 190. 198, 204, 212, 213.
Pilons à main 1, 223,
Pinces à plomber 16-a, 126.
„ à tubes 23.
„ à tubes isolants 107.
Placards en tôle de fer 125.
Planimètres 35.
Plaques de cuisine 177, 181, 183, 190, 194, 201, 210, 204, 206, 220, 277, 308.
Plaques tournantes 24, 39, 156, 177, 208, 286.
„ tournantes de chemins de fer 76, 99, 286.
Plumes en acier 120.
Plomb en feuilles 17-a, 53.
„ de garantie 53, 257.
Poêles 81.
Poids 33, 59, 75-a, 156, 235, 254-a, 277.
Pointes de mouleurs 45-a.
Pompes 12, 15, 80, 87, 97, 104, 146, 156, 170, 216, 240, 254, 255-a, 266, 269, 283, 297, 303, 310.
Pompes à huile 87.
„ à purin 269.
„ pneumatiques 97.
„ pour automobiles 48.
„ pour mines 15, 104, 154.
„ pour puits 146, 176, 283.
Pontons 62, 254, 266.
Ponts 76, 96, 99, 138, 266, 273, 286.
„ à bascules 59, 121, 235, 236, 285-b.
„ roulants 99, 138, 221, 266, 310.
Porte-plumes 110.
„ hermetiques 28, 177, 210, 227.
„ pour fourneaux de cuisine 190, 201, 204, 206, 210, 220, 277.
Porte-plumes pour foyers de locomotives 277.
Poteaux tubulaires pour lanternes, tramawys, etc. 24, 277.
Poulies de transmission en tôle 117.
Presses à briques 269.
„ à cylindres 146, 290.
„ à excentrique 1, 108.
„ à friction 109, 216.
„ à huille 239.
„ à main 9, 109.
„ à paille 165.
„ à tourbe 167, 171, 269, 275, 282.
„ à vis 146, 147.
„ à excentriques à manivelle 109.
„ hydrauliques 146, 290.
Produits en fonte malléable 49, 190, 198, 204, 212, 213.
Punaises 120.

R.

Raboteusses à bois 74-a, 297.
„ à métaux (en travers) 9, 107.
„ à métaux (en long) 97.
Radiateurs 97, 177, 187, 200-a, 201.
„ pour automobiles et avions 111.
Rapide-limes 230.
Râteaux 45-a.
„ (à cheval) 166, 171, 269, 284.
Ratissoirs pour papeteries 300.
Récipients de condensation 152.
„ en fonte émaillée 202.
„ en tôle 17-a, 84, 111, 125.
Régulateurs de vapeur pour distilleries 12, 261.
Réparation d'automobiles et de tracteurs 25, 79, 91, 150, 240.
Réservoirs 12, 24, 34, 67, 76, 96, 126, 130, 214, 226, 266, 283, 297.
„ à pétrole 12.
„ pour waterclosets 12, 24, 34, 67, 76, 96, 126, 187, 214, 266, 297.
Ressorts pour l'ameubleument 121, 216-a.
„ pour wagons de chemins de fer 39, 62.
Réveils 30.
Ronce artificielle 8, 45-a, 106, 149, 173, 221.
Rondelles 81, 107, 148, 221, 223, 287, 288.
Roues dentées 2, 99, 115-a, 151, 208, 238, 292, 300.
„ de voitures 120-a, 123.
„ pour wagons de chemin de fer 62, 99, 138, 150.
Rouleaux 109.
„ pour l'empierrements des routes 34, 177.
„ pour tanneries 109.
Rivets 8, 96, 106, 148, 216-a, 221, 223, 257, 287, 288, 296.
„ pour roues 21.

S.

Sabres 13.
Samowars 47.
Sarcleurs 124-a, 269, 277-a, 284.
Scies alternatives à bois 80, 239, 285, 297, 330.
„ à métaux 20.
„ à pendule 74-a, 297.
„ à rubans 296-a, 297.
„ circulaires 80, 296-a, 297.
Seaux 15-a, 17-a, 199.
Séchoirs pour cossettes de betteraves 12.
„ pour pommes de terre, légumes, chicorée etc. 12, 117, 275.
Séchoirs pour tissus 146, 290, 301.
Segments de piston 15, 85.
„ de piston fendus 74, 310.
Semeurs pour salpètre 269, 284.
Semoirs à cannelures 171, 241, 267-a.
„ centrifuges 66, 279-a.
„ cylindriques 279-a.
„ plats 66, 154-a, 238, 279-a, 292.
„ pour le blé, l'herbe et le pin 171, 271, 284, 284-a.
„ prismatiques 279-a.
Serpettes 135, 241, 284, 284-a.
Serre-têtes pour bouteilles 53.
„ „ „ flacons et bidons 292-b.
Serrures à ressort 131.
„ enfoncées 131.
Serrures pour boîtes 131.
„ pour meubles 268, 272.
Socs de charrues 130, 178, 182, 227, 288.
Soupapes à double effet 44, 104, 214, 300.
„ pour bouteilles à oxygène 86.
Stalles pour machines agricoles 29.
Supports à vis pour laboratoires 251-a.
„ pour ronce artificielle 8.
„ de paliers 94.

T.

Tableaux de distribution 154-b, 162.
Tambours à boulets 156, 290.
„ à trier le blé 299.
Taques isolants 107.
Tarauds 23.
Théières 47.
Théodolites 35.
Tenailles 126.
Tendeurs de courrois 151.
„ de fils 45-a, 106.
Tôle de cuivre 78, 145.
„ de fer laminée à froid 94, 223.
„ de laiton 32, 47, 78, 145.
„ pour chaudières 227.
„ pour reservoirs 227.
Tondeuses 147.
Tonneaux en fer 12, 39, 67, 93, 96, 100, 130, 227, 240, 254, 310.
„ en fer pour l'eau 93, 100, 269.
„ pour tanneries 109.
Tourelles pour tours à revolver 151.
Tours 1, 79, 87, 97, 151, 108, 164, 264, 297.
„ à bois 297, 310.
„ à décolleter 214.
„ à métaux 1, 79, 87, 97, 108, 151, 230, 285-b.
„ à plateaux 164.
„ revolvers 85.
Tracteurs 116.
Tracteurs à vapeur 269.
Traineaux pour moteurs 154-b.
Tramways 39, 62, 266.
Tranchets de cordonniers 29, 68.
Transformateurs triphasés 162, 309, 310.
Transmissions 2, 24, 66, 80, 109, 121-a, 151, 171, 174, 216, 217, 238, 279-a, 292, 297, 299, 303.
Transporteurs 75, 80, 279.
Travaux de précision 90.
„ de serrurerie 16-a, 39, 40, 71, 126, 144, 171.
Travers 27.
Trieurs pour meuneries 66.
Tubes de forage 67, 96, 214, 214-a, 227.
„ d'isolation 107.
Turbines à vapeur 15, 216, 310.
„ hydrauliques 96, 99, 138, 154-a, 171, 230, 279-a.
Turbopompes 15, 97, 104, 156.
Turboventilateurs 117.
Tuyauteries 17, 199, 214, 215-a.
Tuyaux à ailettes 97, 187, 201.
„ à gaz 214-a, 227.
„ „Brabbe“ 251-a.
„ d'échappement 17.
„ de communications 67, 96.
„ de cuivre 78.
„ de plomb 53, 257.
„ de précision pour appareils de sucreries 227.
„ en laiton 78.
„ en tôle 17, 214.
„ ondulés 17, 214.
„ pour canalisations 176, 177, 190, 199, 201, 204, 215-a, 277.
Tuyaux pour conduites d'eau 62, 99, 176, 177, 190, 201, 204, 215-a, 277, 303.
Tuyaux pour chaudières 17, 214, 227.
„ pour orgues 53.
„ soudés 17, 214-a, 227.
„ sans soudure 214-a, 227.

U.

Ustensiles argentés 32, 47, 78, 89.
„ d'hygiène en fonte 135, 183, 186, 187, 188, 190, 199, 204, 220, 277.
Ustensiles en aluminium 189-a, 193, 228-a.
„ en fonte émaillée 183, 187, 188, 190, 190, 202, 204, 215-a, 220, 277.
Ustensiles en tôle émaillée 122, 193, 277.
„ en tôle galvanisée 122, 189-a, 193, 228-a.
„ étamés 122, 228-a.
„ nickelés 189-a.
„ pour hôpitaux 122, 204.
„ pour laiteries 122.

W.

Wagonnets 24, 39, 126, 153-b, 177, 282, 286, 310.
Wagons à voyageurs 62, 212, 266, 310.
„ à voyageurs pour chemins de fer á voie étroite 39, 130, 310.
Wagons citernes 62, 266, 310.
„ de chauffage 266, 300, 310.
„ de marchandises 62, 130,266, 269, 310.
„ de marchandises pour chemins de fer à voie étroite 39, 130.
Wagons-lits 62.
„ spéciaux 62, 266, 310.

V.

Velocipèdes pour enfants 77.
Ventilateurs 66, 79, 117, 146, 210.
„ à hautes pressions 117, 146.
„ de forge 16-a, 79, 117, 210.
Verificateurs 23.
Verseurs 124-a, 133, 171, 241, 269, 284.
Versoirs 178, 182, 227, 277, 288.
Vis 45-a, 96, 106, 119, 148, 221, 223, 257, 285-a, 287, 288, 296.
„ à contact 65.
„ à façon 119.
Voies aériennes à câbles 75.
Voitures 123, 235, 237, 265.
„ d'enfants 77.
Volants 151.

VERZEICHNIS DER ERZEUGNISSE

der dem Polnischen Verbande der Metallindustriellen angegliederten Werke

Die angeführten Zahlen entsprechen den laufenden Nummern des alphabetischen Verzeichnisses der Verbandsmitglieder.

A.

Absatzeisen 45-a, 75-a 81.
Aerztliche mechanische Einrichtungen 57.
Aluminiumblech 53, 145.
Aluminium-Blechgefässe 189-a, 193, 228-a.
Aluminiumerzeugnisse 29.
Aluminium Gabeln 29.
„ Löffeln 29.
Ambosse 99, 138, 150, 190, 204, 288.
Anlangen gegen Feuer 99.
Armaturen 6, 12, 16-a, 44, 64, 99, 116, 138, 214, 216-a, 259, 261, 293, 297, 300, 310.
Armaturen für Zuckerfabriken 44, 116, 310.
Apparate für chemische Industrie 12, 67, 96, 156, 214, 266, 279.
Apparate für Hefefabriken 12, 96, 240.
„ „ Petroleum-Industrie 12, 309-a.
„ „ Stärkefabrikation 12, 174, 229, 240.
„ „ Syrupfabrikation 12, 240.
„ „ Zuckerfabriken 12, 67, 75, 80, 96, 214, 240, 279, 310.
Appreturmaschinen 146, 290.
„ für Woll - und Halbwollwaren 290, 298, 301.
Astrolabien 35.
Aufzüge 24, 40, 75, 100, 103, 286.
„ für Kupolöfen 156.
Ausleger für Lampen 24, 227.
Auspuffrohre 17.
Ausroder 51, 176.
Ausrüstungen von chemischen Fabriken 12, 97, 156, 214, 279.
Ausschalter 65-a, 154-b.
Autogenschneidbrenner 86.
Autogenschweissbrenner 86.
Autoersatzteile 115-a.
Automatische Mischmaschinen für Mühlen 279-a.
„ Waagen 12, 147.
Automobilgasentwickler 48, 111.
Automobilhuppen 11, 48, 111, 273.
Automobilketten 55-a, 71.
Automobil - und Aeroplankondensatoren 111.
Automobilpumpen 48.
Automobillaternen 48, 111.

B.

Bade - Anlagen 22.
Badewannen 15-a.
Badewannen - Oefen 220.
Bagage - Karren 39, 57, 153-b.
Bagger - Maschinen 266, 310.
Bagger 266, 267-a, 310.
Balkons 71.
Balustraden 71, 171.
Bandeisen 214-a, 223.
Bandsägen 296-a, 297.
Bau der Wasserleitungen 22, 99, 138, 229, 255-a, 302.
Behälter 12, 24, 34, 67, 76, 94-a, 96, 126, 130, 214, 226, 266, 283, 297.
Benzin - Motoren 80, 310.
Bewegliche Feuerungen 214.
Biel - Nik (Weissmetal mit 30% Nickel) 32.
Blechbearbeitungs - Maschinen 1.
Blechdosen 113, 125.
Blechgefässe 17-a, 84, 111, 125.
Blechplakate 113, 125.
Blechrohre 17, 214.
Blechschachteln 113, 125.
Blechscheren 40.
Blechverpackungen 107, 113, 125.
Blechwaren 15-a, 17-a, 42, 43, 84, 112, 113, 125, 308.
Bleiblech 17-a, 53.
Bleirohre 53, 257.
Bleichmaschinen 146.
Bleidraht 53.
Bleiplomben 53, 257.
Bleiwaren 53, 257.
Bohrer 128.
Bohrmaschinen 79, 87, 280.
Bohrrohre 67, 96, 214, 214-a, 227.
Bohr - Werkzeuge 303.
Bogenlampen 69.
Bolzen 113.
Bratpfannen 84.
Brauereiapparate 67, 96, 229.
Bremsbacken 74, 277.
Brennerei - Ausrüstungen 12, 67, 96, 155, 175, 253, 266, 269.
Brennerei - Maschinen und Apparate 12, 240, 259.
Brenner für Petroleumlampen 102.
Bronzegusswaren 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Brücken 76, 96, 99, 138, 266, 273, 286.
Brückenbau - Eisen 227.
Buchbindermaschinen 8-a.
Büchsen für Wagen 183, 184, 190, 197, 202, 204, 206, 220, 277.
„ „ Pflüge 190, 204.
Bürstmaschinen 147.
Bügeleisen 102, 199, 210 215-a, 220.

C.

Centesimal - Waagen 59, 62, 122, 235, 236, 285-b.
Centralheizungarmaturen 44, 48-a.
Chirurgische Instrumente 68.
Closet -Behälter 187.

D.

Dampfboote 124, 310.
Dampfhammer 62.
Dampfkessel 12, 67, 96, 130, 155, 214, 234, 240, 266, 267-a. 297, 310.
Dampfkessel syst. W. Fitzner & K. Gamper 214.

Dampfkessel syst. „Garbe" 214.
Dampfkochapparate 269, 284.
Dampflokomobilen 267-a, 269, 275.
Dampfmaschinen 12, 80, 146, 266, 297, 303, 310.
Dampftraktore 269.
Dampfturbinen 15, 216, 310.
Deckenmaschinen 290.
Dekatiermaschinen 290.
Desinfektions - Apparate 12, 34.
Dezimalwaagen 33, 59, 121, 235, 254-a, 285-b, 286.
Dieselmotoren 116, 310.
Draht 8, 18, 21, 35-a, 45-a, 94, 106, 145, 149, 155-c, 173, 205, 211, 216-a, 221, 223, 262, 269-a, 308.
Drahterzeugnisse 94, 140, 153-a, 211, 308.
Drahtmatratzen 121.
Drahtriemen 211.
Drahtstrecker 45-a, 106.
Draisinen 208, 277-b.
Drehbänke 85, 87, 97, 164, 230.
„ für Metalle 1, 79, 87, 97, 108, 151, 230, 285-b.
Drehscheiben 24, 39, 156, 177, 208, 286.
„ für Eisenbahnen 76, 99, 286.
Dreiphasen - Transformatoren 162, 309, 310.
Dreschmaschinen 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 168, 170, 171, 172, 174, 176, 177, 179, 190, 204, 229, 232, 237, 239, 241, 254, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 283, 284-a.
Druckmesser für Kupolöfen 156.
Düngermühlen 269.
Dynamomaschinen 162, 310.

E.

Eggen 39, 132, 133, 134, 135, 139, 179, 228, 241, 265, 269, 270, 277-a, 284.
Eggenzähne 45-a.
Eggeschären 45-a.
Eisen 94, 214-a, 223, 227.
Eisenbahnausrüstungsteile 16-a, 39, 62, 71, 99, 208, 223, 227, 273, 286.
Eisenbahn - Bau - und Betriebs - Werkzeuge 39, 273.
Eisenbahnwaagen 59, 121, 235, 236, 285-b.
Eisenbahnwaagen - Beschläge 288.
„ - Achsen 62.
„ - Federn 39, 62.
„ - Räder 62, 99, 138, 150.
Eisenbahn - Wechsel 39, 208, 286.
Eisenbahn - Weichen 9, 62, 99, 273, 286.
Eisengusswaren 2, 24, 28, 34, 38, 39 49, 60, 62, 74, 77, 97, 99, 101, 128, 129, 130, 132, 133, 134, 135, 138, 140, 142, 144, 150, 151, 152, 155, 156, 157, 158, 161, 164, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175 176, 177, 181, 183, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 194, 196, 197, 199, 201, 204, 206, 208, 210, 212, 214, 214-a, 215-a, 216, 217, 220, 229, 230, 232, 233, 234, 237, 238, 241, 243, 248, 253, 254, 259, 261, 265, 266, 267-a, 269, 270, 277, 279-a, 285-b, 290, 292, 294, 297, 299, 300, 301, 305, 310.
Eisenkonstruktionen 12, 24, 27, 34, 39, 40, 62, 67, 76, 94-a, 96, 99, 126, 130, 138, 177, 214, 216, 217, 221, 240, 248, 254, 266, 267-a, 286, 291.
Eisenscheren 150.
Eiserne Bette 39, 57, 77, 135, 140, 254, 286.
„ Fenster 27, 39, 71, 171, 217, 277.
„ Herde 28, 177, 190, 204, 220.
„ Karren 39, 286.
„ Möbel 39, 57, 77.
„ Oefen 28, 177, 190, 204, 220, 254, 277.
„ Schornsteine 24, 126, 310.
Eisschränke 15-a.
Eiserne Formen 26, 217, 219.
Elektrische Armaturen 11, 102.
„ Bügeleisen 11.
„ Kronleuchter 11, 69, 102.
„ Laternen 115.
Elektrotechnisches Zubehör 11, 46, 52, 69, 92, 102 107, 115.
Elevatoren 282, 297.
Emaillirte Aushängeschilder 122.
„ Blecherzeugnisse 122, 187, 277, 289.
„ Blechgefässe 122, 193, 277.
„ Waschbecken 254.
Englische Schraubenschlüssel 126.
Erntemaschinenteile 187, 190, 198, 204, 212, 213.
Erzagglomeriermaschinen 290.
Etiquettennadeln 120.
Excenterpressen 1, 109.
Exhaustoren 117, 146.
Explosionsmotoren 80, 85, 93-a, 116, 266, 280, 310.

F.

Façonnägel 21, 45-a, 221.
Façonschrauben 119.
Fahrräder 63, 120-a, 277-b.
Fahrräder für Kinder 77.
Fahrbare Waagen 235, 236.
Fairbairndampfkessel 214.
Fallwerke (Dampf —) 1.
Fallwerke - f. Handbetrieb 1, 223.
Farbenmühlen 146, 299.
Färbereiapparate 290.
Färbereimaschinen 146, 298.
Fässer (eiserne) 12, 39, 67, 96, 100, 130, 227, 240, 254, 310.
Fässer (eiserne für Wasser) 269.
Federstahl 227.
Federhammer 150, 153-b, 310.
Feilen 121, 128, 200, 256, 276.
Feldflaschen 122.
Feldkessel 122.
Feldküchen 22, 123-a, 254, 266.
Feldschmieden 39, 254.
Fenstereckklammern 81, 94, 131, 148.
Feuerfeste Geldschränke 40.
Feuerwehrwerkzeuge 71, 93, 100, 255.
Filter, (Absauge —) 66, 279-a.
Filterpressen 80.
Filzmaschinen 290.
Flachs - und Hanfbrecher 147, 164.
Flacons mit Gewindeverschluss 125.
Flaschendraht 45-a.
Flaschen-Füllapparate 12.
„ für Sauerstoff 227.
„ -Kragen 268.
„ -Kapseln 292-b.
Flaschenzüge 27, 71.
Flachsklopfer 147.
Fleischhackmaschinen 81, 102, 187.
Flugmaschinen 240.
Flüssigkeits — Messinstrumente 12.
Formen (eiserne —) 210, 217.
Formen für Zementerzeugnisse 100.
Formenstifte 45-a.
Formmaschinen 156.
„ für Giessereien 156.
Fräser 23, 240, 272, 276.
„ aus Gussstahl 128.
„ für Holzbearbeitung 272.
Friktionspressen 109, 216.
Fuhrwerke 123, 235, 237, 265.
Fuhrwerkwaagen 59, 121, 235, 236, 285-b.
Fussmatten 173.

G.

Gabeln 32, 47, 78, 81.
Galanterie — Metallwaren 26-a, 29, 32, 47, 78, 84, 102.
Gallsche Ketten 71, 148.
Galvanische Elemente 46.
Galvanisierter Draht 21.
Gasanlagen 24, 266, 302, 310.
Gas — Bügeleisen 102.
Gasküchen 102.
Gasmesser — „Rotary" 251-a.
Gasrohre 214-a, 227.
Gärtnermesser 68.
Geldkasten 40, 126.
Gepreste Waren 11, 16-a, 17-b, 30, 94, 113, 131, 148, 214.
Gerbereimaschinen 109, 299.
Geschweisste Rohre 17, 214-a, 227.
Getreidereinigungsmühlen 171, 238, 241, 251, 265, 284, 284-a, 292, 299.
Gewichte 33, 59, 75-a, 156, 235, 254-a, 277.
Gewindeschneidmaschinen 9.
Giessereimaschinen 156.
Giessereimaschinen und Vorrichtungen 156.
Gleichstrom — Elektromotoren 92, 93-a, 310.
Glocken 6, 310.
Glühlampen (elektrische) 88.
Greiferkübel 267-a.
Grubenkrane 303.

Grubenpumpen 15, 104, 254.
Grützmaschinen 238.
Gusseiserne emaillirte Gefässe 183, 187, 188, 190, 199, 202, 204, 215-a, 220, 277.
Gusseiserne Kolbenringe 74, 310.
Gussputzmaschinen 156.
Güterwagen 62, 130, 266, 269, 310.

H. Haken 213.
Haken für Bette 268.
Hackgeräte 124-a, 269, 284.
Hackmesser 10, 29, 135, 241, 281-a, 284, 284-a.
Hämmer 130, 153-b, 223.
Handgiesslöffel 151.
Handgranaten 285.
Handhobelmaschinen für Metalle 230.
Handpressen 9.
Harken 45-a.
Hartgusswaren 2, 49, 151, 156.
Häckselmaschinen 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 206, 232, 233, 237, 241, 251, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 284-a, 299.
Hämmer 45-a, 130, 153-b, 223.
Häufelpflüge 124-a, 133, 171, 228, 241, 269, 284.
Hebezeuge 39, 40, 48, 51, 57, 103. 310.
Hefefabrik — Ausrüstungen 12, 67, 96.
Heftel 215.
Heftklammern 120.
Heizkessel 34, 117, 151, 156.
Heizkörper 97, 177, 187, 200-a, 201.
Heizrohr — Dampfkessel 214.
Heizungsanlagen f. Eisenbahnwagen 76-a.
Heizwagen 266, 300, 310.
Hermetische Türen 28, 177, 210, 277.
Herzstücke für Eisenbahnen 62.
Heugabeln 45-a, 221.
Heureka — Müllereimaschinen 121-a, 279-a.
Hirsemahlgänge 66, 74-a, 154-a, 160, 238, 279-a, 292.
Hochdruckventilatoren 117, 146.
Holzbearbeitungsmaschinen 80, 252, 285, 297.
Holzdrehbänke 297, 310.
Holzfräsmaschinen 297.
Holzhobelmaschinen 74-a, 297.
Holzsägemühlen — Ausrüstungen 74-b, 155, 253.
Hufeisen 45-a 149.
Hufnägel 149.
Hufstollen 149, 225,
Huppen für Kraftwagen 48.
Hydroplane 240.
Hygienische Einrichtungen 22, 50, 57, 302.

I. Injektoren 76-a.
Isolierhaken 27, 45-a, 106, 288.
Isolierklammern 107.
Isolierröhrchen 107.

J. Jätehacken 277-a.

K. Kalander 146, 151.
Kaliber 23.
Kaliberwalzen 151, 208.
Kaltgewalztes Eisen 94, 223.
Kanalisationsanlagen 22, 229, 255-a, 310.
Kanalisationsrohre 176, 177, 199, 201, 204, 215-a, 277.
Karbonisiermaschinen 290.
Karosserien der Motorwagen 240.
Kartoffelausgrabemaschinen 269, 284.
Kartoffelpflanzmaschinen 269.
Kartoffelschlepper 269.
Kartoffelsortiermaschinen 269.
Kastenschlösser 131.
Kernformmaschinen 156.
Kerzen für Explosionsmotoren 48.
Kessel 12, 117, 130, 151, 161, 214, 234, 240, 266, 310.
Kesselarmatur 44, 64, 116, 214, 216-b, 310.
Kesselblech 227.
Kesselböden 214.
Kesselfabriken 12, 34, 39, 55, 67, 76, 84, 96, 126, 130, 150, 161, 174, 214, 216-a, 240, 259, 294, 295, 297, 310.
Kessel für chemische Fabriken 156.
Kesselrohre 17, 214, 227.
Kesselroste 151, 156, 177, 310.
Ketten 8, 21, 55-a, 103, 106, 148, 216-a.
„ elektr. geschweisst. 216-a.
„ Patent „Victor“ 216-a.
Kinderwagen 77.
Kirchengeräte 32, 78.
Kleinbahnpersonenwagen 39, 130, 310.
Klettereisen 27, 71.
Klopfwölfe für Flachs u. Hauf 147.
Kniehebelpressen 109.
Kniestücke für Isolierrörchen 107, 214-a,
Kolbenringe 15.
Kollergänge 284.
„ für Giessereien 156.
„ „ Mahlmühlen 279-a.
„ „ Malz 297.
„ „ Ziegelein 299.
Kommunikationsrohre 67, 96.
Kompressoren 15, 34, 80, 266, 310.
Kraftgasanlagen 34, 80, 155, 230, 310.
Krane 51, 75, 99, 221, 234, 266, 286, 310.
Kranwaagen 59, 235.
Krankenhausanlagen 50, 57,
Krankenhausgeräte 122, 204.
Kratzenaufziehapparate 147.
Kreissägen 80, 296-a, 297.
Krempelsätze für Wolle u. Baumwolle 147, 290.
Kugelmühlen 290, 299.
Kugeltrommeln 151, 156, 290,
Kultivatoren 124-a, 133, 171, 179, 228, 284.
Kupferblech 78, 145.
Kupferne Nädel 120.
Kupferdraht 78, 221.
Kupferrohre 78.
Kupolöfen 156.
Kübel 15-a, 17-a, 199.
Küchenmesser 29.
Küchenplatten 177, 181, 183, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 308.

L. Laboratoriumstative 251-a.
Landwirtschaftliche glatte Walzen 269, 270, 284.
Landwirtschaftliche Maschinen 16, 124, 129, 132, 133, 134, 135, 139, 150, 152, 154, 157, 158, 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 182, 190, 203, 228, 229, 232, 233. 237, 238, 239, 241, 251, 261, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 284, 292.
Landwirschaftliche Ringwalzen 170, 171, 241, 279, 270, 284,
„ Stachelwalzen 269, 270.
Langhobelmaschinen für Metalle 97.
Langpelzapparate 147.
Laufkrähne 75.
Legierungsdraht 53.
Lehmwalzwerke 299.
Leichter 124.
Lein - und Hanfbrecher 147.
Leitungen für Gruben 214.
Lokomobildampfkessel 146, 266.
Lokomobilen 85, 269. 275.
Lokomotiven 82, 263, 310.
„ Theile 82.
Löffel 29, 32, 78, 81,
Lötzinn 231, 300.

M. Mangel 251.
Magnetapparate 269.
Manometer 251-a.
Maschinen für Bauindustrie 286.
„ „ Grützanlagen 238.
„ „ Hutfabrikation 290.
„ „ Oelfabriken 239, 250, 251.
„ „ Papierfabriken 80
„ „ Stoffdruckereien 146, 301.
„ „ Stoffstärkereien 146, 147.
„ „ Textilindustrie 142, 146, 147, 153, 290, 298, 301.
„ „ Zementdachziegelfabrikation 100.
„ „ Zementfabriken 208, 290.
Maschinen und Apparate für chemische Fabriken 12, 156.
„ „ „ „ Hefefabriken 12, 240.
„ „ „ „ Raffinerien 12, 254.
„ „ „ „ Rektifikationsfabriken 12, 240.
„ „ „ „ Sirupfabrikation 12, 240.

Maschinen und Apparate für Stärkefabriken 12, 174, 229, 240, 269.
Maschinen und Apparate für Zukerfabriken 12, 75, 80, 240, 310.
Maschinen und Apparate für Textilindustrie 142, 146, 147, 153, 290, 298, 301.
Massstäbe 35.
Materlialen für Oberbau der Eisenbahnen 223, 287, 288, 296.
Matritzen 272.
Medizinalapparate 68.
Melaun's Verbindungen 208.
Messer 10, 29, 32, 47, 78.
„ für landwirtschaftliche Maschinen 10, 29.
„ zum Schneiden von Kartoffelnschnitzeln 281-a.
„ zum Schneiden von Wiesenboden 124-a.
Messingblech 32, 145.
Messingdraht 78, 155-c.
Messingrohre 78.
Messinstrumente 35.
Mess — und Doubliermaschinen 146, 290.
Metall — Bohrmaschinen 79, 87, 230.
Metallene Blumen 42.
„ Kränze 42.
„ Spielwaren 42.
„ Theile für Segregatoren 42, 120.
Metallgusswaren 6, 31, 39, 44, 60, 64, 101, 130, 132, 143, 152, 161, 172, 175, 210, 216, 216-b, 219, 231, 243, 248, 253, 261, 293, 294, 300.
Metallheften für Papier 120.
Metzgermesser 29.
Milchgefässe 122.
Mischmaschinen 156.
Mollerupsche Apparate 230.
Monteurwerkzeuge 155-b, 261.
Motorpflüge 15, 93-a.
Motorschienen 154-b.
Motorwagenausrüstung 48, 111, 120-a, 285-a.
Möbelbeschläge 272.
Möbelfedern 121, 216-a.
Möbelschlösser 268, 272.
Mühlen (kleine) 284-a, 299.
Mühlenaufzüge 66.
Munition für Artillerie 90, 200-a.
„ „ Schiessgewehr 6, 26, 78, 90, 200-a.
Mühleneinrichtungen 154-a, 171, 175, 253, 279.
Mühlen zum Mahlen von Materialen von mittlerer Härte 299.
Mühlsteine 151, 156, 299.
Müllereimaschinen 54, 66, 74-a, 121-a. 154-a, 174, 238, 261, 279-a, 292.

N.

Nägel 8, 21, 35-a, 45-a, 106, 149, 155-c, 173, 197, 205, 216-a, 221, 223, 262, 269-a.
Nahtlose Rohre 78, 214-a, 227.
Nädel 215.
Nähmaschinen — Fussgestelle 196.
Nägel für Touristenschuhe 106.
Netzgitter für Zäune 173, 211.
Nickellirte Gefässe 189-a.
Nieten 8, 45-a, 96, 106, 148, 216-a, 221, 223, 257, 287, 288, 296.
Nivellier — Apparate 35.

O.

Oelfabriksanlagen 267-a.
Oelextraktionsmaschinen 290.
Oelfiltrierapparate 117.
Oelpressen 239.
Oelpumpen 87.
Operngläser 35, 56.
Orgelrohre 53.

P.

Pantographe 35.
Panzer für Motoren 208.
Papierindustrie — Walzen 151.
Papierschneidmaschinen 8-a.
Parallelschraubstöcke 9, 79, 123, 130, 144, 155-b, 234, 235, 280, 288.
Pelzwickelapparate 147.
Pendelsägen 74-a, 297.
Personenwaagen 59, 235.
Personenwagen 62, 212, 266, 310.
Petroleumlampen 102.
Petroleumkocher „Primus“ 102.
Petroleummotoren 80, 116, 266, 310.
Pfannen 81.
Pfähle für landwirtschaftliche Maschinen 29.
Pferdegöpel 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 228, 232, 233, 237, 238, 239, 241, 254, 265, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 292, 299.
Pferdeharken — Zähne 45-a.
Pferdekratzen 81.
Pferderechen 166, 171, 269, 284.
Pflugschäre 130, 178, 182, 227, 288.
Pflüge 29, 124-a, 132, 133, 168, 171, 177, 178, 179, 182, 205-a, 228, 233, 241, 269, 277-a, 284.
Planimeter 35.
Plansichter 66, 154-a, 160, 238, 279-a, 292.
Plombierzangen 16-a, 20.
Pneumatische Bremsen für Dampf - und elektrische Eisenbahnen 76-a.
Pneumatische Pumpen 97.
Pontone 62, 254, 266.
Pontonenwagen 62.
Präzisionsrohre für Zuckerapparate 227.
Pressen 9, 65, 80, 109, 146, 147, 167, 171, 216, 239, 250, 269, 275, 282, 285-a.
„Primus“ Petroleumkocher 102.
Pulttrockenapparate 146, 290.
Pumpen 12, 15, 80, 87, 97, 104, 146, 156, 170, 216, 240, 254, 255-a, 266, 269, 283, 297, 303.
Pumpen für Mistjauche 269.
„ „ Zuckerfabriken 12, 97.

R.

Radiotechnische Apparate 93.
Radreifen, (Stahl —) 205-a, 208.
Radsätze 99, 208, 210, 286.
Raffinerie - Anlagen 12, 175, 254, 266.
Rafinerieapparate 12, 254.
Rauhmaschinen 147, 290.
Rädernieten 21.
Reduktionsapparate 156.
Reduktionsmanometer 86, 218.
Registrirmanometer 251-a.
Reibahlen 23, 240.
Reibungs — Kupplungen 151, 217.
Reihesäemaschinen 171, 241, 267-a.
Reissmaschinen 147, 290.
Reissnägel 120.
Reisswölfe 147, 290.
Rektifizierapparate 12, 240, 297.
Rektifikationsanlagen 12.
Reparatur von Kraftwagen und Traktoren 25, 79, 91, 150, 240.
Requisitenwagen 100.
Reservoirbleche 227.
Revolverköpfe für Drehbänke 151.
Riemenstrecker 151.
Riemenverbindungen 212.
Riffelmaschinen 230.
Rindebrecher 299.
Ringisolatoren 27.
Ringspinnmaschinen 290.
Rippenrohre 97, 187, 201.
Ritzmaschinen 8-a.
Rohreisen 181, 200-a, 201, 223.
Rohrabschneider 23.
Rohrhaken 288.
Rohrgewindebohrer 23.
Rohrleitungen 17, 199, 214, 215-a.
Rohrmäste für Laternen, Tramways, etc. 24, 227.
Rohrschraubstöcke 20.
Rohöl - Lokomobilen 310.
Rohöl - Motoren 85, 93-a, 116, 266, 280 310.
Rohöl - Stahlschmelzöfen 156.
Roste 151, 126, 177, 181, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 310.
Rostgitter für Lokomotivfeurungen 277.
Rohrzangen 23.
Rübenauspflüger 269.

S.

Saatmaschinen (zilindrische) 279-a.
Saatmaschinen (prismatische) 279-a.
Saatmaschinen (Zentrifugal —) 66, 279-a.
Saug - und Retourventile 44, 104, 214, 300.
Sauggas - Motore 80, 93-a, 116, 230, 310.
Säbel 13.

Säemaschinen (Salpeter —) 269, 284.
„ für Getreide, Gras und Kiefer 171, 271, 284, 284-a.
Sägegatter für Holz 80, 239, 285, 297, 303.
„ für Steine 297.
Sägen aller Art für Holz 296-a.
Säure - und feuerfeste Gusswaren 60, 156.
Schäftchen für kleine Spitzhacken 279-a.
Schabmaschinen für Papierfabriken 300.
Schachtpumpen 146, 176, 283.
Schalttafeln 92, 154-b, 162.
Scheermaschinen 147.
Scheibendrehbänke 164.
Scheibenmühlen 66, 279-a, 284-a, 285, 299.
Seifereimaschinen 265-a.
Schlachthäuser 310.
Schlafwagen 62.
Schlägel 279-a.
Schleifmaschinen 1, 79, 155-b, 156.
Schleudermühlen 279-a.
Schleudermühlen tür Formsand 156.
Schlosserwaren 16-a, 39, 40, 71, 126, 144, 171.
Schlosserwerkzeuge 155-b, 261.
Schlüssel für Schlosser 198.
Schmalspur - und Grubenbahnen — Ausrüstungstheile 39, 130, 208, 213, 227, 286, 309-a, 310.
Schmiedefeuer - Formen 254.
Schmiedeiserne Baubeschläge 131, 207, 287.
Schmiedeiserne Beschläge für Gerbereifässer 109, 299.
Schmiedeiserne Ornamente 40, 71, 126, 171.
Schmiedewerkzeuge 155-b, 261.
Schmiedeventilatoren 16-a, 79, 117, 210.
Schmiergelmaschinen 279-a.
Schnappschlösser 131.
Schnarren 23.
Schneidbacken 23, 240.
Schneidebrenner 86, 254.
Schneiden für Holzmühlen in Papierfabriken 300.
Schnellbindertheile, metallische 120.
Schnellarbeitsstahl 128.
Schornstein - Aufsätze 117.
Schrauben 45-a, 96, 106, 119, 148, 221, 223, 257, 285-a, 287, 288, 296.
Schraubenmuttern 45-a, 106, 107, 119, 148, 221, 223, 257, 287, 288, 296.
Schraubenpressen 146, 147.
Schraubenschlüssel 20, 153-b, 198.
Schraubenschneidkluppen 9, 23.
Schraub - und Mutterschneidemaschinen 299.
Schuhmachermesser 29.
Schuhmacherwerkzeuge 68, 155-b.
Schweissbrenner 86.
Schwungräder 151.
Seilbahnen 75.
Seifemaschinen 265-a.
Selbstzentrierende Futter 151.
Selfaktoren 147, 290.
Sensehammer 45-a, 223.
Sichtmaschinen 238, 292.
Silberwaren 32.
Sortiermaschinen für Mühlereien 66.
Sortiertrommeln 299.
Spaten 221.
Speisewasserreiniger 12, 214, 310.
Spezialwaagen 59, 121, 236, 285-b.
Spezial - wagen 62, 266, 310.
Spinnmaschinen 153, 290.
„ für Vigogne 290.
Spitzhacken 223, 278-a.
Spitz - und Schälmaschinen 54, 66.
Splinte 65-a, 106.
Spritzen 71 93, 255.
Spulmaschinen 298.
Spülmaschinen 269, 284, 297.
Stacheldraht 8, 45-a, 106, 149, 173, 221.
Stacheldrahtriegel 8, 45-a.
Stahldraht 8, 155-a, 211, 221.
Stahldrahtseile 173, 211, 222.
Stahlglocken 151.
Stahlkammern 40.
Stählerne Walzen 151, 269.
Stahlfedern 120.
Stahlgusswaren 99, 138, 190, 208, 209, 310.
Stahlkugeln für Kugelmühlen 208.
Stahlwalzen für Eisenwalzwerke 151, 208.
Stahlwaren 10, 13, 29.
Staniol 53.
Stanzen 272.
Staubfilter 66.
Stauffer's Schmierbüchsen 212, 283.
Stärkefabriksanlagen 12, 269.
Stecknadeln 215.
Steinbearbeitungsmaschinen 285, 297,
Steinbrecher 299.
Steinschleifmaschinen 297.
Steyrische Schraubstöcke 130, 288.
Stifte für Dreschmaschinen 45-a.
Stifte für Schuhe 8, 21, 41.
Stifte für Spinnmaschinen 215.
Stiftenschienen für Reisswölfe 298.
Stoffstärkemaschinen 147.
Stofftrockenmaschinen 146, 290, 301.
Strassenbahnwagen 39, 62, 266.
Strassenwalzen 34, 177.
Streichbleche 178, 182, 227, 288.
Strohaufzüge 167, 275, 310.
Strohpressen 165.
Strohseilspinnmaschinen 156.
Stromleiter 52, 154-b.

T.

Tabakfabrikationsmaschinen 83.
Tachometer 35.
Tafelmesser 29, 32, 47, 78.
Tafelwaagen 33, 59, 121, 235, 236, 254-a, 285-b.
Teilköpfe für Fräsmaschinen 230.
Telegraphische Instrumente 71.
Telephon - und Telegraphendraht 8, 21, 45-a, 106, 221.
Tellerschneiden für Pflüge 29.
Tempergusswaren 213.
Teodolite 35.
Teppichmaschinen 290.
Thierärztliche Instrumente 68.
Thore 27, 71, 171.
Thürme 266.
Thürangeln 94, 131, 148, 287.
Thüre für Küchenöfen 190, 201, 204, 206, 210, 220, 277.
Thüre für Lokomotivfeuerungen 277.
Thür - und Fensterbeschläge 94, 131, 198, 207, 212, 308.
Tiefbohrstangen 288.
Tischbohrmaschinen 40.
Torfbaggermaschinen 167, 168, 171, 269, 275, 282.
Torfpressen 167, 171, 269, 275, 282.
Torfstechmaschinen 136, 154, 165, 167, 168, 171, 269, 275, 282.
Transmissionen 2, 24, 66, 80, 109, 121-a, 151, 171, 174, 216, 217, 238, 279-a, 292, 297, 299, 303.
Transmissionsscheiben aus Blech 117.
Transportanlagen 75.
Transporteure 80, 279.
Trecker 116.
Trockenmaschinen für Textilindustrie 146, 290, 301.
Trockenanlagen 12, 117, 275.
„ für Zichorie 171.
Trockenkammern für Kartoffeln, Gemüse, Zichorie u. s. w. 12, 117, 275.
Turbopumpen 15, 97, 104, 156.
Turboventilatoren 117.

U.

Untergrundwalzen 241, 269, 270.
Unterlagscheiben 45-a, 81, 107, 148, 221, 223, 287, 288.

V.

Vacuummanometer 218.
Ventilationsanlagen 22, 117.
Ventilatoren 66, 79, 117, 146, 210.
Ventile für Sauerstoff - Flaschen 86.
Verbindungsstücke für Wasser-und Gasleitungen 212, 214-a.
Verbrennungskraftmaschinen 103-a, 310.
Versenkte Schlösser 131.
Vertiefer 124-a.
Verzinkte Gefässe 122, 189-a, 193, 228-a.
Verzinnte Gefässe 122, 228-a.
Verzinnter Draht 21, 78, 173.
Vieh - Waagen 59, 235, 236.
Vierzigmalige Waagen 235, 236.
Vorlegeschlösser 131, 225, 262, 268, 272.
Vorwärmer (Economiser) 214, 310.

W.

Waagen 12, 33, 59, 121, 147, 235, 236, 285-b, 286.
Wagenbolzendrehbänke 214.
Wagenachsen 170-a, 184, 190, 197, 204, 205-a, 287, 288.
Wagenräder 120-a, 123.
Wagenschmierbüchsen 39, 99, 212, 277.
Wagonnets 24, 39, 153-b, 177, 282, 286, 310.
Walken 147, 290.
Walzendoppelständer 66, 74-a, 154-a, 230, 238, 279-a. 292.
Walzen für Textilindustrie 151.
Walzenpressen 146, 290.
Walzenständer 208.
Wanddrehkrane 51, 75, 151.
Wäschekochkessel 15-a, 84.
Wäschereien 22.
Waschmaschinen 147, 290, 301.
Waschmaschinen für Textilstoffe 147, 290, 301.
Wasserabscheider 17.
Wasserleitungsrohre 62, 176, 177, 190, 201, 204, 215-a, 277, 303.
Wasserdruckpressen 146, 290.
Wasserkrane 266.
Wasserstandszeiger 44, 214, 300.
Wasserturbinen 96, 99 138, 154-a, 171, 230, 279-a.
Wattemaschinen 147, 290.
Webmaschinen 141, 142, 155-c.
Webstühle 142, 152, 153, 155-c, 301.
Wechselstrom - Motoren 93-a, 162, 309, 310.
Wecker (Weckuhren) 30.
Weichen 36, 39, 208, 286.
Weissmetal 6, 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Weilen für Windmühlen 171.
Wellrohre 17, 214.
Werkzeuge für Bauindustrie 73, 286.
„ für Gerbereien 68.
„ für Metallbearbeitung 23, 240.
Werkzeugsmaschinen für Metallbearbeitung 1, 20, 79, 85, 87, 90, 97, 108, 109, 109-a, 150, 151, 152, 164, 214, 230, 285-a, 310.
Werkzeugsmaschinen für Holz 109-a, 283, 285, 297.
Wickelmaschinen für Papierfabriken 80.

Z.

Zahnräder 2, 99, 115-a, 151, 208, 238, 292, 300.
Zentralheizung 22, 117, 255-a, 302.
Zentrifugen für chemische Fabriken 80.
Zentrifugen für Stärkefabriken 75, 80.
Zentrifugen für Zuckerfabriken 75, 80, 310.
Zigarettenhülsen-Maschinen 83, 277-b.
Zigeleianlagen 216.
Ziegeleimaschinen 100, 208, 216, 269, 299.
Ziegelpressen 269.
Zinkkessel und Eimer 122.
Zinnblech 53.
Zinndraht 53.
Zinnfolie 53.
Zinnwaren 53.
Zirkel 35.
Zisternen 67, 96.
Zisternenwagen 62, 266, 310.
Zuckerfabriksanlagen 12, 67, 175, 214, 266, 276, 279, 310.
Zwirnspinnmaschinen 153, 290.

УКАЗАТЕЛЬ ИЗДЕЛИЙ

ПРОИЗВОДИМЫХ НА ЗАВОДАХ

ПОЛЬСКОГО СОЮЗА ЗАВОДЧИКОВ ПО ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛОВ.

Указанные числа соответствуют текущим номерам алфавитного перечня членов Союза.

А.

Автомобилей ремонт 25, 79, 91, 150, 240.
Автомобильные принадлежности 120а, 285а.
„ сигналы 111.
Алюминиевая посуда 189а, 193, 228а.
Алюминиевые изделия 29.
„ листы 53.
Анероиды (барометры) 35.
Аппараты дезинфекционные 34, 126.
„ для автоматического разрывания ваты 147.
„ для безконечного полотна 147.
„ для винокуренных заводов 12, 67, 96, 155. 161, 174, 229, 240, 259 297.
„ для дрожжевых заводов 12, 96, 240.
„ для закладывания кард 147.
„ для измерения давления в вагранках 156.
„ для крохмальных заводов 12. 174, 229, 240.
„ для наматывания ваты (наворачивания) 147.
„ для натягивания (приспособления) проволоки 45а, 106.
„ для натягивания приводных ремней 151.
„ для нефтяной промышленности 12, 309а.
„ для паточных заводов 12, 240.
„ для пивоваренных заводов 67, 96, 229.
„ для ректификационных заводов 12, 297, 240.
„ для сахарно-рафинадных заводов 12, 254.
„ для смягчения и очищения воды 12, 214, 310.
„ для фильтрования масел 117.
„ для химических фабрик 12, 67, 96, 156, 214, 266, 279.
„ красильные 290.
„ лечебные 68
„ магнитные 269.
„ Mollerup'a 230.
„ радиотехнические 93.
„ редукционные 156.
„ разливные (для бутылок) 12.
„ физические 26.
Апретурные (отделочные) машины для чисто-шерстяных и полушерст. изделий 290, 298, 301.
Арматура (принадлежности) 6, 12, 44, 64, 16а, 99, 116, 214, 138, 216а, 259, 261, 293, 297, 300, 310.
Арматура для дубильных бочек (для кожев. завод.) 109.
„ для центрального отопления 44, 48а.
„ електрическая 11, 102.
„ паровых котлов 44, 64, 116, 214, 216б, 310.
Артиллерийское снаряжение 90, 200а.
Астролябии 35.
Аэропланы 240, 93а.

Б.

Бабки для клепания кос 45а.
Балконы 71.
Балюстрады 71, 171.
Бандажи стальные 205а, 208.
Баржи, берлины, лихтеры 124.
Бегуны 284.
Бегуны лля литейных 156,
Белый металл 6, 31, 44, 60 231, 2 3, 300.
Бинокли 35, 56.
Блоки полиспастные 27.
„ „ для натягивания телеграфных проводов 126.
Болты 119.
Бороны 39, 132, 133, 134, 135, 139, 179, 228, 270, 241, 265, 269, 277а, 284.
Бочки железные 12, 39, 67, 93 96, 130, 227, 240, 254, 310, 100.
Бочки железные для воды 93, 100, 269.
Бра для электрического освещении 11, 69.
Бронза фосфористая 31, 44, 60, 231, 293, 300.
Будильники 30.
Буксы вагонные 39 99, 212, 277.
Бульеры 130.
Бураты призматические 279а.
„ центробежные 66. 279а.
„ цилиндрические 279а.
Буровые штанги 288.
Бутыли для кислорода 227.

В.

Вагонетки 24, 39, 126, 177, 282, 310.
Вагоны для отопления (огревательные) 266, 300, 310.
„ пассажирские 62, 266, 212, 310.
„ „ для цод'ездных дорог 39, 130, 310.
„ спальные 62,
„ специальные 62, 366, 310.
„ товарные 62, 266, 269, 310.
„ цистерны 62, 266, 310.
Вагранки 156.
Вальцевые станки 66, 74а, 154а, 230, 238, 239а, 292.
Вальцовки 146, 290.
Вакуум-метры 218
Валки железопрокатные 151 208.
„ стальные 151, 269,
„ „ калиброванные 151, 208.
Валы для ветряных мельниц 171.
Ванны 15а.
Ватеры кольцевые 290.
Ведра 15а, 17а, 199.
Велосипеды детские 77.
Венки металлнческие 42.
Вентили 44, 104 214, 300.
„ для кислородных бутылей 86.
Вентиляторы 66, 79, 117, 210, 146.
„ высокого давления 117, 146.
„ кузнечные 16а, 79, 117, 210.
Весы 12, 33, 59, 121, 147, 235, 236, 286, 285б.
„ автоматические 12, 147.
„ возовые 59, 121, 235, 236, 285б.
„ десятичные 33, 59, 121, 235, 236, 254а, 285б, 286.
„ для под'емных кранов 59, 235.
„ для скота 59, 235, 236.

Весы медицинские (для больных) 59, 235.
„ передвижные 235, 236.
„ сороковые 235, 236.
„ сотенные 62, 59, 121, 235, 236, 285б.
„ специальные 59, 121 236, 285б.
„ столовые 33, 59, 121 235, 236, 254а, 285б.
Вешалки 94.
Веялки для зерна 171, 238, 241, 251 284, 292, 299, 284а, 265.
Вилки 32, 47, 78, 81.
„ алюминиевые 29.
Вилы 45а, 221.
Винторезные станки 9.
Винты 96, 45а, 106, 119, 148, 221, 223, 257, 287, 288, 296. 285а.
„ фасонные 119.
Водопроводов сооруженіе 22, 99, 138, 229, 302, 255а.
Водоуказатели 44, 214, 300.
Возы 123, 235, 237, 265.
„ пожарные реквизитные 100
Волк-машины 147, 290.
Волокуши для картофеля 269.
Волчки для тряпья 147. 290.
Втулки (буксы) возовые 183, 184, 190, 197, 202, 204, 206, 220, 277.
„ „ для плугов 190, 204.
Выпарные котлы 269 284.
Выключатели 65-а, 154-б.

Г.

Газовые установки для моторов 34, 80, 155, 230, 310.
Гайки 45-а, 106, 107, 119, 148, 221. 223, 257, 287, 288, 296,
Галантерейные нзделия 29, 32, 47, 78, 84, 102.
Гальванические элементы 46, 115.
Генераторы автомобильные 48, 111.
„ ацетиленовые 86.
Гвозди 8, 21, 45-а, 35-а, 94, 155-е, 106, 149, 173, 197, 205, 216-а. 221, 223, 262, 269 а.
„ подковные 149.
„ толевые 21, 221.
„ фасонные 21. 45-а, 221.
„ формовочные 45-а.
Гири для весов 75-а, 33, 59, 156, 235, 254-а, 277.
Глиномятные машины 299.
Головки револьверные для токарных станков 151.
Горелки режущие (наконечники) 86, 254.
Грабли 45-а.
„ конные 166, 171, 269, 284.
Грохоты 23.
Головки делительные для фрезерных станков 230.

Д.

Дверцы герметические 28, 177, 210, 277.
„ паровозных топок 277.
„ печные 190, 201, 204, 206, 210, 220, 277.
Двигатели бензиновые 80, 310.
„ внутреннего сгорания 93-а, 80, 85, 116, 266, 280, 310.
„ Дизеля 116, 310.
„ газогенераторные 93-а, 80, 116, 230, 310.
„ керосиновые 80, 85, 116, 266, 310.
„ нефтяные 80, 85, 93-а, 116, 266, 280, 310.
Дезинтеграторы мельничные 66, 279-а, 299.
Деташеры (разрыхлители) 279-а.
Динамомашины 301, 62.
Днища котельные 214.
Долбежные станки 34,
Доски распределительные 154-б, 162.
Дрезины железнодорожные 208, 277-б.
Дробилки дисковые для зерна 66.
Дробильные барабаны для формовочной массы 156.

Ж.

Жестяная упаковка 113, 125.
Жестяные изделия 17-а, 42, 43, 84, 112, 113, 125, 308.
Жестянки 84, 17-а, 111, 125.
Железо 94, 223, 227, 214-а.
„ холодной прокатки 94, 223.
„ тонкое обручное 214-а, 223.
„ резервуарное 227.
„ обручное 94, 223.
„ мостовое 227.
„ котельное 227.
Железнодорожные принадлежности 16-а, 39, 71, 62, 99, 208, 223, 227, 273, 286.

З.

Задвижки дверные автоматические 131.
Заклепки 8, 96, 106, 148, 216-а, 221, 223, 257, 287, 288, 296.
„ колесные 21.
Замки висячие 131, 268, 262, 225, 272.
„ мебельные 268, 272.
„ впускные 131.
„ наружные 131.
Землечерпальные машины 266, 267-а.
Зернодавители 66, 133, 135, 169, 238, 279-а, 285-а, 292, 281, 299.
Зубья для борон 45-а.
„ „ конных граблей 45-а.

И.

Игрушки металлические 42.
Иглы 215,
„ этикетные 120.
Изделия жестяные эмалированные 122, 187, 277, 289.
„ из ковкого чугуна 213.
„ котельные 12, 34, 39, 55. 67, 76, 84, 96, 126, 130, 146, 150, 161, 174, 214, 216-б, 310, 297, 295, 294, 259, 240.
„ кузнечные 40, 71, 126, 171.
„ ножовочные 10, 13, 29.
„ прессованные (штампованные) 11, 16-а, 30, 17-б, 94, 131, 126, 214, 148.
Изолирующие зажимы 107.
„ кольцы 27.
Инструменты буровые 303.
„ ветеринарные 68.
„ для копей 286,
„ „ монтажа 261, 155-б.
„ „ обработки металлов 23, 240.
„ „ постройки и эксплоатации железных дорог 39, 273,
„ „ строительных работ 173, 286.
„ кузнечные 156-б, 261.
„ пожарные 71, 93, 100, 255.
„ слесарные 155-б. 261.
„ хирургические 68.

К.

Каландры 146, 151.
Камнедробилки 299.
Канаты стальные 173, 211, 222.
Кассетки 40 126.
Кассы несгораемые 40.
Катки 269, 270.
„ гладкие земледельческие 269, 270, 284.
„ кольчатые 170, 171, 241, 269, 270, 284.
„ шоссейные 34, 177.
„ уплотнители 241, 269, 270.
Керосиновые лампы 102.
Кирки 223, 279-а.
„ для рудокопов 45-а.
„ остроконечные 279-а.
Клуппы 9, 23.
Клещи 126.
„ для завинчивания труб 23.
Ключи гаечные 20, 153-б, 126, 198.
„ для труб 126.
„ к замкам 126, 198.
„ французские 126.
Кнопки 120.
Кобки 267-а,
Ковши литейные ручные 151.
Кожухи для моторов 208.
Колена изоляционных трубок (угольники) 107, 214-а.
Колеса вагонные 62, 99, 138, 150.
„ возовые 120-а, 123.
„ зубчатые 2, 99, 115-а, 151, 208, 238, 292, 300.
„ маховые 151.
Колодки тормазные 74, 277.
Колокола 6, 310.
„ стальные 151.
Колосники 151, 156, 177, 181, 190, 194, 201, 204, 206, 210, 220, 277, 310.
„ для паровозныхъ топок 277.
„ котельные 151, 156, 177, 310
Колосниковые решетки подвижные (цепные) 214.
Кольца поршневые 15, 85.
Коляски детские 77.
Компрессоры (воздуходувки) 15, 34, 80, 266, 310.
Конденсаторные горшки 17.

Конные приводы 132, 133, 134, 135, 139, 150, 157. 154, 164, 165. 167, 168. 169, 170. 171. 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 190 192, 204, 228, 232, 233, 234, 236, 238, 239, 241, 254, 265, 269. 270, 271, 281, 283, 284, 292, 299.
Копры паровые 1.
„ ручные 1, 223.
Корнерезки 135, 241, 284, 284-а.
Коробки изоляционные 107.
„ жестяные круглые 113, 125.
Корпуса для вальцевыхъ станков 208.
Кородробилки для кожевеных заводов 299.
Котельные днища 214.
Котлы 12, 126, 130, 161, 214, 266, 310.
„ бельевые 15-а, 84.
„ выпарные 12.
„ для войск 122.
„ „ нефтяной промышленности 12.
„ „ центрального отопления 34, 117, 151, 156.
„ „ химических заводов 156.
„ паровые 12, 67, 96, 130, 155, 214, 240, 266, 167-а, 297, 310, 234.
„ для паровых судов 214. 310.
„ локомобильные 146, 266.
„ сист. „Гарбе“ 214.
„ „ „Ферберна“ 214.
„ „ Фитцнер и Гампер“ 214.
Кошки для лазания по столбам 27, 71.
Краны мостовые 99, 221, 266, 138, 310.
„ плавучие 266.
„ стенные поворотные 75, 156,
Кровати железные 57, 77, 140, 254, 286, 39.
Кронштейны для фонарей 24, 227.
Круги поворотные 24, 39, 156, 177, 208, 286.
Круподробилки 238.
Крупорушки, круподерки 238.
Крючки для кроватей (мебельные) 268.
„ и кручья 223.
Кручья для изоляторов 27, 45а, 106, 288,
„ (ухваты) для труб 288.
Кузни полевые 39, 261, 254,
Кузова автомобильные 240.
Культиваторы 124а, 133, 171, 179, 228, 284.
Кухни газовые 102.
„ железные 28, 177, 190, 204, 220.
„ полевые 22, 123а, 126, 254, 266.
Кухонные плиты 177, 181, 183, 190, 194, 201, 210, 206, 204, 220, 277, 308.

Л.

Лампочки электрические 88,
Латунные листы (медь листовая желтая) 32, 47, 78, 145.
Ледники 15а.
Ленты стальные для протягивания проводов в изоляционных трубах 107.
Лестницы пожарные 93, 100.
Литье чугунное 2, 24, 28, 34, 38, 39, 49, 60, 62, 74, 77, 97, 99, 101, 128, 129, 130, 132, 133, 134, 135, 138, 140, 142, 144, 150, 151, 152, 155, 156, 157, 158, 161, 164, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 181, 183, 184, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 194, 196, 197, 199, 201, 206, 204, 208, 210, 212, 214, 214а, 215а, 216, 217, 220, 229, 230, 232, 233, 237, 238. 234, 241, 243, 248, 254, 253, 259, 261, 265, 266, 267а, 269, 270, 277, 279а, 285б 290, 292, 294, 297, 299, 300, 301, 305, 310.
Ложки 29, 32, 47, 78, 81.
„ алюминиевые 29.
Локомобили 85, 269, 275.
„ керосиновые 85.
„ нефтяные 85, 310.
„ паровые 269, 275, 267а.
Лопаты 45а, 221.
Лощильные машины (для кожевенных заводов) 109.
Люстры электрические 11, 69, 102.

М.

Масленки Штауфера 116, 212, 283.
Материялы для верхнего строения железных дорог 223, 296, 288, 287,
Манометры 86, 251а.
„ редукционные 86, 218.
Матрасы 121.
Масштабы 35.
Машинки кухонные „Примус“ 102.
Машины для формирования сердечников 156.
„ апретурные 146, 290.
„ гильзовые и папиросные 83,
„ гильзовые 83, 277б.
„ глиномятные для кирпичных заводов 299.
„ де евообделочные 80, 252, 285, 297.
„ для аггломерации руды 290.
„ „ декатирования 290.
„ „ добывания торфа 167, 168, 171. 269, 275, 282.
„ „ вигоневой пряжи 290.
„ „ витья из соломы 156.
„ „ выделки фетровых материялов 290.
„ „ „ шляп 290.
„ „ выделывания ваты 147, 290.
„ „ „ жестяных коробок 290.
„ для выделывания ковров (станки) 290.
„ „ „ одеял 290.
„ „ „ щеток 279-а.
„ „ выколачивания костры и пыли из льняной пакли 147.
„ „ выработки торфа 136, 154, 165, 167, 168. 171, 269, 275, 282.
„ .. белителей 146.
„ „ карбонизации 290,
„ „ корчевания пней 51, 176.
„ „ кожевенных заводов 109, 299.
„ „ копки картофеля 269, 284.
„ „ „ свеклы 269.
„ „ красильных фабрик 146, 298.
„ „ крохмальных отделений хлопчатобумажных фабрик 146, 147.
„ „ кирпичных заводов 208, 216, 269, 100, 299,
„ „ литейных „ 156.
„ „ маслобойных „ 239. 250, 251.
„ „ дробления коры 299.
„ „ набивных отделений мануфактуры 146, 301.
„ „ накрахмаливания 147.
„ „ начесывания тканей 147, 290.
„ „ обработки камней 297, 285.
„ „ очистки литья 156.
„ „ жестяных работ 1.
„ „ перевивания бумаги 80.
„ „ полирования камней 297.
„ „ посадки картофеля 269.
„ „ писчебумажных фабрик 80.
„ „ производства мыла 265-а.
„ „ „ цементной черепицы 100.
„ „ складывания и мерки материялов 146, 290.
„ „ стрижки 147.
„ „ срезывания заусенцев
„ „ строительных работ 286.
„ „ сушилок текстильных фабрик 146, 290, 301.
„ „ табачных фабрик 83.
„ „ текстильных фабрик 142, 146, 147, 153, 290, 298, 301.
„ „ выделки ваты 147.
„ „ для цементных заводов 208, 290.
„ „ экстракции масел 290.
„ и апараты дла винокуренных заводов 12, 240, 259.
„ „ „ дрожжевых заводов 12, 240.
„ „ „ крахмальных заводов 12, 174, 229, 240, 269.
„ „ „ паточных заводов 12, 240.
„ „ „ ректификации сцирта 12, 240.
„ „ „ сахарных заводов 12, 75, 80,240, 310.
„ „ „ сахарорафинадных заводов 12, 254.
„ „ „ хнмических заводов и фабрик 15, 156.
„ мельничные 54, 66, 74-а, 121-а, 154-а, 174, 238, 261, 269-а, 292,
„ моечные для текстильных фабрик 146, 290, 301,
„ паровые 12, 80, 146 266, 297, 303, 310.
„ прачешные 147, 290, 301.
„ под'емные (лифты) 24, 40, 75, 103, 126, 286.
„ прядильные 153, 290.
„ рифлевочные 230.
„ сельско-хозяйственные (земледельческие) 16, 124, 129. 132, 133, 134, 135, 139, 150, 152 154, 157, 158. 164, 165, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 182, 190, 204, 223, 228, 282, 233, 237, 238, 239, 241, 251, 261, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 284, 292.
„ сортировочные мельничные 66.

PZNANIU

Машины сушильные для шерсти 146, 290.
„ трепальные для льна и конопли 147.
„ формовочные для литейных заводов 156.
„ шлихтовальные 147.
Медные листы (медь листовая) 77, 145.
Мебель железная 57, 77, 39.
Мельницы дисковые 66, 109, 284а, 285, 299.
„ для материялов средней твердости 299.
„ „ искуственных удобрений 269
„ шаровые 151, 156, 290, 299
Мельничные машины 54, 66, 74а, 121а, 154а, 174, 238, 261, 269а, 292.
Мельнички 284а, 299.
Меры 35.
„ для жидкостей 12.
Метчики для труб 23.
Мешалки 156.
„ для производства бетона 100.
Мойки для картофеля и свеклы 269, 284, 297:
Молота 45а, 130, 153b.
„ паровые 62.
„ пружинные 150, 153b, 320.
Молотилки 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154. 157, 164, 165, 167, 168, 170, 171, 172, 174, 176, 177, 179, 190, 204, 229, 232, 237, 239, 241, 254, 265, 269, 270, 271, 275, 278, 281, 283, 284а.
Молотки 45а, 130, 153b, 223.
„ для кос 45а, 223.
Мосты 76, 95, 99, 266, 286' 138, 263.
Моторы электрические переменного тока 93а, 162, 309, 310,
„ „ постоянного тока 93а, 92, 310.
Мукомешалки автоматические 279а.
Муфты фрикционные 151, 217.
Мялки для обработки льна и конопли 147, 164.
Мясорубки 81, 102, 187.

Н.

Надставки для дымовых труб 117.
Наковальни 99, 138, 150, 190, 204, 288.
Напильники 121, 128, 200, 256, 276.
Насосы пожарные 12, 15, 21б, 71, 80, 87, 93, 97, 100,
„ 104, 146, 156, 170, 240, 266, 283, 297, 303, 254,
„ 255, 255а, 269.
„ автомобильные 48.
„ для навозной жижи 269.
„ „ смазочных материалов 87.
„ колодезные 146, 176, 283.
„ пневматические 97.
„ центробежные 15, 97, 104, 156.
„ шахтные (водоотливные) 15, 97, 104, 156.
Наугольники оконные 81, 94, 131, 148.
Ножи — дернорезы для боронования лугов 124а
„ дисковые для плугов 29.
„ для дробления дерева для бумажных фабрик 300.
„ „ земледельческих машин 10, 29, 1 4.
„ „ кож 68.
„ „ корнерезок 29, 10, 281а.
„ „ рубки 29.
„ кухонные 29.
„ садовые 68.
„ сапожничьи 29, 68.
„ столовые 29, 32, 47, 7..
„ мясницкие (и для боен) 29, 68.
Нивеллиры 35.
Ниточные машины 290, 153.
Ножницы для железа 150.
„ для жести (кровельные) 40.

О.

Обойки наждачные 54, 66.
Оборудование вентиляционное 22, 117.
„ винокурепных заводов 12, 67, 96, 155, 175, 253, 266, 269.
„ болниц 50, 57.
„ газовых заводов 24, 266, 302 310.
„ для бань и ванных 22.
„ „ дрожжевых заводов 12, 67, 96.
„ и машины для литейных 156.
„ канализационное 22, 229, 255-а, 310.
„ кирпичных заводов 216.
„ крахмальных заводов 12, 269.
„ лесопильных „ 155, 253, 74-в.
„ маслобойных „ 267-а.
„ медицинско-механическое 57.
Оборудование мельниц 171, 154-а, 175, 253, 279.
„ онеупорное для легко воспламеняющнхся жидкостей 99.
„ прачешных 22.
„ сахарных заводов 12, 67, 175, 214. 266, 27 , 289, 310.
, сахаро-рафинадных заводов 12, 175, 266, 254
„ спиртоочистительных заводов 12.
„ сушилок 22, 117, 275.
„ „ для цикория 171.
„ химических фабрик и заводов 12, 97, 156, 214, 279.
Оковка мебельная 272.
„ жел.-дор. вагонов 288.
„ дверей и окон 94, 131, 198, 212, 207, 208.
„ для кадей кожевенных заводов 109, 299.
„ строений 131, 207, 287.
Окучники 124-а, 228, 133, 241, 269, 171, 274.
Олово-паяльное 231, 300.
Оловянные изделия 53.
„ листы 53.
Оси вагонные 62.
„ возовые 170-а. 184, 190, 197, 205-а, 204, 287, 288.
Отвалы для плугов 178, 182, 227, 277, 288.
Отливки бронзовые для поршневых колец 74, 310.
„ кислото- и огнеупорные 60, 156.
„ металлические 6, 31, 39, 44, 60, 64, 101, 130, 132, 143, 152, 172, 175, 210. 216. 216-в, 219, 231, 243, 248, 253, 261 , 293, 294, 300, 310.
„ стальные 99, 138, 190, 200, 208, 310.
„ твердые чугунные 2, 49, 151, 156.
Отопление центральное 22, 117, 255-а, 302.

П.

Пантографы 35.
Паровозы 82, 263, 310.
Паровые суда 124, 310.
Паровозные части 82.
Перья стальные 120.
Петли 94, 131, 143, 287.
Печи для ванен 220.
„ плавильные нефтяные 156.
„ чугунные 28, 177, 190, 204, 220, 277, 254.
Пластинки для жатвенных машин 22.
Плятки 23, 240.
Планиметры 35.
Пилы балансирные 74а, 297.
„ дисковые 80, 296а, 297.
„ для металла 20.
„ ленточные 296а, 297.
Плакаты жестяные 125.
Пломбы свинцовые 53, 257.
Плуги 29, 124а, 132, 133. 168, 171, 177, 178, 179, 182, 228, 205а, 233, 241, 269, 284, 277а.
Поворотные круги для жел. дор. 76, 99, 286.
Подвесные пути и дороги 75.
Подковные шипы 149, 225.
Подковы 149.
Подковки сапожные 75а, 81, 94, 131, 148, 287.
Подставки для швейных машин (столики) 196.
Под'емники 39, 40, 48, 57, 103, 310, 51.
Под'емныя машины для вагранок 156.
Полосники 124а, 269, 277а, 284.
Понтоны 62, 254, 266.
Понтонные повозки (телеги) 62.
Постава мельничные вальцовые 151, 156; 299.
Посуда больничная 122, 202.
„ для молочного хозяйства 122.
„ жестяная эмальированная 122, 193, 277.
„ луженая 122, 228а.
„ никелированная 189а.
„ оцинкованная 122, 189а, 193, 228а.
„ чугунная эмальированная 183, 187, 188, 190, 199, 202, 204, 215а, 220, 277.
Почвоуглубители 124а, 171, 241, 267а.
Прачешные (их оборудования) 22.
Прессы 9, 65, 80, 109, 146, 147, 167, 171, 216, 250, 269, 285а, 289.
„ винтовые 146, 147'
„ гидравлические 146, 290.
„ для выделки кирпича 269.
„ „ маслобоен 239.
„ „ соломы 165.

Црессы для торфа 167, 171, 269, 275, 282.
„ ручные 9, 109.
„ фрикционные 109, 216.
„ эксцентрические 109, 1.
„Примус“ керосиновые кухонные машинки 102.
Принадлежности под'ездных жел. дор. (оборудования) 39, 130, 208, 223, 227, 286, 309, 310.
„ чертежные 35.
Проволока 8, 18, 21, 35a, 45a, 93a, 94, 106, 145, 149, 155a, 173, 205, 211, 216a, 221, 223, 262, 269a, 308.
„ белаго металла 53.
„ бутылочная 45a.
„ бронзовая 145, 78, 155.
„ гальванизированная 21.
„ колючая 8, 45a, 106, 149, 173, 221.
„ луженая 21, 78, 173.
„ медная 145, 78, 221.
„ оловянная 53.
„ свинцовая 53.
„ стальная 8, 211, 221, 155c.
„ телеграфная и телефонная 8, 21, 45a, 106, 221.
Проволочные изделия 94, 140, 153a, 211, 308.
Пружины мебельные 121, 216a.
Пряжки 215.
„ для сращивания ремней 212.

Р.

Радиаторы 97, 177, 187, 200a, 201.
Развертки 23, 240.
Рамы для распиловки камней 297.
Рассева 238, 292.
„ плоские 66, 109, 154a, 238, 279a, 292.
Регуляторы пара в винокуренных заводах 12, 261.
Резервуары 12, 24, 34, 67, 94a, 96, 126, 130, 214, 226, 266, 283, 297.
„ клозетные 187.
Ремни проволочные 211.
Рессоры вагонные 39, 62.
Рольмашины для кожевенных заводов 109.
Ружейные принадлежиости 6, 20a, 26, 78, 90.
Рукоятки для кирок 279a.
Рябчики (молотки для наковки мельничных камней 279a, 285.
Рамы оконные железные 39, 27, 71, 171, 217, 277.
„ лесопильныя 80, 285, 297. 303, 239.

С.

Сабли 13.
Самовары 47.
Санитарное оборудование 22, 50, 57, 302,
Сверла 128.
Свечи для моторов внутреннего сгорания 48.
Свинцовые изделия 53, 257,
„ листы (свинец листовой) 17a, 53.
Сейфы панцырные (кассы) 40.
Сельфакторы 147, 290.
Серебреные изделия 32.
Сетки для ограждений (ограды проволочные) 173, 211.
„ для вытирания ног 173.
Сеялки для хлебов, трав и сосны 171, 271, 284, 284a.
Сеялки для селитры 269, 284.
Сигналы автомобильные (гудки) 48.
Скобки для бумаг 120.
Скобы для колючей проволоки 8.
Сковороды 81.
Скоросшивателей металическия части 120.
Скребки для писчебумажных машин 300.
Скребла конские 81.
Слесарные изделия 16a, 39, 40, 71, 126, 171, 144.
Соединения для железных кабелей (сращивания) 27.
Солододробилки 297.
Соломорезки 132, 133, 134, 135, 139, 150, 154, 157, 164, 165, 167, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 177, 178, 179, 190, 192, 204, 206, 232, 233, 237, 241, 251, 254, 269, 270, 271, 281, 283, 284, 284a, 299.
Сортировки для картофеля 269.
Сортировочные цилиндры (мельничные) 299.
Сошники (лемеха) 130, 182, 227, 288, 178.
„ для борон 45к,
Сталь рессорная 227.
Станки гаечные и болторезные 299.
„ краскотерочные 146. 299.
„ лобовые 164.
„ площильные 279a,
Станки продольно-строгательные для металла 97.
„ револьверные 85.
„ строгательные для дерева 297, 74a.
„ „ „ металла ручные 230.
„ ткацкие (кросны) 142, 153, 301,
„ токарные 85, 87, 97, 164, 230.
„ „ для дерева 297, 310.
„ „ „ металла 1, 79, 87, 97, 151, 108, 230, 285b.
„ шлифовочные 1, 79, 155b, 156.
Столбы из труб для фонарей, трамвая и т. п. 24. 227.
Стольмашины (для кожев. заводов, 109.
Стрелки железно-дорожн. 39, 208, 286.
„ переводные железно-дорожн. 6, 62, 99, 273, 286.
Сукновалки 147, 290,
Сушилки для жома 12
„ „ картофеля, овошей, цикория и т. п. 12, 117,
„ „ 275.
„ „ тканей 146, 290, 301
Сцепные приборы Мелона 208.
Сшивки металлические для бумаг 120,

Т.

Таблицы эмальированные (вывески) 122.
Тачки багажные 39, 57, 153b.
„ железные 39, 100, 286.
Таксометры 35.
Телеграфные принадлежности 71.
Теодолиты 35.
Токарные станки для точки шпилек и болтов 214.
Тиски для труб 20.
„ параллельные 20, 79, 123, 130, 144, 155b, 234, 235, 280, 288.
„ штирийские 130, 288.
Ткацкие машины 141, 142, 155c.
Тракторов и автомобилей ремонт 25, 79, 91, 150, 240.
Ткацкие станки 142, 152, 153, 155c, 301.
Тракторы 116.
„ паровые 269.
Трамваи 39, 62, 266.
Трансмиссии 2, 24, 66, 80, 109, 121a, 151, 171, 174, 216, 217, 238, 279a, 292, 297, 299.
Трансформаторы 3-х фазного тока 162, 309. 310.
Транспортеры 75, 80, 279.
Трубки изоляционные (для электр. проводов) 107.
Трубопроводы 17, 199, 214, 215a.
„ для копей 214.
Труборезы 23.
Трубы без шва 214a, 227.
„ буровые 96, 97, 214, 214a 227,.
„ водопроводные 62, 99, 176, 177, 190, 201, 204, 215a, 277, 303.
„ волнистаго железа 17, 214.
„ газовые 214a, 227.
„ органные 53.
„ дымовые железные 24, 96, 126, 310.
„ изоляционные 107.
„ жестяные 17, 214.
„ канализационные 176, 177, 190, 199, 201, 204, 215a, 277.
„ котельные 17, 214, 227.
„ латунные 78.
„ медные 78.
„ ребристые 97, 187, 201.
„ сварные 17, 214a, 227.
„ свинцовые 53, 257.
„ прецизиозные для аппаратов сахарных заводов 277.
„ транспортерные 67, 96.
Турбины водяные 96, 99, 138, 154a, 171, 230, 279a.
„ паровые 15, 216, 310.
Турбовентиляторы 117.

У.

Умывальники эмальированные 254.
Утюги 102.
„ газовые 102, 199, 210, 215a, 220.
„ электрические 11.

Ф.

Фальцовальные станки (для кожев. зав. 109.
Фильтры аспираторные 66, 279a.
Фильтры пылевые 66.
Флаконы с винтовым закупориванием 123.
Формы для цементных изделий 100.
„ железные 26, 217, 219.

Фрезерные станки для дерева 297.
Фрезы 23, 240, 272, 276,
„ из литой стали 128.
Фонари автомобильные 48. 111.
Фляжки, баклаги 122.
Фильтрпрессы (для сахар. завод.) 80.
Фольга оловяная 52.
„ свинцовая 53.

Х. Хирургические инструменты.

Ц. Церковная утварь 32, 47, 78.
Цветы металлические 42.
Цилиндры для писчебумажных фабрик 151.
„ „ текстильных „ 151,
Центрофуги для сахарных заводов 75, 80. 310.
„ „ химических фабрик и заводов 80.
„ „ крахмальных заводов 80.
„ гидравлические 80.
Цепи 8, 21, 45a, 55, 103, 106, 148, 216a.
„ автомобильные 71, 55a,
„ Галля 71, 148.
Цистерны 67. 96.

Ч. Чайники 47.
Чаны для кожевенных заводов 109.
Части жатвенных машин 187, 190, 198, 204, 212, 213.
„ металлические для скоросшивателей 42, 120.
„ соединительные для водяных и газовых труб 212, 214a.
Чугун литейный 181, 201, 223, 200a.
Чесальные машины для шерсти и хлопка 147, 290.

Ш. Шайбы 81, 107, 148, 221, 223, 287, 288.
Шары стальные для шаровых мельниц 208.
Шкивы трансмиссионные железные 117.
Шпильки, булавки 215.
„ для обуви 8, 21, 41.
„ медные 120.
Шплинты, шпильки 65a, 106.
Штыки 13.
„ для молотилок 45, 126.
„ „ прядильных машин 215.
Шлифовальные станки 279a.

Щ. Щеточные чистильные машины 147.
Щипцы пломбовые 16a, 126.

Э. Экономейзеры 12, 214, 310.
Эксгаусторы 117, 146.
Элеваторы 282, 297, 310.
„ для соломы 167, 276,
„ мельничные 66.
Электрические бра 11, 69.
„ дуговые лампы 69.
„ лампочки накаливания 88.
„ провода 52, 154b.
„ фонари (карманные) 115.
Электротехнические изделия 11, 46, 52, 69, 92, 107, 115.
Элементы гальванические 46, 115.

Я. Ящики для писем 126.
„ жестяные 113, 125.

SKOROWIDZ FABRYK.

(Liczby pierwszej kolumny oznaczają numery kolejne firm w „Źródłach Zakupu", w drugiej kolumnie wymienione są numery stron ogłoszeń, zamieszczonych w końcu tego rocznika).

A.
Alscher A. i Syn 286
Ałapin Bracia 1
Ambrożewicz Wł. 2 32

B.
„Babbit" 6
Bartelmuss i Suchy 287
Bauer M. 142
Bauerertz Bracia 208
Belgijska Sp. Akc. Warsz. Fabryka Drutu, Gwoździ i Sztyftów 8 44
Berent Bracia 8a
Bernat Bracia 9
„Białogon" 176
Bieńkowski W. i Synowie 10
Bliżyn 177
„Bodzechów" 178
„Borek" 261
Borkowscy Bracia 11
Borman, Szwede i S-ka 12 29
Born i Schütze 267a
Borowski G. 13
Bracia Załęscy 123a
Bracia Węgrzeccy 205a
Brandel, Witoszyński i S-ka 15
Braunsztein Wł. i Wł. Szamota 15a
Breviller i Sp. i A. Urban i S-ka 288
Broda Jan 268
Bronikowski, Grodzki i Wasilewski 16
Brown Boveri 162
Bujak Jan 251a

C.
Cegielski H. 269 2
„Centryfuga" 268a
„Chlewiska" 181
Chromiński i Baszkiewicz 16a
„Compensator" 17 30
„Ćwiek" 269a
„Cyklop" 252
„Cynkownia Warszawska" 17a
Czajkowski Wacław i S-ka 17b
Czarliński L. 270
Częstochowska Fabr. Igieł i Wyrobów Metalowych. 215

D.
Deichsel A. 211
Deloff A. 20 20
Dratt R. i Sp. 232
Drewitz E. 271
„Drut" 21
Drutu i Gwoździ Krajowa Fabryka 58
Drzewiecki i Jeziorański 22
Dziewulski J. i Sp. 23
Drucianych i Metalowych Wyrobów Fabryka . . . 205

E.
Eberhard, Wolski i Sp. 24
„Elibor" 25
Erbe E. 212
„Ergon" 26

F.
Feigenbaum Adolf 26a
„Fema" 272
„Ferrum" Lwów 253
„Ferrum" Łódź 144
„Ferrum" Zawiercie 213
Fiebrandt i S-ka 273
Filipowski L. 27
Fink i Wille 28
Fitzner W. i K. Gamper 214 10
Fiutkowski A. 182
Fogelnest I. „Rola" 29
Fortwängler Bracia 30
Fosforbronzu i Fosforbabitów Warszawska Fabryka 31 35
Fraget Józef 32
„Flohr" 28a

G.
Galicyjskie Karpackie Naftowe Towarzystwo . . . 254 16
Gassner, Najdeker i Orłowski 233
Gastman P. 254a
Geisler Bracia, Okolski i Patschke 34
Gerlach G. 35
Giertych J. Franciszek 35a
„Glinice" 183
Głogowski i Syn 275
Goldammer O. 146
Goldblum H. E. 184
Gołębiowski T. 38
Gostyński Wł. 39
Gottschalk G. 40
Graff Bracia Ed. i D. 41
Granat 42
Gwiździński i S-ka 44

H.
Hantke B. 45a
„Hencil" 46
Henneberg Bracia 47
Herzfeld i Victorius 277
Hess W. 235 43
Hiellego i Dittricha T. A. 141
Hofman Juljusz 147
Horoch Tadeusz 48
„Hossyb" 128 38
„Hrabia Renard" 214a 18 19

I.
„Iron" 215a
Ideal 236
Igieł i Wyrobów Metalow. Częstochowska Fabryka 215
Inowrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych S. A. . 277a
„Inwentia" 277b

J.
Jakobsen Teodor i S-ka 48a
Jarischa Juljusza Spadkobiercy 148
Jarkowski Stefan 49
Jaroszewicz, M. Malinowski i Sp. 149
Jenike Bracia 51
Jeżyński Stanisław 51a

Joel Zygmunt i Sp. 150 | 26
John J. 151 | 27
Josephy's G. Erben 290

K.
„Kamienna" 187
Kanczewscy Bracia 216
Kemnitz W. 153
Kielecka Odlewnia 88
Klauke C. 173
Klein Bracia 216a
Kolberg i S-ka 56
Konrad, Jarnuszkiewicz i Sp. 57
Kostrzyński Leon 278
„Kraj" 164 21
„Kraków Huta Żelazna" 262
Krajowa Fabryka Drutu i Gwoździ 93a
Kraupe St. 216a
Krawczyk 217
Kronenblum S. 189
Krusche Waldemar 152 31
Kryzel A. i J. Wojakowski 230
Krzykowski Alfred 59
Kujawska Fabryka Maszyn i Odlewnia 165
Kubiak St. 55a
Kunz Ant. 255a

L.
Langiewicz S. 60
„Lechja" Lublin 238
„Lechja" Żywiec 292
„Lender" 189a
Lilpop, Rau i Loewenstein 62 6/7
Lipiński 63
Lisowski 130 i 64
Lokomotyw Pierwsza Fabryka w Polsce 263 4
Löhnert H. 279
Lubert Bracia 131
„Ludwików" 190
Ludwiszewski K. 65
„Lukwar" 65a

Ł.
Łęgiewski i Hartwig 66 40

M.
Makarewicz J. 67
Mann Alfons 68
Marciniak Antoni 69
Maszyn Rolniczych Fabryka i Odlewnia 132
Mączyński K. 256
Mänhardt Adolf 292a
Mencel Bracia 71
„Metal" Lwów 257
„Metallum" 74
„Metalurgja" 220
Metalurgicznego Przemysłu T. A. 221
„Mewa" 292a
Meyerhold i Sp. 222
Międzynar. Tow. Bud. Okrętów i Maszyn 310 | 11 | 15
Mieszczański K. K. 31 35
Minc M. 133
„Młynotrag" 74a
„Młynotwórnia" 279a
Moc 75
Modrzejowskie Zakłady Górniczo-Hutnicze 223 28
Moritz Wacław 239
Mostów Budowy Fabryka 76
„Mubis" 75a
Mühsam H. 167
Müller i Seidel 153
Münsterman E. v. 293

N.
Nebel W. 153a
Nehring St., P. Jasiński i S-ka 76a
Neptun 191
Neufeld J. 77
Nitsche i Sp. 281 24
Norblin, Bracia Buch i T. Werner 78

O.
Ochsner Karol i Syn 295
Ołdakowski i Neumark 153b 42
Olechowski W. 79
„Olkusz" dawn. Westen 193 22
Orłowski M. 134 43
Ortwein, Karasiński i Sp. 80
Osiński J. i Syn 193a
„Osprzęt" 81
Ostrowski M. 154
„Ostrówek" 135 44

P.
Pałaszewski Fr. 154a
Parowozów Budowy Warszawska Sp. Akc. 82 3
Paschalski Wł. 83
„Pelikan" 84
„Perkun" 85 17
„Perun" 86 23
„Philips" 88 42
„Pionier" 87
Plage E. i T. Laśkiewicz 240
Plewkiewicz R. i Sp. 89
Plucińscy Bracia 281a
„Pocisk" 90
„Podkowa" 225 36
Pollak Th. i Syn 296
Polskie Towarzystwo Elektryczne 92 5
Polskie Towarzystwo Radiotechniczne 93
Polskie Zakłady Siemens 154b
Polskie Zakłady Skody 93a 33
Polsko-Śląska Fabryka Pił i Narzędzi 296a
„Potęga" 265
Proszower J. M. i Sp. 94 45

Q.
Quissek i Geppert 297

R.
Rejchman Br. (Tytan) 115
Repphan August Syn i Sp. 96
Rohn, Zieliński i S-ka 97
„Rola„ (Fogelnest) 29
„Rubinstein" 196
Rudzki K. i Sp. 138 i 99 41
Rur i Żelaza Sosnowiecka Fabryka Tow. Akc. 227
Rybnicka Fabryka Maszyn 309a 39
Rzewuski i S-ka 100
„Rzuców" 197

S.
Salbe, Tenenbaum i Horowicz 198
Samsonowicz M. 265a
Samulski S. i S-ka 283
Sarna M. S. 168
Saur T. 298
Schmeja Edmund 299
Schmidt Rudolf 300 45
Schwabe Georg 301
Serkowski Jan 102
„Sierpczanka" 169
„Silnik" 103a
„Siła" 103
„Sirius" 104
„Sito" 105
„Słowianin" 199 41
Śląska Fabryka Motorów P. T. E. 306
Sosnowieckich Fabryk Rur i Żelaza T. A. 227
Sosnowski Józef 200
Śrub i Drutu Warszawska Fabryka T. A. 106
Starachowickich Zakładów Górniczych Tow. 200a
„Stąporków" 201
„Stanrej" 107
Starke Ernest i Syn 302
Stefański Wł. 108
Steinberg Bracia i Sp. 109 | 11 do 15
Stocznia Gdańska 310
Stowarzyszenie Polskich Mechaników z Ameryki 109a
Suchedniowska Fabryka Odlewów 204
Sucheni J. 228
„Światowit" 228a
Szczęśni Bracia 229
Szeinmeil Bracia 139
Szpotański K. i S-ka 110a
„Szwarc J." 170a

T.
„Terwuka“ 112
Tenenbaum E. 205
„Tłocznia“ 113
„Tryb“ 115a
Twerdy E. 303
Tytan (Br. Reichman) 115

U.
„Ursus“ 116 34
„Unia“ 284 8
„Unia“, oddział C. Blumwe i S. 285 9
„Unia“, oddział Chełmno 284a

W.
Waberski S. i Sp. 117
Wag i Wyrobów Metalowych Fabryka 285b
Wagner Henryk 155c
Wagner J. 119
Wahren B. 120a
Warszawska Fabryka Drutu, Sztyftów i Gwoździ Belg. Tow. Akc. 58
Warszawska Sp. Akc. Budowy Parowozów 82
Warszawskie Towarzystwo Transportów i Żeglugi . 114
Warwasiński L. i Wojakowski J. 230
Wasilewski K. i Sp. 120
Weber, Dähne i Sp. 121
Weigt i Sp. 156 37
„Węgierska Górka“ 305
Węgrzeccy Bracia 205a
Węgrzyn J. i F. Vostřak 121a
„Wiepofana“ 285a
Więckowski A. i Sp. 111
Witwicki J. 181
„Wisła“ 171
Wiśniewski A. 172
Wisnowski J. 231
Włocławska Fabryka Drutu 173
Włodarczyk Zygmunt 157
Wolanowski J. 106
Wolski M. i S-ka 241
Wołomińska Fabryka 140
„Wulkan“ S. A. Warszawa 122
Wyleżyński K. 261

Z.
Załęscy Bracia 123a
Zaremba W. 161
Zawadzki J. i S-ka 124a
Zbijewski M. 125
Zieleniewski L. . . . . 259 i 266 25
Zieleziński H. 126
Zolberg i Pinkert 206
Zieger Adolf 308
Zjednoczone Warszawskie Towarzystwo Transportu i Żeglugi Polskiej S. A. 124a

Ż.
Żółtowski A. i Sp. 174
Żyrardowskich Zakładów Tow. Akc. 141

SPRAWOZDANIE

Z DZIAŁALNOŚCI

ZWIĄZKU EKSPORTOWEGO

PRZEMYSŁU METALOWEGO PRZETWÓRCZEGO, SP. Z OGR. ODP.

ZA OKRES OD ZAWIĄZANIA SIĘ, t. j. OD 9. LISTOPADA 1925 R. DO 31. GRUDNIA 1926 R.

CHCĄC wypełnić lukę w swojej organizacji, wynikłą z powodu nieobejmowania w należytym stopniu tak doniosłej sprawy w gospodarczem życiu, jaką jest eksport, stanowiący krańcowy etap i ostateczny cel w rozwoju przemysłu, Polski Związek Przemysłowców Metalowych, powołany do współdziałania we wszystkich dziedzinach rzeczonego przemysłu, wyłonił w końcu 1925 r. grupę zainteresowanych w eksporcie przemysłowców, swoich członków, która utworzyła oddzielny związek pod nazwą: Związek Eksportowy Przemysłu Metalowego Przetwórczego, jako Spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością. Związek więc Eksportowy stanowi niejako ekspozyturę Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych i tak go traktują nawet jego członkowie założyciele, pomimo, że formalnie stanowi on zupełnie niezależną od P. Z. P. M. organizację.

Założyciele Związku Eksportowego, Sp. z ogr. odp., w myśl zgłoszonego aktu rejentalnego z dnia 9. XI. 1925 r. postawili sobie za cel „popieranie produkcji eksportowej, wywozu zagranicę i sprzedaży na wspólny rachunek wszelkich wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego, aby w ten sposób zapewnić temuż przemysłowi potrzebne dla jego egzystencji i rozwoju rynki zbytu zagranicą oraz zdobyć walutę zagraniczną".

Kapitał zakładowy Spółki, określony pierwotnie przy założeniu na sumę zł. 57.300.— i podzielony na 573 udziały po 100 zł. każdy udział, powiększony został niebawem na skutek zgodnej uchwały wspólników założycieli, o zł. 92.700.—, czyli do sumy zł. 150.000.—, z podziałem na 1.500 udziałów po 100 zł. każdy. W ten sposób, pierwsze 573 udziały rozmieszczone zostały pomiędzy 31 udziałowcami, następnie zaś, w ciągu roku zgłosiło akces do Spółki 16 nowych udziałowców z 43 udziałami, tak, że w końcu roku Spółka miała 47 udziałowców z 604 udziałami (po zmniejszeniu przez założycieli zadeklarowanych przez nich udziałów o 12 udziałów).

Impulsem dla utworzenia się Związku w tak trudnym okresie depresji finansowej i gospodarczej kraju, jakim był koniec roku 1925, była wytworzona w tym czasie konjunktura, mianowicie utworzenie się polsko-rosyjskiego mieszanego handlowego towarzystwa oraz powszechne dążenie, dające się zauważyć nietylko w Polsce, do odzyskania utraconych w Rosji, dobrze znanych przez przemysł placówek. Dla tych to powodów wymienione towarzystwo pozyskało jako członków udziałowców, wraz z innemi gałęziami przemysłu, i przemysł metalowy przetwórczy w osobie Związku Eksportowego.

W związku z tem posunięciem, działalność Związku w zakresie handlu z Rosją wobec struktury samego towarzystwa i charakteru handlu w obecnej Rosji, nie mogła wykazać jakiejkolwiek aktywności. Atoli i praca nowoutworzonego towarzystwa w dziale przemysłu metalowego przetwórczego nie była w omawianym okresie zbyt owocną i ograniczała się do pewnych tranzakcji w innych gałęziach przemysłu. Pozatem, wobec wiadomych, obowiązujących w Rosji warunków handlu, a także, z jednej strony, z racji rezydującej w Warszawie Misji Handlowej Sowieckiej, wykluczającej pośrednictwo, z drugiej strony, z racji samopas idącego w stosunkach z Misją przemysłu polskiego, pośredniczenie w tranzakcjach handlowych z Rosją stało się dla Związku Eksportowego niedostępne i Związek postawiony został po za sferą jakiegokolwiek w tym zakresie działania.

Działalność swą, objętą wskazaniami założycieli, Związek skierował na inne rynki, mianowicie rynki krajów Nadbałtyckich, Bałkańskich, Bliskiego Wschodu, Północnej Afryki, Chin, Japonji i Południowej Ameryki, nie pomijając jednak i innych rynków. Rynki te są dla polskich wytwórców przeważnie nie-

znane, jak również nieznany w zupełności lub bardzo mało znany jest na tych rynkach przemysł metalowy polski.

To też zadaniem Związku jest zapoznać te rynki z wytwórczością polską i informować przemysł polski o wszelkich możliwościach handlowych na obcych mu rynkach. W celach zaś ułatwienia trudności, napotykanych na drodze ku urzeczywistnieniu eksportu, następnem zadaniem Związku jest ingerować w sprawach, dotyczących transportu i finansowania tranzakcji. Trudności te przy nieprzystosowaniu narazie wytwórni krajowych do eksportu na większą skalę, przy odosobnianiu się i chęci działania na własną rękę, przy braku udogodnień w zakresie finansowania, asekuracji, transportu, pozyskania odpowiednich kredytów, są znaczne. Jednakże przy pomocy miarodajnych czynników i posunięć w tym kierunku Rządu w postaci ulg celnych, kredytów eksportowych i t. p., należy przypuszczać, że trudności te będą z czasem usunięte. We wszystkich tych akcjach Związek bierze czynny udział, ucze-

stnicząc w odnośnych naradach i informując odnośne sfery o żądaniach przemysłu.

Uważając Związek za łącznik pomiędzy miarodajnemi sferami a odnośnym przemysłem, Rząd nie pomija Związku w swoich poczynaniach i upoważnia go do występowania w pewnych akcjach, czy to doryw-czo, czy też stale.

Do takiego stałego występowania został upoważniony Związek w akcji stwierdzania niektórych towarów, które rozporządzeniem Ministerstw Skarbu, Przemysłu i Handlu i Rolnictwa, uzyskały w celu wzmożenia eksportu, zwrot cła na użyte do wyrobu tych towarów surowce, przez wydawanie na te towary zaświadczeń eksportowych, na podstawie których dokonana zostaje odprawa celna i wystawiane zostają kwity wywozowe, służące do opłaty cła na wwożone do kraju towary zagraniczne. Akcja ta, wymagająca dużego nakładu czasu, pozwala Związkowi prowadzić ścisłą statystykę wywozu tego rodzaju towarów. Wywóz ten przedstawiał się w roku 1926 jak następuje:

	ODLEWY ŻELAZNE (WAGA W KG.)											
	Chiny	Danja	Estonja	Finlandja	Litwa	Łotwa	Norwegja	Palestyna	Rosja	Rumunja	Turcja	Ogółem
1925 r.												
od 13 Październ.												
Listopad . . .												
Grudzień . . .												
1926 r.												
Styczeń	—	—	8.795	—	21.930	83.370	—	—	30.025	373.552	—	517.672
Luty												
Marzec												
Kwiecień . . .	—	—	5.200	—	28.430	12.450	—	—	379.862	180.423	—	606.365
Maj	—	—	9.869	—	9.871	63.645	—	—	50.935	72.307	—	206.627
Czerwiec . . .	—	—	—	—	—	14.546	—	—	—	108.229	—	122.775
Lipiec	—	12.890	10.164	—	20.053	117.398	—	—	—	293.919	—	454.424
Sierpień . . .	—	—	—	—	9.985	145.610	—	—	—	391.238	—	546.833
Wrzesień . . .	—	—	—	—	14.039	202.314	—	—	—	427.883	—	644.236
Październik . .	—	—	—	—	73.507	154.325	7.000	2.000	24.881	268.568	3.500	533.781
Listopad . . .	—	55.600	34.200	27.400	57.989	185.650	3.000	—	—	302.729	—	666.568
Grudzień . . .	23.985	33.000	27.770	7.000	15.009	63.254	9.300	—	—	182.813	—	362.131
Ogółem . .	23.985	101.490	95.998	34.400	250.813	1.042.562	19.300	2.000	485.703	2.601.661	3.500	4.661.412

	MASZYNY I NARZĘDZIA ROLNICZE (WAGA W KG.)								
	Bułgarja	Estonja	Finlandja	Litwa	Łotwa	Rosja	Rumunja	Turcja	Ogółem
1925 r.									
od 9 Grudnia									
1926 r.									
Styczeń	1.320	—	—	—	1.404	34.750	97.300	32.110	166.884
Luty									
Marzec									
Kwiecień	—	—	—	—	—	—	—	15.350	15.350
Maj	—	—	—	—	—	—	—	34.558	34.558
Czerwiec	—	5.074	16.379	—	61.429	89.042	—	—	171.924
Lipiec	—	—	—	—	4.546	—	15.325	2.485	22.356
Sierpień	—	—	—	—	14.210	—	1.268	—	15.478
Wrzesień	—	—	—	—	8.480	—	—	28.844	37.324
Październik	—	—	—	—	13.746	230	1.491	19.256	34.723
Listopad	—	—	—	375	7.140	152.401	—	13.944	173.860
Grudzień	—	—	—	—	—	378.925	—	—	378.925
Ogółem	1.320	5.074	16.379	375	110.955	655.384	115.384	146.547	1.051.382

	CZĘŚCI PAROWOZOWE (WAGA W KG.)
	Austrja
Sierpień	16.130

	BLACHA POKRYTA CYNKIEM (WAGA W KG.)						
	Austrja	Czechosłowacja	Jugosławja	Łotwa	Rumunja	Węgry	Ogółem
Październik . .	79.805	149.995	75.000	82.300	15.000	71.968	474.068
Listopad	10.000	12.000	—	157	15.000	11.480	48.637
Ogółem	89.805	161.995	75.000	82.457	30.000	83.448	522.705

Jak widać z powyższych tablic, wywóz obejmuje na odlewy żelazne okres od czasu wejścia w życie odnośnego rozporządzenia o zwrocie cła, t. j. od 13. X. 25 r., na maszyny rolnicze od 9. XII. 25 r., czyli na odlewy 445 dni, na maszyny rolnicze 388 dni. Przy wywozie ogólnym odlewów za wymieniony okres 4.661.412 kg. wartości 3.043.980.— zł. czyli 466 normalnych 10-cio tonowych wagonów i ogólnym maszyn rolniczych 1.051.382 kg. wartości zł. 1.090.200.— czyli 105 normalnych 10-cio tonowych wagonów, otrzymuje się dziennie na odlewy 1,05 wagonów i na maszyny rolnicze 0,27 wagonów. Przytem, wywóz za początkowy okres od 1-go kwietnia 1926 r., ze względu na przepisy wykonawcze, które wychodziły niejednocześnie z odnośnemi rozporządzeniami ministerjalnemi, powodując opóźnienie deklaracji o wywozie, objęty został w jedną rubrykę.

Blacha pokryta cynkiem i części parowozowe korzystają ze zwrotu cła od 29. VII. 26. Blacha ocynkowana wywożona była za zaświadczeniami, wystawianemi przez Związek Eksportowy P. M. P. tylko w miesiącach październiku i listopadzie i w tych miesiącach wywieziono blachy tej ogółem 522.705 kg. wartości zł. 398.900.—, czyli 52 normalne 10-cio tonowe wagony, t. j. około 1 wagona dziennie. Części zaś parowozowe stanowiły bardzo nieznaczną pozycję, gdyż wynosiły zaledwie 2 przesyłki za cały okres.

Z powyższego wykazu wynika, że Związek mógł zarejestrować tylko nieznaczną część wywożonych z kraju wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego i nie jest w możności przedstawienia całokształtu eksportu tej gałęzi przemysłu. Dzieje się to dlatego, że w gronie rzeczników przemysłu metalowego przetwórczego nie dojrzała jeszcze myśl korzyści, jakieby przemysł przy odpowiedniem zrzeszeniu się w zakresie eksportu mógł osiągnąć, jak również wobec niedostatecznego popierania tych wysiłków, jakie Związek w obecnem stadjum dokonywa. Przez udzielenie tego poparcia, przemysł zyskałby, niewątpliwie, wiele w swojem dążeniu do rozwoju eksportu.

W akcji swojej Związek dąży do wykazania celowości swojej egzystencji i w swoich posunięciach ma na widoku interesy całego przemysłu metalowego przetwórczego, a nie tylko nielicznego jeszcze grona swoich rzeczywistych członków, mając nadzieję, że następne sprawozdanie, jakie mu zrobić wypadnie, będzie bogatsze w rzeczowy materjał, zarówno przez powiększenie liczby czynnych członków, jak przez ściślejszy kontakt ze Związkiem zainteresowanych w eksporcie rzeczników.

Bilans finansowy za czas od zawiązania się Spółki do 31. grudnia 1926 r., przedstawia się jak następuje:

BILANS

na dzień 31. grudnia 1926 r.

AKTYWA.

	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Kasa			360	14
Bank Dyskontowy Warsz.	5.315	00		
Bank Dyskontowy Warsz. zakup dol. 417.49 à 9.—	3.757	41	9.072	41
Wpłaty na udziały do „Polrosu“ dol. 6.012.44 à 9.—			54.111	96
Dłużnicy			17.146	50
Inwentarz			145	00
Niedobór			579	13
			81.415	14

PASYWA.

	Zł.	gr.
Kapitał udziałowy (573 udziały à zł. 100.—	57.300	—
Wpłaty na powiększenie kap. udział.	3.100	—
Kapitał rezerwowy	21.015	14
	81.415	14

RACHUNEK STRAT I ZYSKÓW

STRATY.	Zł.	gr.	ZYSKI.	Zł.	gr.	Zł.	gr.
Koszty handlowe i organizacyjne . .	15.782	33	Wpływ za zaświadczenia eksportowe			9.666	50
			Wpływ za odsetki i prowizję	364	34		
			Różnica kursu na dol. . .	5.172	36	5.536	70
			Niedobór			579	13
	15.782	33				15.782	34

Na czele Związku stoi Zarząd w osobach p. S. J. Okolskiego, jako prezesa, pp. L. Kołudzkiego i Z. Sochackiego, jako vice-prezesów i pp. J. Czarlińskiego, A. Dunina, J. Iwanowskiego, J. Łubieńskiego, St. Przanowskiego i G. Włodka, jako członków.

Warszawa, w lipcu, 1927 r.

SUMMARY OF THE REPORT

ON THE ACTIVITIES OF THE METAL PRODUCTS EXPORT ASSOCIATION,

FOR THE PERIOD FROM ITS FOUNDATION IN NOVEMBER 1925, UNTIL THE END OF 1926.

THE Metal Products Export Association was established on the 9th November, 1925, to cover the interests of those members of the Polish Federation of Metal Manufacturers, who were desirous of extending their export trade. It is, in a sense, a branch of the Federation, which complements its activities with regard to foreign trade.

The founders of the Export Association, had as their main objects, the question of the revision of production methods in order to meet the requirments of foreign buyers, and the selling of the products of the industry on foreign markets for the joint account of all the producers, thereby ensuring not only the development of trade with abroad, but also adequate supplies of foreign currency for the use of the industry.

The original capital of the Association was Zl. 57 300.— which was subsequently increased to Zl. 150 000.—, divided into 1 500 shares of Zl. 100.— each. On the 1st January 1927, 604 of these shares had been issued.

One of the main reasons for the establishment of the Association, was the desire of the members to take advantage and to participate in the financing of the new Polish company which was formed at the end of 1925 for the purpose of promoting trade with Russia. The Association is now a full member of this concern, and has therefore received considerable assistante in the trading operations of its members with that country.

Among the other activities of the Association are numbered the conducting of propaganda in favour of Polish goods, in the Baltic States, the Balkans, Western European Countries, North Africa, China, Japan, and South America. The Association also acts as intermediary between members and the various Polish Government Departments dealing with Export Trade.

The Chairmen of the Association is Mr. S. J. Okolski, M. T. Mech. E., the Vice Chairmen are Mr. L. Koludzki and Mr. Z. Sochacki, and the members are Mr. J. Czarlinski, Mr. A. Dunin, Mr. J. Iwanowski, Mr. J. Lubienski, Mr. St. Przanowski and Mr. G. Wlodek.

SPRAWOZDANIE

ZARZĄDU SPÓŁKI AKCYJNEJ

„ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI,
SPÓŁKA AKCYJNA“

ZA CZAS OD 1 STYCZNIA DO 31 GRUDNIA 1926 ROKU.

SPRAWOZDANIE

Z DZIAŁALNOŚCI

Sp. Akc. „ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI, SPÓŁKA AKCYJNA"

ZA CZAS OD 1 STYCZNIA DO 31 GRUDNIA 1926 ROKU.

Z DNIEM 31 grudnia 1926 roku Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi, Spółka Akcyjna" zakończyła czwarty rok istnienia; jeżeli zaś się uwzględni poprzedzające powstanie spółki akcyjnej organizacje handlowe, a mianowicie: Grupę Odlewni i Kooperatywę Przemysłowców Metalowych, — osiem lat nieprzerwanej działalności, zmierzającej do zorganizowania zbiorowego zakupu artykułów, niezbędnych dla wytwórczości zrzeszonych fabryk przemysłu metalowego przetwórczego.

Nie należy bowiem zapominać, że myśl stworzenia placówki handlowej, która by zorganizowała taki zbiorowy zakup i przez to zabezpieczyła swym członkom regularną dostawę artykułów, stanowiących podstawę ich produkcji, jak: żeliwo, fragment, koks i węgiel, zrealizowana została już w roku 1919, kiedy odlewnie żelazne, należące do ówczesnego Towarzystwa Przemysłowców, powołały do życia Grupę Odlewni. Organizacja ta, w nad wyraz ciężkim okresie gospodarczego chaosu i rozprzężenia, poprowadziła ożywioną działalność w kierunku zdobywania dla swych członków surowców i tak dobitnie wykazała celowość łączenia się dla tego celu, że wkrótce zaszła konieczność znacznego rozszerzenia zakreślonych ram organizacji. W rezultacie, 1-go lipca 1920 roku Grupa Odlewni ustąpiła miejsca nowej placówce, na szerszą zakrojonej skalę, — Kooperatywie Przemysłowców Metalowych. Organizacja ta przejęła czynności Grupy Odlewni, znacznie rozszerzyła zakres działalności i objęła już przeszło 250 odbiorców.

Następnym etapem rozwoju tej gospodarczej placówki było powołanie do życia Spółki Akcyjnej: „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi", która rozpoczęła czynności z dniem 1 stycznia 1923 r., kontynuując prace i zamierzenia Kooperatywy w większym jeszcze zakresie i na szerszych podstawach.

Statutowo cele Spółki określone zostały w sposób następujący:

a) Popieranie przemysłu metalowego krajowego oraz ułatwianie fabrykom polskim wyrobów metalowych: zakupu wszelkich potrzebnych im do wytwórczości przedmiotów i towarów, tudzież pośredniczenia w sprzedaży wytworów tychże fabryk w stanie surowym lub obrobionym.

b) Zakładanie, nabywanie i prowadzenie zakładów przemysłowych dla przetwarzania i przechowywania surowych produktów, lub też wyrobu przedmiotów, związanych z przemysłem metalowym, jak i wszelkich innych zakładów pokrewnych i pomocniczych.

c) Wydawanie pożyczek pod zastaw towarów, przyjętych w komis, jako też zaciąganie na te towary, na rachunek i z polecenia ich właścicieli, pożyczek w instytucjach kredytowych oraz wykonywanie wszelkich zleceń przemysłowców, dotyczących przemysłu metalowego.

Wskazane wyżej cele, których zrealizowanie stało się podstawowem zadaniem Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi", dowodnie podkreślają ścisłą łączność tej placówki z placówkami, poprzedzającemi jej powstanie, a mianowicie: Grupą Odlewni i Kooperatywą Przemysłowców Metalowych.

Przypomnieć bowiem należy, że Kooperatywa Przemysłowców Metalowych w początkach swej dzia-

łalności podjęła współdziałanie z ówczesnym Państwowym Urzędem Węglowym w zakresie podziału, dostawy i finansowania wyznaczonych kontyngentów węgla i koksu dla fabryk metalowych b. Kongresówki. Kiedy zaś w drugiej połowie roku 1921 huty krajowe, zasilające rynek surówką, unieruchomiły swe wielkie piece, Kooperatywa podjęła inicjatywę uruchomienia na własny rachunek pieca w hucie „Katarzyna" w Sosnowcu i tą drogą zapewniła swym odbiorcom dostawę tego niezbędnego dla nich artykułu.

W tymże czasie Kooperatywa w charakterze komisjonera Ministerstwa Przemysłu i Handlu dokonywała repartycji między zakłady przemysłowe miedzi i antymonu, sprowadzonych z Anglji przez rząd polski i zmagazynowanych na składzie Polskiej Krajowej Kasy Pożyczkowej.

Wszystkie te, nadzwyczaj doniosłe w swych skutkach, poczynania Kooperatywy miały za zadanie *„popieranie przemysłu metalowego krajowego oraz ułatwianie fabrykom polskim wyrobów metalowych zakupu wszelkich potrzebnych im do wytwórczości przedmiotów i towarów"*, co stanowi w dalszym ciągu naczelne zadanie Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi".

Realizując to zadanie w sposób, dostosowany do obecnych warunków gospodarczych, „Zjednoczeni" oparli się na całym szeregu producentów i tą drogą zapewnili sobie zaopatrywanie zrzeszonych fabryk w podstawowe artykuły produkcji.

* * *

Rok 1925 zawiódł pokładane w nim nadzieje. Rozpoczął się on pod dobrą wróżbą zwiększających się z miesiąca na miesiąc obrotów. Jednakże od miesiąca sierpnia dało się odczuć poważne załamanie naszego życia gospodarczego, dotkliwie odbijające się na wysokości obrotów Spółki, bez widoków na polepszenie sytuacji w roku 1926-tym.

Pierwsze półrocze roku 1926 było w dalszym ciągu okresem niebywałej stagnacji i dalszego załamywania się naszego życia gospodarczego. Zarówno konieczność zastosowania daleko idącej ostrożności w stosunku do wielu odbiorców, jak i trudności w otrzymywaniu towaru, wywołane ciężkiemi warunkami kredytowemi, stosowanemi przez dostawców, oraz wprowadzenie przez wielu z nich do obliczeń złotego w złocie, stały na przeszkodzie dokonywaniu większych tranzakcji i zmuszały do wysiłków w celu utrzymania obrotów na dotychczasowym zmniejszonym poziomie i przetrwania kryzysu, jaki ogarnął cały przemysł metalowy przetwórczy.

Początek drugiego półrocza roku 1926 zaznaczył się niewątpliwą poprawą konjunktury handlowej. Obroty w sierpniu już znacznie przewyższają obroty poprzednich miesięcy. Następne miesiące wykazują dalszą tendencję zwyżkową.

Ilustrację powyższego przedstawia zamieszczone poniżej zestawienie obrotów, dokonanych przez Spółkę w roku 1926 i zamykające się sumą

Zł. 4.198.030.—

Tablica 1.

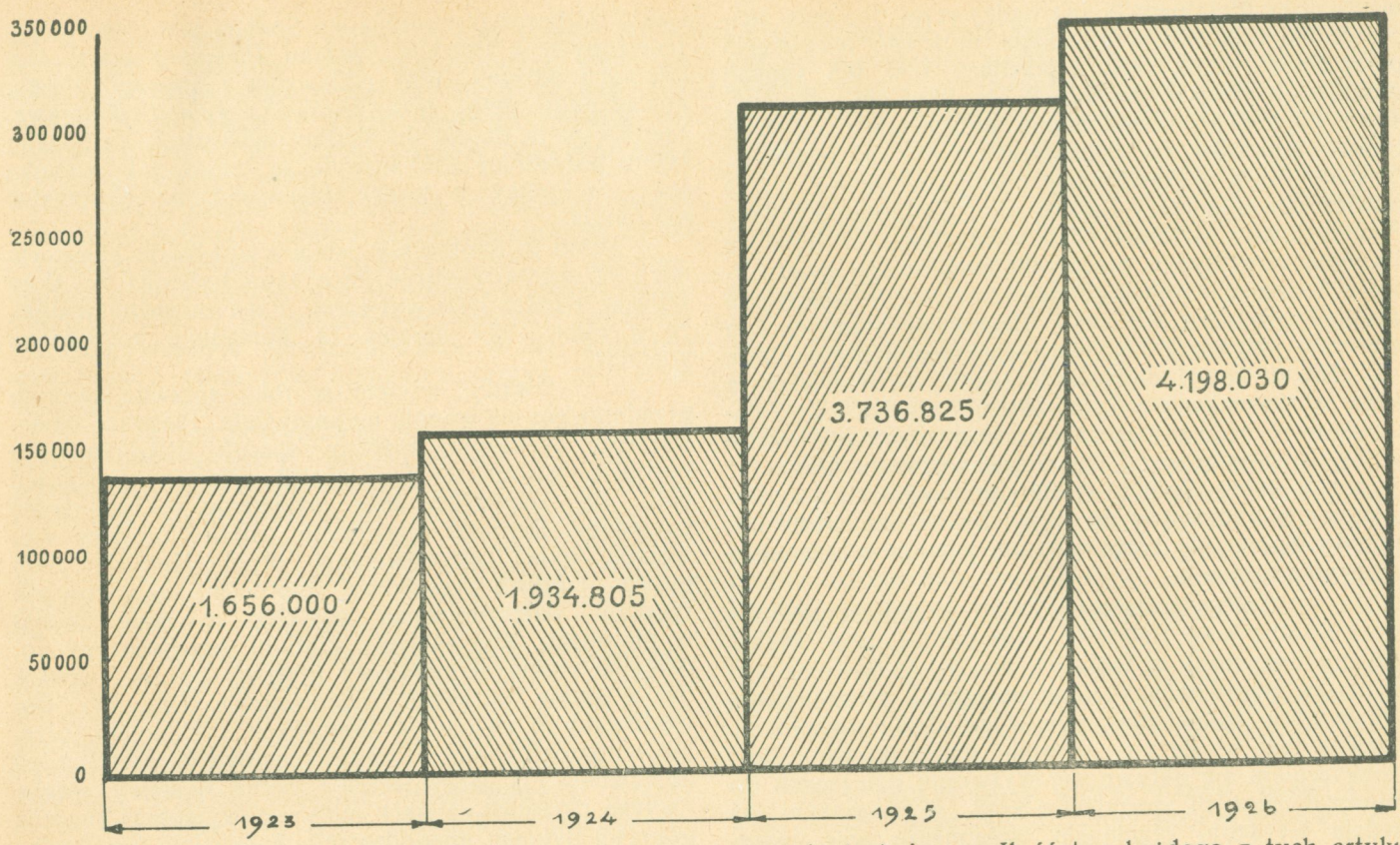
Zestawienie obrotów w złotych

Sp. Akc. „ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI, SPÓŁKA AKCYJNA"

w czasie od 1 stycznia 1926 r. do 31 grudnia 1926 r.

Miesiąc	Żelazo	Stal	Surówka	Fragment	Metale półszlach.	Węgiel	Koks karwiński	Koks górnośl.	Artykuły technicz.	Obrabiarki	RAZEM
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1926 r.											
I	23.444	92.848	25.575	—	—	34.755	7.840	8.009	10.383	2.680	205.534
II	6.515	84.696	27.430	—	—	9.829	9.520	5.813	11.953	—	155.756
III	6.593	78.664	45.000	—	—	5.757	9.860	21.606	13.797	12.950	194.227
IV	13.040	26.554	49.486	—	—	8.154	5.840	14.805	29.982	3.485	151.346
V	23.566	30.486	48.380	—	—	5.177	12.150	14.924	20.318	8.586	163.587
VI	71.320	35.665	33.075	—	—	10.468	10.000	12.424	18.423	13.843	205.218
VII	28.600	39.308	24.862	2.362	19.250	7.286	14.400	10.027	22.270	16.065	184.430
VIII	162.895	133.335	29.231	—	—	4.242	17.050	17.035	31.406	3.520	398.714
IX	296.000	135.425	32.171	62.718	—	21.079	11.025	12.547	30.386	13.988	615.339
X	304.480	124.990	69.986	5.777	893	22.213	19.845	11.580	37.891	28.940	626.595
XI	308.856	177.064	44.660	38.034	—	23.445	15.120	23.696	34.186	8.023	673.084
XII	247.120	200.009	4.866	30.285	47.590	24.179	15.435	28.718	25.998	—	624.200
Razem	1492.429	1159.044	434.722	139.176	67.733	176.584	148.085	181.184	286.993	112.080	4198.030
	35,5%	27,8%	10,3%	3,3%	1,6%	4,2%	3,5%	4,3%	6,8%	2,7%	100%

Jeżeli porównamy obroty, dokonywane przez Spółkę w roku sprawozdawczym, z obrotami z lat ubiegłych, przedstawionemi na zamieszczonym na str. 5 wykresie, to stwierdzić możemy, że mimo przeżywanego w tym czasie przez całe państwo wogóle, a przemysł metalowy przetwórczy w szczególności, ciężkiego kryzysu gospodarczego, mimo nadzwyczaj trudnych warunków pracy, nieuniknionych przy nieustabilizowanych warunkach ekonomicznych, Spółka wykazuje stały i systematyczny rozwój działalności.



Podstawowemi * artykułami * obrotu towarowego Spółki, jak widać z tablicy Nr. 1 były: żelazo, stal, surowiec odlewniczy, złom lany, węgiel, koks oraz artykuły techniczne. Ilość ton każdego z tych artykułów, dostarczonych przez Spółkę w roku sprawozdawczym, przedstawiona jest na poniżej zamieszczonej tablicy.

Tablica 2. **Zestawienie ilości ton poszczególnych towarów,**

dostarczonych przez Sp. Akc. „ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI, SPÓŁKA AKCYJNA“ w czasie od 1 stycznia 1296 r. do 31 grudnia 1926 r.

Miesiąc	Żelazo	Stal	Surówka	Fragment	Metale półszlach.	Węgiel	Koks karwiński	Koks górnośl.	Artykuły technicz.	RAZEM
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1926 r.										
I	82	91,5	156	—	—	1.469	140	258,5	21	2.218,—
II	20,4	100	150	—	—	425	170	291	8	1.164,4
III	22	101	285	—	—	240	170	654	97	1.569,—
IV	45	25	300	—	—	340	80	426,5	133,5	1.350,—
V	67	42,8	276	—	—	195	150	450	494	1.674,8
VI	192	13,3	195	—	—	360	125	321,5	62,5	1.271,3
VII	81,7	31	130	17,5	2,5	302,5	225	234	97	1.121,2
VIII	360,5	44,5	160	—	—	132,5	275	473	68	1.513,5
IX	770,6	85,6	185	492,4	—	707,5	175	327,5	160	2.903,6
X	684	51	395	44	0,3	781.2	315	314,5	156	2.741,—
XI	759	89,7	250	270	—	802	240	603,5	100	3.114,2
XII	541	71	30	211	6	806	245	734,5	106	2.750,5
Razem	3.625,2	746,4	2.512	1.034,9	8,8	6.560,7	2.310	5.088.5	1.503	23.391,5
	15,5%	3,2%	10,7%	4,4%	—	28,1%	9,9%	21,7%	6,5%	100%

Z tablicy tej widzimy b. poważny wzrost obrotów żelazem w drugiej połowie roku sprawozdawczego w porównaniu z obrotem w pierwszej połowie tegoż roku. Zwiększenie to wywołane jest uregulowaniem stosunków na rynku żelaznym przez powołanie do życia Syndykatu Polskich Hut Żelaznych i powierzenie Spółce przez tenże Syndykat komisowej sprzedaży blach i żelaza dla wytwórni, zrzeszonych w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych.

Do tego momentu na przeszkodzie do zorganizowania handlu żelazem stały: z jednej strony nieposiadanie przez Spółkę składu, z drugiej zaś konkurencja hurtowników, którzy, stosując specjalną kalkulację, sprzedawali posiadane na składzie zapasy po cenie niższej, niż wykazywały notowania Związku Hut.

Otrzymanie przez Spółkę od Syndykatu Polskich Hut Żelaznych komisowej sprzedaży żelaza i blach dla wytwórni, zrzeszonych w Polskim Związku Prze-

mysłowców Metalowych, ma nadzwyczaj doniosłe znaczenie nie tylko ze względu na możność rozwinięcia przez Spółkę tego działu sprzedaży i w ten sposób poważnego zwiększenia swych obrotów, ale i w pierwszym rzędzie dla uregulowania niezdrowych do tego czasu stosunków na wewnętrznym rynku żelaznym. Zorganizowani w Syndykacie producenci żelaza, przez powierzenie sprzedaży Spółce Akc. Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi, dali wyraz temu, że liczą się z opinją zrzeszonego przemysłu metalowego przetwórczego i pragną z nim zgodnej współpracy, opartej na uwzględnieniu potrzeb tego przemysłu, stanowiącego zbiorowo jednego z największych konsumentów żelaza.

Nie można pominąć milczeniem, że tem większą wagę w stosunkach z Syndykatem Polskich Hut Żelaznych mieć będzie głos zrzeszonego przemysłu metalowego przetwórczego, im więcej wytwórni korzystać będzie z usług Spółki, i dlatego wszystkie wysiłki skierowane być winny do tego, by w szeregach odbiorców Spółki nie brakowało ani jednego zrzeszonego spożywcy żelaza.

Tonaż dostarczonej stali z reprezentowanej przez Spółkę huty Baildona, oraz obroty tym artykułem, uwidocznione w tablicach Nr. 1 i 2, również wykazują, w porównaniu z latami ubiegłemi, poważny rozwój w roku sprawozdawczym tego działu sprzedaży. Rozwój ten w dużym stopniu uwarunkowany jest zwiększeniem się aktywności wytwórni, należących do najpoważniejszych spożywców stali, w pierwszym zaś rzędzie wytwórni przemysłu wojennego, oraz znacznym rozszerzeniem zakresu działalności Spółki w tym kierunku i pozyskaniem przez nią, jako stałych odbiorców, szeregu poważnych konsumentów stali.

Dalszemu rozwojowi poważnie stały na przeszkodzie ciężkie warunki kredytowe, stawiane przez hutę Baildona większości klijentów. Z wyjaśnieniem się jednak naszych stosunków gospodarczych należy oczekiwać dalszego rozwoju tego działu sprzedaży.

Obroty surówką wykazują w roku sprawozdawczym znaczny spadek. Zawarta przez Spółkę umowa z Towarzystwem B. Hantke na wyłączną sprzedaż surówki z huty „Częstochowa“ nie dawała możności rozwinięcia tego działu sprzedaży ze względu na niewielką ilość rozporządzalnego surowca.

W celu uregulowania tej sprawy Spółka w końcu roku sprawozdawczego rozpoczęła pertraktacje z Towarzystwem Starachowickich Zakładów Górniczych na wyłączną sprzedaż surówki z uruchamianego przez powyższe Towarzystwo wielkiego pieca. Pertraktacje te pomyślnie sfinalizowane zostały w końcu stycznia 1927 r. i, wobec pomyślnej konjunktury na ten artykuł, oraz dużej stosunkowo ilości surowca do ulokowania wśród odbiorców, należy oczekiwać znacznego zwiększenia obrotów w tym dziale sprzedaży.

Zaopatrywanie zrzeszonych odlewni w złom żeliwny, mimo wysiłków Spółki, nie dało dostatecznych wyników, i ilość ton dostarczonego odlewniom w roku sprawozdawczym fragmentu wyraża się niewielką liczbą 1034,9 ton.

Na rynku złomu żeliwnego panują dotychczas niezdrowe stosunki. Skup złomu znajduje się w rękach pośredników, i przetargi, ogłaszane na niewielkie zresztą ilości tego artykułu, tak są opanowane przez nich, że jest rzeczą wręcz niemożliwą, by tą drogą zyskiwać złom dla odlewni.

Pragnąc uzdrowić te stosunki, Spółka osiągnęła porozumienie z Ministerstwem Komunikacji, które przyrzekło oddawać pierwszeństwo Spółce, jako rzeczniczce zrzeszonych w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych odlewni, przy oddawaniu z przetargu złomu, posiadanego przez poszczególne Dyrekcje Kolejowe. Tranzakcja ta doszła do skutku dwukrotnie, za trzecim razem pośrednicy zaofiarowali za złom tak wysoką cenę, że Spółka z prawa pierwszeństwa skorzystać nie mogła.

Mimo to Spółka nie ustaje w wysiłkach, skierowanych do ujęcia w swoje ręce zaopatrywania w złom żeliwny zrzeszonych wytwórni, i ma poważne widoki, że w roku 1927 sprawa ta pomyślnie rozwiązana zostanie.

Obroty węglem w roku sprawozdawczym przedstawiają się wogóle niepomyślnie. Pierwsze osiem miesięcy wykazują znaczny spadek dokonywanych obrotów, natomiast w ostatnich czterech miesiącach dało się zauważyć duże ożywienie w tym dziale sprzedaży. Depresja pierwszych ośmiu miesięcy wywołana była zastosowaniem przez Komisję Węglową ciężkich warunków płatności, zaostrzonych rygorem wstrzymywania wysyłek w razie zwłoki w płatności. Wycieńczony ciężkim kryzysem gospodarczym przemysł metalowy przetwórczy nie zawsze był w stanie dotrzymać przepisanych terminów. Powodowało to zwłokę w dostawach i skłaniało przemysł do rozdrabniania swych zamówień wśród kilku dostawców dla zabezpieczenia sobie dostawy węgla. Zwyżka ostatnich czterech miesięcy, wywołana znaczną poprawą sytuacji gospodarczej, była silnie krępowana dotkliwym brakiem wagonów w związku z wzmożonym eksportem węgla na skutek strajku angielskiego. Aczkolwiek przeto na tablicach Nr. 1 i 2 widzimy znaczne zwiększenie się obrotów węglem w ostatnich czterech miesiącach, to jednak nie osiągnęły one poziomu dostaw w roku 1925.

Obroty koksem górnośląskim, mimo niesprzyjające warunki, gdyż i tu dał się odczuwać brak wagonów, utrzymały się na obrotach roku ubiegłego i w końcu roku sprawozdawczego nawet znacznie go przekroczyły. Natomiast koks karwiński, aczkolwiek obroty tym artykułem wykazywały stały wzrost, nie osiągnął poziomu lat ubiegłych.

Uwarunkowane to było tem, że Spółka nie była w możności zaofiarowania odbiorcom konkurencyjnych warunków płatności i z tego względu zmuszona była zrezygnować z szerszej akwizycji w tym dziale sprzedaży.

Poważny wzrost obrotów wykazują artykuły techniczne. Dział tych artykułów, opierający się na sklepie i składach, mieszczących się w domu Spółki przy ulicy Nowy Świat Nr. 50 oraz przy ulicy Nowolipie Nr. 74, wykazał w roku sprawozdawczym dalszy rozwój, wyrażający się w wprowadzeniu nowych i poważnych artykułów, dostarczanych odbiorcom wprost ze składów. Prócz prowadzonych dawniej artykułów, jak: wiertła szybkosprawne i narzędziowe huty Baildona, grafit, puder formierski, przybory odlewnicze: sztyfty formierskie, przypinki, podpórki, szczotki, pędzle, sita,—łożyska kulkowe, pasy, płyty gumowe uszczelniające, radjolit, benzyna, smary i oleje, szamot i cegła ogniotrwała — składy i sklep zaopatrzone zostały w roku sprawozdawczym w tarcze karborundowe, reprezentowanej przez Spółkę fabryki maszyn szlifierskich i wyrobów ściernych Mayer i Schmidt w Offenbachu nad Menem, oraz w tarcze filcowe, nadesłane Spółce na skład konsygnacyjny przez firmę Steinhäu-

ser u. Kopp również z Offenbachu nad Menem. Prócz tego skład w dalszym ciągu zaopatrzony był w wiertarki elektryczne, reprezentowanej przez Spółkę francuskiej firmy Wageor. Zmagazynowano również na składzie oliwiarki, w dużych ilościach używane przez wytwórnie maszyn rolniczych.

Dział artykułów technicznych należy do niewyzyskanych należycie działów obrotu towarowego Spółki i znajduje się jeszcze w fazie organizacji i rozwoju. Dalsze starania Spółki idą w kierunku intensywnego kompletowania i uzupełniania posiadanych artykułów tak, aby wszelkie zapotrzebowania w tej dziedzinie zrzeszonych odbiorców całkowicie mogły być kryte w składach Spółki.

Prócz powyższych towarów, stanowiących podstawowe artykuły, niezbędne dla wytwórczości zrzeszonych fabryk, Spółka prowadzi dział sprzedaży obrabiarek, wyrabianych przez związkowe wytwórnie, jak: „Fitzner i Gamper", „Unia", „John", „Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki", „Poręba", „Rohn, Zieliński", „Perkun", „Kraj", „Kryzel, Wojakowski i S-ka", „Stefański" i t. d.

Dział obrabiarek, aczkolwiek wykazuje zwiększenie się obrotów w roku sprawozdawczym w porównaniu z rokiem ubiegłym, nie przedstawia się pod względem obrotów tak poważnie, jak należałoby się spodziewać. Uwarunkowane to jest tem, że Spółka, jako emanacja Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, nie może być przedstawicielką wyłączną poszczególnych wytwórni obrabiarek, zrzeszonych w Polskim Związku, i z natury rzeczy musi wszystkie te wytwórnie traktować jednakowo, pozostawiając uznaniu odbiorcy wybór tej, czy owej obrabiarki.

Naturalnie, takie najzupełniej słuszne i jedynie wskazane stanowisko Spółki jest niewystarczające dla wytwórców. Posiadają przeto oni, mimo powierzenia Spółce sprzedaży, swych wyłącznych przedstawicieli, i z tego względu rola Spółki w sprzedaży obrabiarek jest dla wytwórców właściwie tylko pomocniczą, i rozwinięcie tego działu sprzedaży przez Spółkę napotykać musi na duże trudności, przynajmniej do tego momentu, póki Spółka nie zrealizuje w całej rozciągłości statutowo zakreślonego celu—„pośredniczenie w sprzedaży wytworów fabryk polskich przemysłu metalowego w stanie surowym lub obrobionym".

Na ostatniem miejscu w tablicach Nr. 1 i 2 pod względem ilości i wysokości dokonywanych obrotów stoją metale półszlachetne. W roku sprawozdawczym dokonano temi artykułami znikomych obrotów, przyczem artykułem, dostarczanym przez Spółkę był nikiel firmy angielskiej Mond Nickel Company, która powierzyła Spółce swe zastępstwo.

Dostarczanie innych metali półszlachetnych, jak antymon, cyna i t. d. nie zostało przez Spółkę zrealizowane, gdyż stała temu na przeszkodzie konieczność ponoszenia ciężaru podatku obrotowego, uniemożliwiającego kalkulowanie ceny, odpowiadającej konkurencji, reprezentowanej przez zastępców firm zagranicznych.

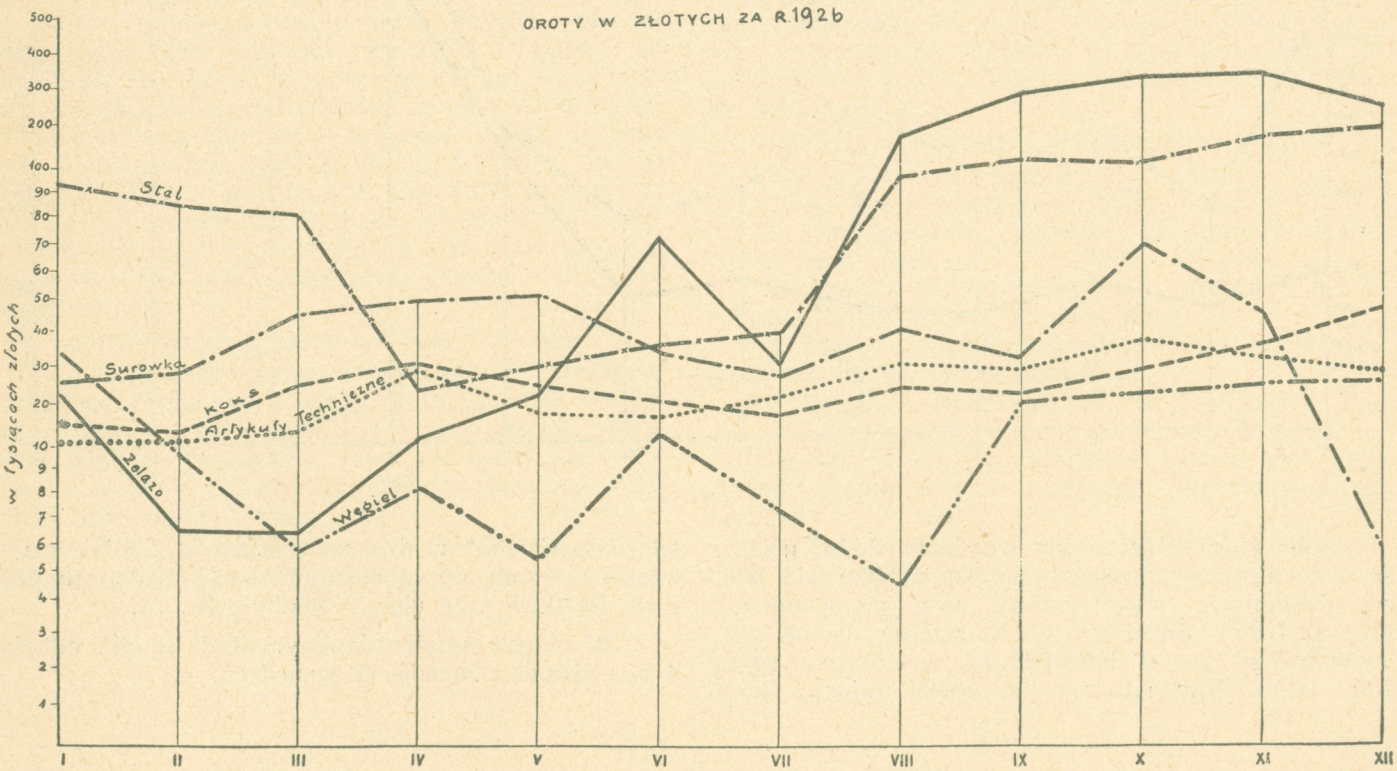
Przedstawione wyżej uzasadnienie obrotów bezsprzecznie wykazuje, że dążenia Spółki szły i idą w kierunku rozwinięcia posiadanych działów sprzedaży.

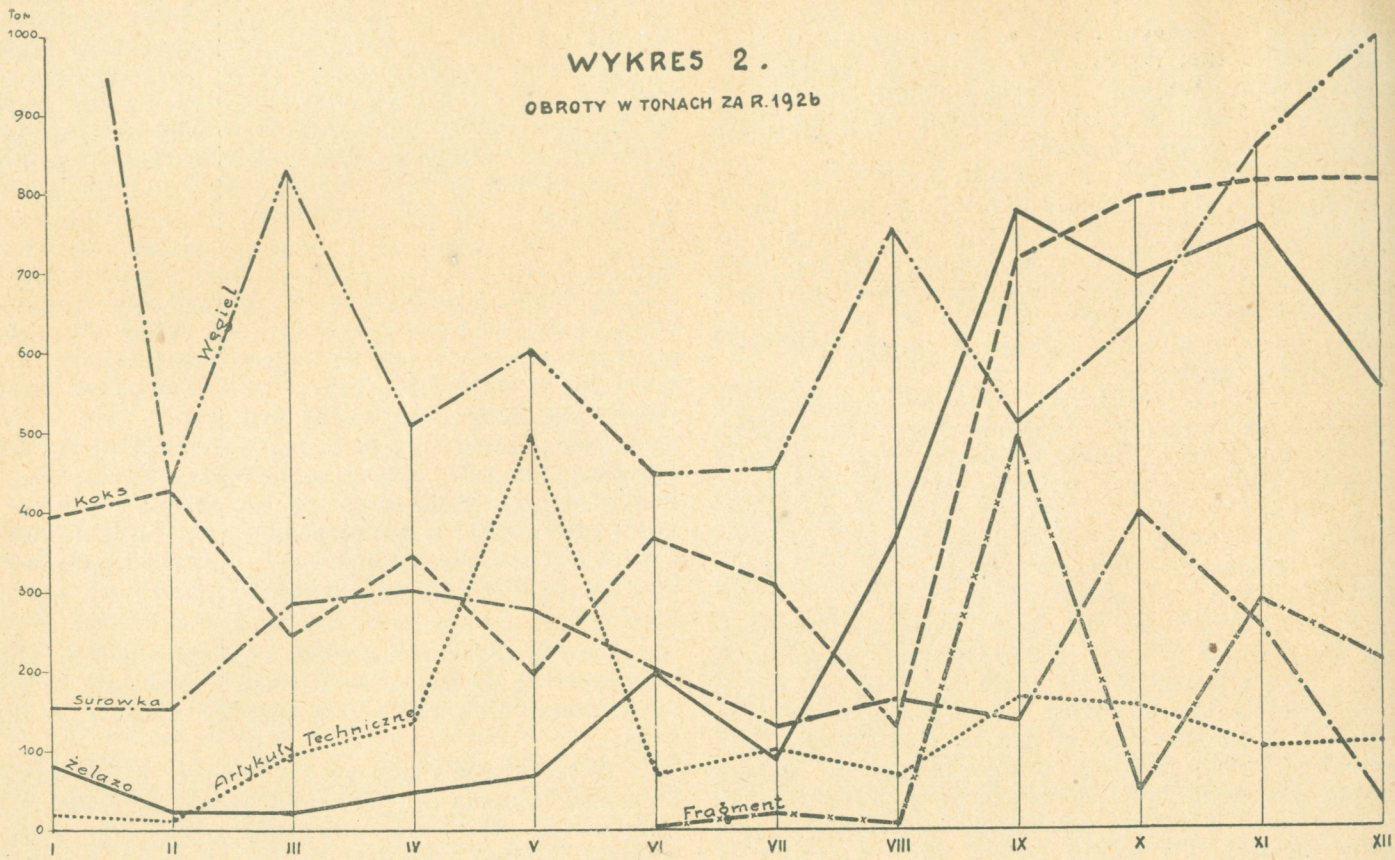
Dużo jeszcze pracy włożyć należy, wiele wysiłków jeszcze czeka Spółkę zanim godnie odpowie ona tym celom, dla jakich powołana została do życia, wszakże już dziś stwierdzić można, że droga, po jakiej kroczy Spółka wybrana jest prawidłowo, i rezultaty pracy wykazują, że rozwój Spółki stale i systematycznie postępuje naprzód.

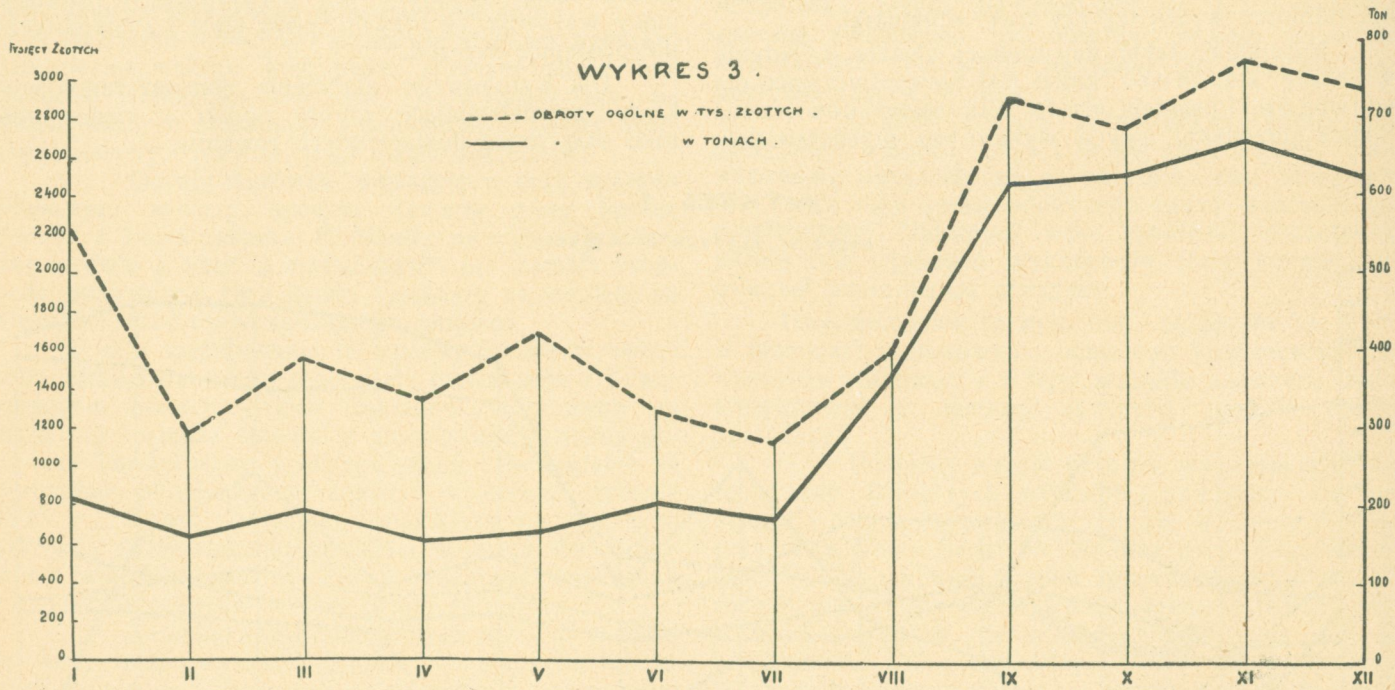
Dla wzrokowego ułatwienia zamieszczamy wykresy, przedstawiające obroty Spółki w ciągu 1926 roku oraz tonaż dostarczonych towarów.

WYKRES 1.

OBROTY W ZŁOTYCH ZA R. 1926







Zamykając niniejsze sprawozdanie, dodać należy, że w roku sprawozdawczym Spółka zrealizowała więcej dochodowe wykorzystanie swej nieruchomości przy ul. Nowy- Świat Nr. 50. Na miejsce dawnej hali, wybudowany został kinematograf, mieszczący zgórą 1000 osób. Kinematograf ten został oddany konsorcjum „Casino“ w dzierżawę. Składy Spółki przeniesione zostały do zabudowań Banku Zjednoczonych Ziem Polskich przy ulicy Nowolipie Nr. 74.

W okresie sprawozdawczym Rada Spółki odbyła 4 posiedzenia, Zarząd—12 posiedzeń.

LA SOCIÉTÉ ANONYME

„LES INDUSTRIEL POLONAIS DU MÉTAL RÉUNIS".

LA Société Anonyme „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi" est un bureau central d'achats des usines faisant part de l'Association Polonaise des Industriels du Métal. Son but est de leur procurer toute sorte de marchandises et d'articles indispensables pour la production.

L'idée de créer une organisation centrale d'achat collectif des articles servant de base á la production des fabriques associées naquit et commença à être réalisée au temps du chaos de la guerre et de la désorganisation économique. La fourniture des matières premières, la distribution équitable des contingents établis de charbon et de coke, la recherche des sources d'achat, et même la collaboration au rallumement des hauts-fourneaux éteints, — tous ces problêmes revêtissaient alors une importance toute spéciale. C'est pendant la guerre, en 1917 que nous fûmes témoins de la première action collective dirigée dans ce sens. En 1919 les fonderies faisant partie de la Société des Industriels formèrent un Groupe distinct, qui se charga de la tâche ci-dessus. En 1920, ce Groupe fut transformé en „Coopérative des Industriels Métallurgistes". La rapidité du développement de cette coopérative démontrant d'une faços probante l'utilité de cette sorte d'organisation commerciale, le 1 janvier 1923 la Coopérative céda sa place, à une société organisée sur une plus grande échelle sous le nom de la Société Anonyme „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi" (en français: „Industriels Polonais du Metal Réunis, S. A.).

Ladite Société se pose les buts suivants:

a) faciliter aux fabriques de produits métalliques polonaisses l'achat de toute sorte de matières premières, machines, outils, objets et marchandises nécessaires pour la production, ainsi que servir d'intermédiaire à la vente des produits desdites fabriques, qu'ils soient bruts ou travaillés.

b) Fonder, acquérir et exploiter les usines servant soit à la refonte et à la conservation des matières premières, soit à la production des objets ayant un rapport quelconque à l'industrie métallique et d'autres usines apparentées et auxiliaires.

c) Accorder des prêts garantis par des marchandises prises en consignation et avec la même garantie; contracter auprès des établissements de crédit des emprunts pour le compte et par ordre des propriétaires desdites marchandises; exécuter pour les industriels toute sorte d'ordres concernant l'industrie métallurgique.

La Société développe une activité intense aspirant à réaliser les buts qui lui ont été désignés lors de sa fondation. Chaque année contribue à augmenter l'importance du rôle qu'elle occupe dans la vie des usines associées.

Le chiffre d'affaires mensuel de la Société dépasse Zl. 1 500 000 et démontre une tendance permanente vers un développement ultérieur.

L'activité de la Société s'étend à plus de 350 usines acheteurs de fonte, houille, fer, tôles, acier, nickel, aluminium, mitraille de fonte, machines et outils, toutes sortes d'articles techniques pour l'industrie métallurgique.

La Société représente les maisons suivantes:

1) L'Aluminium Français, S. A., Paris.
2) Société du Duralumin, S. A., Paris.
3) Constructions Electriques „Wageor", S. A., Saint Etienne (Loire).
4) The Mond Nickel Co. Ltd., London S. W. 1, Victoria Station House, Victoria Street.
5) Mayer u. Schmidt, Schleifmaschinen und Schmirgel-Werke, A. G., Offenbach a/Main.
6) Syndicat des Forges de Fer Polonaises.
7) „Baildonstal", Société Anonyme, Katowice.
8) Société des Etablissements Miniers de Starachowice Administration Centrale, Varsovie, 15 rue Warecka.
9) G. Gnerlich, S. a. r. l., fabrique de transmissions et d'articles techniques en cuir, Cieszyn.

THE United Polish Metal Manufacturers Co. Ltd., („Z. P. P. M. s. a.") acts as a central purchasing office for the supply of raw materials, plant, etc, required by the members of the Polish Federation of Metal Manufacturers.

The original proposal for the creation of an united purchasing institution for the supply of the majority of the necessities of the Polish metal industry, arose in 1917 during the chaotic conditions of the great war, when it was of primary importance to ensure that the necessary raw materials were available, that the contingents of coal and coke were equably divided, and that non operative furnaces should be restarted, etc.

In 1919 these Polish foundries who were members of the Federation of Manufacturers formed themselves into a group, which was expanded in 1920 into the Cooperative Union of Metal Manufacturers, which body, has now developed into the present concern, the United Polish Metal Manufacturers Co. Ltd., the objects of which are as follows:

a) The purchase on behalf of the Polish metal works, of raw materials, plant, machinery and equipment, and in general any articles which are necessary to enable them to carry on operations, and the sale on behalf of these concerns of semimanufactured and manufactured products.

b) The establishment, the acquisition and the running of plants for the transformation and the working up of raw materials, the making of metal articles, and other operations allied to the metal industry.

c) The granting of loans on the security of goods entrusted to it for sale on commission, the raising of loans with credit institutions on the security of goods, and in general the assisting in the financing of the industrial undertakings of the member firms.

The company is year by year becoming of greater importance to the associated firms and has to a great extent fulfilled the objects for which it was established.

The monthly sales are steadily increasing and now average Zl 1 500 000, (£ 34 000.00.0.). It supplies some 350 purchasers with coal, coke, pig iron, wrought iron and steel, nickel, aluminium, scrap iron, machines and tools, and all the multitudinious requirments of the industry. It acts as the Polish representative for the following firms:

1. The Mond Nickel Company Limited, Victoria Station House, Victoria Street, London, S. W. 1.
2. L'Aluminium Français S. A. 23 bis, rue de Balzac, Paris.
3. Société du Duralumin S. A. Paris.
4. Constructions Electriques „Wageor", Société Anonyme, Saint Etienne (Loire).
5. Mayer et Schmidt, Manufacturers of grinding machines and grinding products, Offenbach a/Main and Rheinfelden.
6. „Baildonstal", Ltd., Katowice.
7. Starachowice Metalurgical Works Co. Ltd.;
8. G. Gnerlich Limited, Manufacturers of leather belts at Cieszyn.
9. The Syndicate of Polish Iron Works.

BILANS NA DZIEŃ 31.XII-1926 R.

STAN CZYNNY

	Złotych	RAZEM Złotych
Gotowizna w Kasach . .		590,45
Banki r-ki bieżące . . .		8.843,48
Dłużnicy:		
Odbiorcy	447.917,19	
Dostawcy	154.919,93	
Różni	19.466,19	622.303,31
Weksle:		
Pozostałe w portfelu . .	19.350,00	
Przesłane na inkaso . .	1.410,00	
Protestowane — zabezpieczone	48.185,80	68.945,80
Nieruchomości:		
w Warszawie, ul. Nowy Świat 50	484.011,40	
w Krakowie, ul. Łokietka	16.044,00	500.055,40
Ruchomości		9.806,24
Papiery procentowe . . .		5.500,00
Zakup akcji hut „Baildon“ i „Silesia“		260.290,69
Oddział w Krakowie — rozliczenie		5.551,84
Udziały		200,00
Towary — remanent . .		26.103,84
Sumy Przechodnie . . .		—
		1.508.191,05
Różni za gwarancje . . .		328.285,25

STAN BIERNY

	Złotych	RAZEM Złotych
Kapitał Zakładowy . . .	312.500,00	
„ Zapasowy . . .	112.835,22	
Wpłaty na III Emisję . .	63.325,00	488.660,22
Banki		74.774,69
Wierzyciele:		
Odbiorcy	75.360,10	
Dostawcy	448.093,83	
Różni	5.450,64	528.904,57
Akcepty własne		399.900,00
Kasa Przezorności Pracowników		10.932,85
Sumy Przechodnie . . .		1.632,05
Zysk za r. 1926-ty . . .		3.386,67
		1.508.191,05
Akcepty gwarancyjne . .		328.285,25

RACHUNEK STRAT I ZYSKÓW

za czas od 1 stycznia do 31 grudnia 1926 r.

STRATY

	Złotych	RAZEM Złotych
Koszty handlowe		221.139,73
Podatki państwowe i komunalne		20.943,91
Prowizje i odsetki . . .		6.820,61
Różnice kursowe na walutach obcych		34.124,44
Dyskonto weksli		21.491,57
Zysk za r. 1926 . . . . ,		3.386,67
		307.906,93

ZYSKI

	Złotych	RAZEM Złotych
Prowizje na sprzedaży komisowej		217.587,44
Towary sprzedane na R-ek własny		84.158,48
Administracja nieruchomości		6.161,01
		307.906,93

Dyrekcja:
(—) T. Lecewicz
(—) M. Bujalski

Księgowy:
(—) R. Osterczyk

Zarząd:
(—) K. Ambrożewicz
(—) S. J. Okolski
(—) L. Hafner
(—) P. Król
(—) W. Woszczyński

Komisja Rewizyjna:
(—) L. Skibiński
(—) H. Wolff
(—) J. Maryański

PROTOKÓŁ KOMISJI REWIZYJNEJ

Spółki Akcyjnej „ZJEDNOCZENI POLSCY PRZEMYSŁOWCY METALOWI“ w Warszawie, Traugutta 4.

Powołana w myśl par. 50 Statutu Komisja Rewizyjna Spółki Akcyjnej „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi“ po zapoznaniu się ze sprawozdaniem Zarządu za rok 1926, oraz zbadaniu sporządzonych przez Zarząd Spółki bilansu na dzień 31-go grudnia 1926 roku, oraz rachunku strat i zysków za czas od 1-go stycznia do 31 grudnia 1926 roku stwierdza, że bilans za rok operacyjny 1926 na dzień 31-go grudnia 1926 roku zamknięty w stanie czynnym i biernym sumą **Zł. 1.508.191.05.—** i rachunek strat i zysków za tenże okres, wykazujący zysk **Zł. 3.386.67.—**, zostały sporządzone prawidłowo i w zupełnej zgodności z księgami buchalteryjnemi i odnośnemi dowodami.

Wobec powyższego, Komisja Rewizyjna wnosi, ażeby Walne Zgromadzenie zechciało zatwierdzić zarówno bilans, jak i rachunek strat i zysków i udzielić Zarządowi pokwitowania.

Członkowie Komisji Rewizyjnej:

Warszawa, dnia 20 kwietnia 1927 roku. *(—) L. Skibiński, (—) H. Wolff, (—) J. Maryański.*

SPIS FABRYK,

BĘDĄCYCH AKCJONARJUSZAMI

Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi, Spółka Akcyjna“

„Agrarja“, Fabryka maszyn, Tow. Akc. dawn. Max Kuhl w Poznaniu.
„Ajaks“, Fabryka konstrukcji żelaznych, Odlewnia żelaza i metali inż. Zygmunta Piotrowicza i Sp., Sp. z o. o. we Lwowie.
Ambrożewicz Władysław, Odlewnia żelaza w Warszawie.
Bauerertz B-cia, Tow. Akc. Zakładów Mechanicznych, Odlewnia stali i żelaza w Mijaczowie.
„Białogon“, Zakłady Mechaniczne, Odlewnia żelaza, Fabryka maszyn i narzędzi rolniczych w Białogonie.
„Blacha“, Zbijewski Mieczysław, Fabryka blachy białej i wyrobów blaszanych w Warszawie.
„Bliżyn“, Zakłady Górnicze w Bliżynie.
Biskupscy B-cia, Sp. Akc., Fabryka maszyn i odlewnia w Kołomyi.
„Bodzechów“, Zakłady żelazne w Bodzechowie.
Bolesta K., Fabryka maszyn rolniczych w Radomiu.
Borman, Szwede i S-ka, Zakłady Mechaniczne, Tow. Akc. w Warszawie.
Brevillier i Sp. i A. Urban i Synowie, Tow. Akc. dla fabrykacji śrub i wyrobów kutych w Ustroniu.
Bronikowski, Grodzki i Wasilewski, Sp. Akc. w Warszawie.
Budowa Mostów na Pelcowiźnie, Sp. z o. o. dawn. Miklaszewski, Muszyński i Sp. w Warszawie.
Cegielski H., Tow. Akc. Fabryki Maszyn i wagonów, odlewnia żelaza i stali w Poznaniu.
Cieślik P., Odlewnia żelaza i bronzu w Sosnowcu.
Drewitz E., Fabryka maszyn rolniczych i odlewnia żelaza, Sp. z o. o. w Toruniu.
Drzewiecki i Jeziorański, Budowa maszyn i urządzeń sanitarnych Tow. Akc. w Warszawie.
„Drut“ Warszawska fabryka drutu i gwoździ J. B. Rozenfeld w Warszawie.
Dziewulski Józef i Sp., Fabryka narzędzi do obróbki metali w Warszawie.
„Ferrum“, Fabryka kuto-lanych wyrobów w Zawierciu.
Fink i Wille w Warszawie.
„Fitzner W. i K. Gamper“, Sp. Akc. Zakładów kotlar. i mechanicznych w Sosnowcu.
Gassner F., P. Najdeker i W. Orłowski, Fabryka maszyn rolniczych i odlewnia żelaza w Chełmie.
Geisler B-cia, Okolski i Patschke, Tow. Akc. fabryki maszyn w Warszawie.
Goldblum H. E., Fabryka odlewów żelaznych i warsztaty mechaniczne w Radomiu.
Gołębiowski T., Mokotowska Odlewnia żelaza w Warszawie.
Gostyński Wł. i Sp., Tow. Akc. Fabryki wyrobów żelaznych w Warszawie.
Henneberg B-cia, Fabryka wyrobów platerowanych w Warszawie.
Horoch Tadeusz Inż., Młotownie i zakłady przemysłowe w Warszawie.
„Hossyb“, Zakłady Przemysłowe w Żbikowie.
„Ideal“, Fabryka Wag w Lublinie.
Jarisch Juljusz Spadkobiercy, Fabryka śrub, okuć i wyrobów tłoczonych w Łodzi.
Jarkowski Stefan Inż., Odlewnia lano-kutego i zwyczajnego żelaza w Warszawie.
John J., Tow. Akc. Fabryki Transmisji, Maszyn i Odlewów Żelaznych w Łodzi.
„Kamienna“, Jan Witwicki, Odlewnia żelaza i emaljernia w Kamiennej.
Kłobukowski Dr. W. P., Fabryka przyrządów i urządzeń ogrzewniczych i zdrowotnych w Warszawie.
Konrad, Jarnuszkiewicz i S-ka, Tow. Akc. Zakładów wyrobów metalowych w Warszawie.
„Kraj“, Sp. Akc. Fabryka maszyn i narzędzi rolniczych dawn. Alfred Vaedke w Kutnie.
„Kraków“, Huta Żelazna Sp. Akc.
Krawczyk i Sp., Fabryka pędni, maszyn i odlewnia żelaza w Zawierciu.
Kujawska Fabryka Maszyn i Odlewnia, Sp. Akc. we Włocławku.
Lilpop, Rau i Loewenstein, Akc. Tow. Przemysłowe Zakładów Mechanicznych w Warszawie.

Lisowski M. Sp. Akc. Handlu i Przemysłu Metalowego w Warszawie.
Lubert Bracia, Fabryka Okuć Budowlanych w Warce.
„Moc", Fabryka maszyn i kotlarnia, Sp. Akc. w Warszawie.
Margulies M., Fabryka maszyn i narzędzi rolniczych oraz budowy wozów i kół w Płocku.
Mencel B-cia, Fabryka wyrobów ślusarskich w Warszawie.
„Meta" A. Wróblewski i Sp., Fabryka wyrobów metalowych w Warszawie.
„Metalurgja", Tow. Częstochowskiej Fabryki odlewów i emaljerni w Częstochowie.
Modrzejowskie Zakłady Górniczo-Hutnicze, Sp. Akc. w Sosnowcu.
Nitsche i Sp., Fabryka maszyn rolniczych w Poznaniu.
Norblin, B-cia Buch i T. Werner, Sp. Akc. Fabryk metalowych w Warszawie.
„Odlew", Fabryka maszyn rolniczych w Krakowie.
Orłowski M., Odlewnia żelaza i fabryka maszyn rolniczych w Łomży.
Orthwein, Karasiński i S-ka, Tow. Akc. Fabryki maszyn i Odlewni w Warszawie.
„Osprzęt", Wytwórnia mechaniczna wyrobów metalowych Inż. Tadeusz Graff, Z. Wolski i Sp. w Warszawie.
„Ostrówek", Odlewnia żelaza, fabryka maszyn i emaljernia w Łochowie.
Ostrowski M., Fabryka maszyn i narzędzi rolniczych w Kole.
„Perkun", Towarzystwo fabryki motorów, Sp. Akc. w Warszawie.
„Perun", Tow. Akc. dla wyrobu karbidu rozpuszczalnego, acetylenu i dla spawania i cięcia metali w Warszawie.
Plage i T. Laśkiewicz, Zakłady Mechaniczne w Lublinie.
Piżyc M. i Sp., Fabryka Odlewów żelaznych i zakłady mechaniczne „Krasna" w Końskich.
Polskie Tow. Elektryczne (P. T. E.) Sp. Akc., Wytwórnia Maszyn i Motorów Elektrycznych w Warszawie.
„Potęga", Sp. Akc. Towarzystwo Polskich Fabryk, Huty żelaza w Krakowie.
„Pragmet", Sp. Akc. Wyrobów Metalowych w Warszawie.
Proszower J. M. i Sp. Fabryka wyrobów metalowych, Walcownia żelaza na zimno w Warszawie.
Reymond E., Odlewnia żelaza, fabryka maszyn i kotłów parowych w Koninie.
„Rekord", Fabryka odlewów żelaznych w Warszawie.
Rohn, Zieliński i S-ka, Zakłady mechaniczne i odlewnia, Sp. Akc. w Warszawie.
„Rzuców", Witold Mokiejewski, Zakłady przemysłowe w Rzucowie.
„Sirius", Tow. Fabryki maszyn i aparatów w Warszawie.
Sosnowiecka Fabryka Rur i Żelaza, Sp. Akc. w Sosnowcu.
Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki w Warszawie.
Suchedniowska Fabryka Odlewów, Sp. Akc. w Suchedniowie.
„Stąporków", Tow. Akc. Zakładów górniczo-hutniczych i fabryk w Stąporkowie.
Tenenbaum Eljasz, Radomska fabryka drutu i gwoździ w Radomiu.
„Tytan", Reichman Bronisław, Fabryka aparatów i elementów w Warszawie.
„Unja", Zjednoczone fabryki maszyn dawn. A. Ventzki, Blumwe i Peters w Grudziądzu.
Warszawska Spółka Akcyjna Budowy Parowozów w Warszawie.
Warszawskiej Fabryki Drutu, Sztyftów i Gwoździ Belgijska Sp. Akc. w Warszawie.
Weigt i Sp. Odlewnia żelaza i fabryka maszyn w Łodzi.
Wiśniewski A., Fabryka narzędzi rolniczych i odlewnia w Kutnie.
Wolski M. i Sp., Sp. Akc. fabryki maszyn i narzędzi rolniczych w Lublinie.
Wytwórnia Maszyn Młyńskich, Tow. Akc. w Warszawie.
„Wulkan", Warszawskie Towarzystwo fabryk wyrobów metalowych i emaljowanych Sp. Akc. w Warszawie.
Zieleniewski L., Polskie fabryki maszyn i wagonów w Krakowie.
Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych w Warszawie, Lublinie i Sierpcu.
Żółtowski A. i Sp., Fabryka Maszyn Rolniczych i Odlewnia Żelaza w Płońsku.
„Żychlin", Odlewnia i fabryka maszyn w Żychlinie.
Żyrardowskie Zakłady Hielle i Dittrich w Żyrardowie.

SPIS CZŁONKÓW RADY

Sp. Akc. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi, Spółka Akcyjna"

Prezes Rady, **Stefan Przanowski,** b. Minister P. i H. Naczelny Dyrektor fabryk metalowych Norblin, Br. Buch i T. Werner, Sp. A., Członek Rady Banku Polskiego.

Wiceprezes Rady, **Lepold Wellisz**—Członek Zarządu Modrzejowskich Zakładów Górniczo-hutniczych S. A., Zakładów Amunicyjnych „Pocisk" Sp. Akc. w Warszawie, Sp. Akc. Fitzner i K. Gamper w Sosnowcu i Pierwszej Fabryki Lokomotyw w Chrzanowie.

Kazimierz Ambrożewicz — Dyrektor odlewni żelaza „Wł. Ambrożewicz", Prezes Rady Sp. Akc. Zjedn. ślusarzy Chrz. w Warszawie.

Wiceprezes Rady, prof. **Zygmunt Sochacki**—naczelny dyrektor Warszawskiej Spółki Akcyjnej Budowy Parowozów.

Stefan Benzef — Członek Zarządu Sp. Akc. „Polskie Towarzystwo Elektryczne".

Józef Górecki—Dyrektor fabryki „Wadowicki Przemysł Druciany" w Wadowicach.

Ludwik Hafner — Dyrektor Sp. Akc. Fabryki maszyn i narzędzi rolniczych M. Wolski i S-ka w Lublinie.

Piotr Król — Właściciel Biura Elektrotechnicznego w Krakowie.

Maksymiljan Lisowski — Dyrektor Sp. Akc. Handlu i Przemysłu Metalowego „M. Lisowski" w Warszawie.

Mieczysław Myśliński — Członek Zarządu Sp. Akc. „Kraj". Prezes Zarządu Warszawskiej Warrantowej Spółki Akcyjnej.

Stanisław Jan Okolski — Wiceprezes Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, Prezes Zarządu Sp. Akc. „Kraj" i Zjednoczone Polskie Fabryki Śrub S. z o. o., członek Zarządu Spółek Akc. „Górnośląskie Zjednoczone Huty Królewska i Laura", „Polskie Towarzystwo Elektryczne", „Pocisk" i „Polskie rudy żelazne".

Edward Orthwein—Dyrektor zarządzający Fabryki maszyn i odlewni „Orthwein, Karasiński i S-ka" we Włochach pod Warszawą.

Janusz Czarliński—Dyrektor zarządzający „Unji" Zjednoczonych Fabryk Maszyn, dawn. A. Ventzki, Blumwe i Peters Tow. Akc. w Grudziądzu.

Gustaw Pammer—Przemysłowiec ze Lwowa.

Władysław Loewenstein — Dyrektor fabryki odlewów żelaznych i narzędzi rolniczych, oraz warsztatów mechanicznych „Ostrówek" Sp. Akc. w Łochowie.

Herman Wilde — Dyrektor Tow. Akc. Fabryki transmisji, maszyn i odlewów żelaznych J. John w Łodzi.

Stanisław Wierzbicki— Dyrektor Tow. Fabryki machin i odlewów K. Rudzki i S-ka w Warszawie.

Juljan Weliński — Dyrektor zarządzający Belgijskiej Spółki Akcyjnej Warszawskiej fabryki drutu, sztyftów i gwoździ w Warszawie.

Witold Wierzejski — Dyrektor „Zjednoczenia Polskich Fabryk Maszyn i narzędzi Rolniczych" w Warszawie, Lublinie i Sierpcu.

Antoni Wysocki — Prezes Zarządu Sp. Akc. „Zjednoczenie Polskich Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych w Warszawie, członek Zarządu Sp. Akc. „K. Rudzki i S-ka" w Warszawie.

Wacław Woszczyński — Dyrektor Akc. Tow. Przemysłowego Zakładów Mechanicznych Lilpop, Rau i Loewenstein w Warszawie.

Stefan Zieliński — Prezes Zarządu Zakładów mechanicznych i odlewni Rohn, Zieliński i S-ka w Warszawie.

Józef Łubieński — Dyrektor Tow. Fabryki motorów Sp. Akc. „Perkun" w Warszawie.

Kazimierz Radziszewski — Prokurent Sosnowieckiej Fabryki Rur i Żelaza w Sosnowcu.

Edward Weigt — Dyrektor Fabryki maszyn i odlewni żelaza St. Weigt i S-ka w Łodzi.

CZŁONKOWIE ZARZĄDU

Kazimierz Ambrożewicz — Prezes Zarządu.
Stanisław Jan Okolski — Wiceprezes Zarządu.
Ludwik Hafner.
Piotr Król.
Wacław Woszczyński.

DYREKCJA

Tadeusz Lecewicz — Mieczysław Bujalski.

BIBLIOTEKA W POZNANIU

OGŁOSZENIA

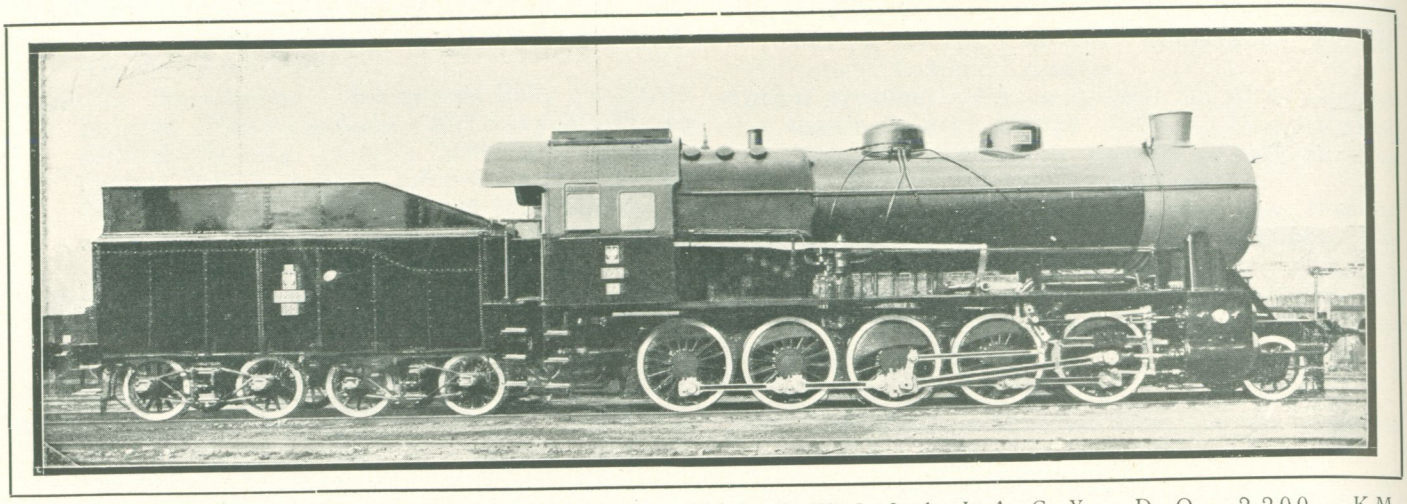
CZŁONKÓW POLSKIEGO ZWIĄZKU

PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

H. CEGIELSKI

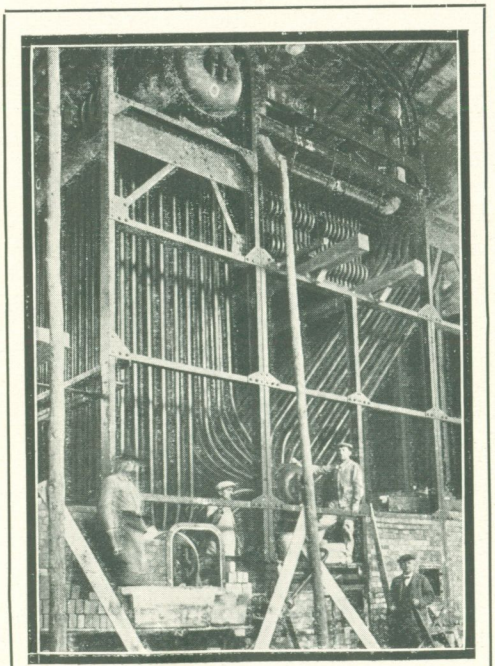
TOWARZYSTWO AKCYJNE

Poznań, Górna Wilda 136. Telefon 42-76. Adres telegr.: Hacegielski

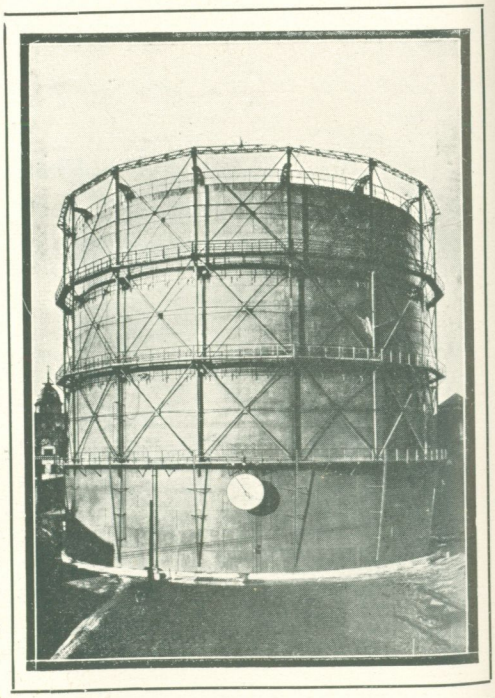


PAROWÓZ „DECAPOD" ROZWIJAJĄCY DO 2200 KM.

Firma H. Cegielski, założona w roku 1846 przez ś. p. prof. Hipolita Cegielskiego, jako fabryka maszyn rolniczych, została przeistoczona na Towarzystwo Akcyjne w roku 1899, poczem stopniowo powiększyła swe Zakłady i rozszerzyła swą działalność na inne gałęzie przemysłu metalowego i maszynowego. Obecnie Tow. Akc. H. Cegielski składa się z 3-ch fabryk w Poznaniu (przy ul. Górnej Wildzie, Strumykowej i na przedmieściu Główna), pozatem posiada tartak i cegielnie w Chodzieży. Fabryki te wyrabiają parowozy, wagony kolejowe towarowe i osobowe tak dla toru normalnego, jak i wąskotorowe, kotły parowe dla wysokiego ciśnienia, ekonomizery, paleniska z rusztami mechanicznemi, lokomobile i parowe walce szosowe, kompletne instalacje dla cukrowni, rafinerji, gorzelni, rektyfikacji, mączkarni i syropiarni, wszelkie konstrukcje żelazne, cysterny i gazozbiorniki, maszyny rolnicze oraz wszelkie odlewy stalowe i żelazne. Tereny tych fabryk obejmują razem 1 500 000 m² obszaru, z których 120 000 m² pokryte są zabudowaniami. Firma posiada własne centrale elektryczne o 5 000 KM. Od czasu uruchomienia fabryki wagonów w roku 1923 i parowozów w roku 1926 Towarzystwo zbudowało i dostarczyło Polskim Kolejom Państw. 4 500 wagonów towarowych i 30 parowozów, przyczem zaznaczyć należy, że wszystkie części parowozów wykonane są w jego własnych zakładach. Z ważniejszych wyrobów T-wa, wykonanych w ostatnich latach, zasługują m. in. na szczególną uwagę: instalacje kotłów w elektrowniach miejskich w Częstochowie, Piotrkowie, Kielcach, Radomiu i Włocławku, oraz budowa gazozbiornika w Poznaniu o o pojemn. 30 000 m³. Zarząd T-wa stanowią inż.: W. Fachinetti, Dr. A. Kręglewski i H. Suchowiak. Ilość robotników i urzędników wynosi razem około 3 500 osób. Kapitał zakł. 6 600 000 zł., rezerw. 2 737 194 zł. T-wo posiada przedstawicieli w Warszawie, Krakowie, Łodzi, Lwowie, Wilnie, Katowicach i Bydgoszczy.



KOCIOŁ TYPU „STIRLING" 35 ATM. (W MONTAŻU)

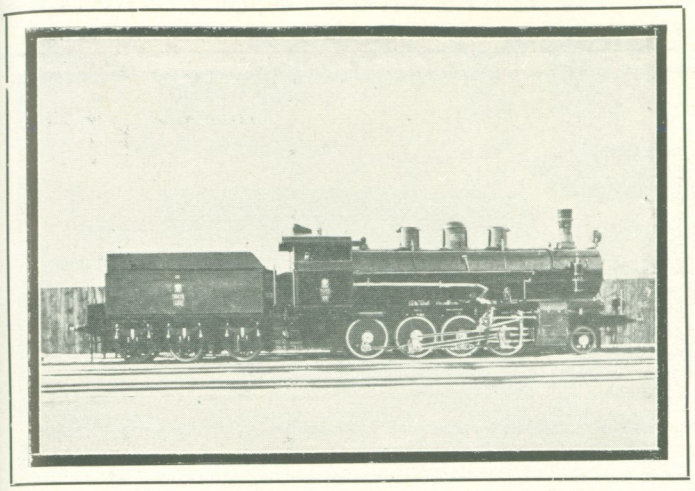


ZBIORNIK DO GAZU O POJEMNOŚCI 30 000 m³

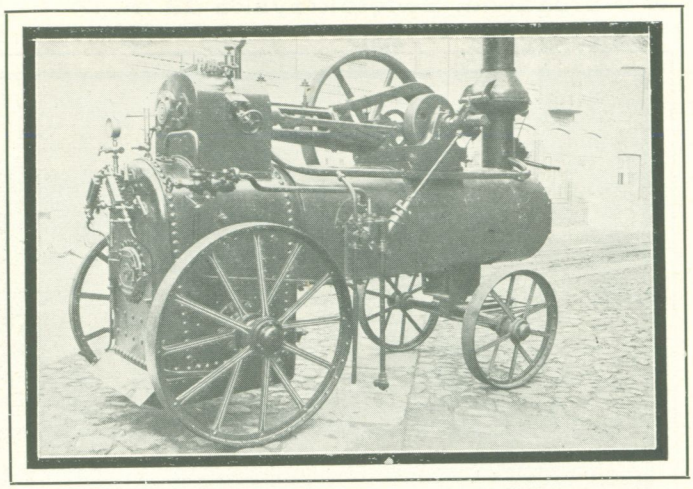
Warszawska Spółka Akcyjna
Budowy Parowozów

Warszawa, ul. Kolejowa 57. Telefony: 131-61, 268-60, 131-34, 77-77

Adres telegr.: LOKOMOT—WARSZAWA



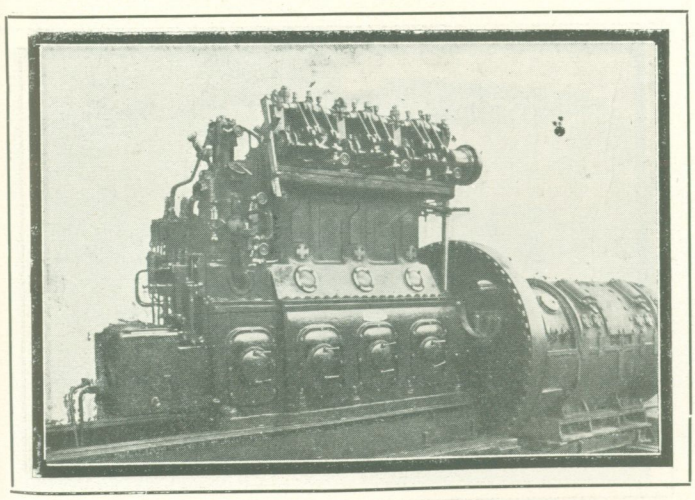
PAROWÓZ CIĘŻAROWY „Tr-12" O SILE POCIĄG. 12 300 KG.



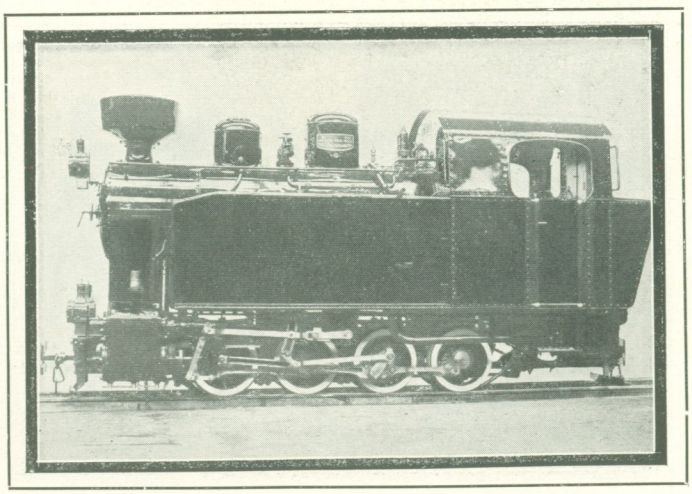
LOKOMOBILA ROLNICZA O MOCY 18 MK.

Warszawska Spółka Akcyjna Budowy Parowozów została założona w maju 1920 roku i oparta jest o kapitał akcyjny 5 000 000 złotych. Wytwórczość Spółki obejmuje: 1) Parowozy normalno i wąskotorowe; 2) Lokomotywy motorowe normalno i wąskotorowe z zupełną regulacją szybkości; 3) Lokomotywy bezpaliwowe normalno i wąskotorowe; 4) Silniki spalinowe Diesel'a systemu Prof. Dr. L. Ebermana, stojące, szybkobieżne od 25 do 2000 MK; 5) Walce drogowe motorowe i parowe systemu „Skoda" z kotłem poziomym od 9 do 14 ton — oraz walce syst. Prof. Dr. L. Ebermana z kotłem pionowym— od 15 do 19 ton wagi; 6) Lokomobile rolnicze i przemysłowe od 13 MK; 7) Całkowite urządzenia elektrowni z napędem generatorów silnikami Diesel'a syst. Prof. Dr. L. Ebermana; 8) Kotły parowe różnych typów, a specjalnie wodnorurkowe o wysokiem ciśnieniu — cieplarki (akumulatory pary), przewody parowe i całkowite urządzenia kotłowni; 9) Młynki patentowane „Huragan" do rozdrabniania wszelkich materjałów; 10) Wyroby kute do 2 ton wagi; 11) Wyroby tłoczone (masowa produkcja) z blach żelaznych i stalowych do 30 mm. grubości; 12) Osprzęt (armatura) bronzowy i mosiężny; 13) Wszelkie części zapasowe do wyrabianych przedmiotów; 14) Naprawy parowozów, silników, kotłów oraz naprawy i przeróbki wszelkich urządzeń mechanicznych.

Na czele Spółki stoją członkowie Zarządu: Naczelny Dyrektor profesor inżynier Zygmunt Sochacki i inżynier Ludwik Zagórny-Marynowski. Dyrektorem technicznym jest inżynier Zygmunt Rytel, a dyrektorem administracyjnym — inżynier Adam Walewski.



SILNIK DIESEL'A 3 × 75 = 225 MK.

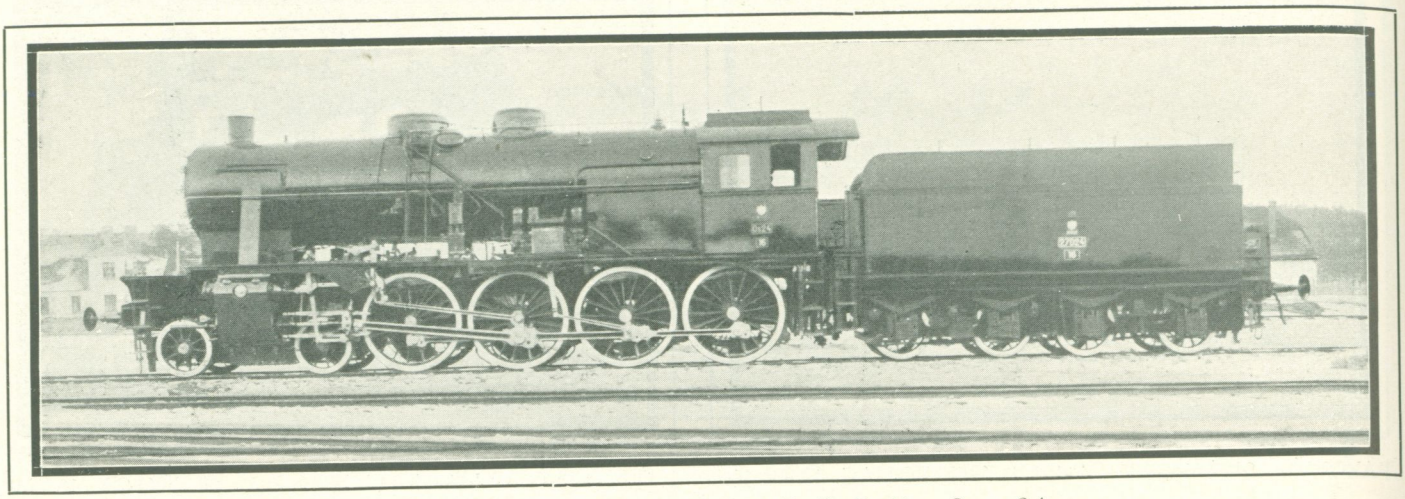


PAROWÓZ WĄSKOTOROWY 100 MK.

Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Polsce Sp. Akc.

Siedziba Zarządu
w Warszawie, Świętokrzyska 28 m. 17

Zakłady i Dyrekcja
w Chrzanowie (Małopolska)



LOKOMOTYWA TYPU Os 24

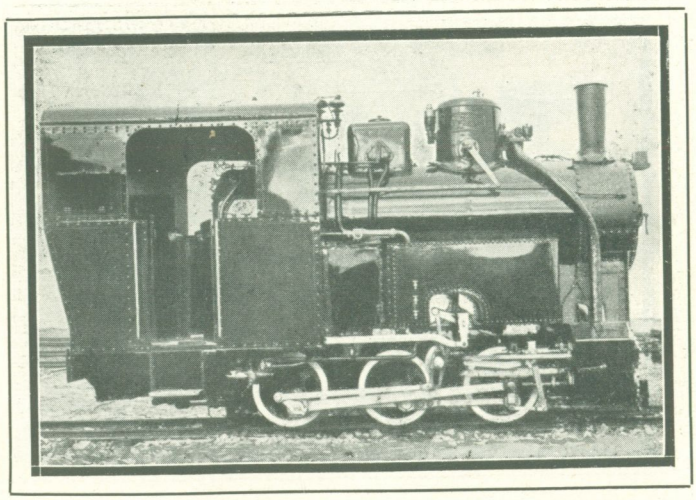
Kapitał akcyjny Zł. 6.000.000.— podzielony na 12.000 sztuk akcji à 50 zł. nominalnej wartości.

Buduje lokomotywy normalnotorowe wszelkiego typu,
oraz
LOKOMOTYWY WĄSKOTOROWE RÓŻNEJ MOCY
DLA WSZYSTKICH SZEROKOŚCI TORU.

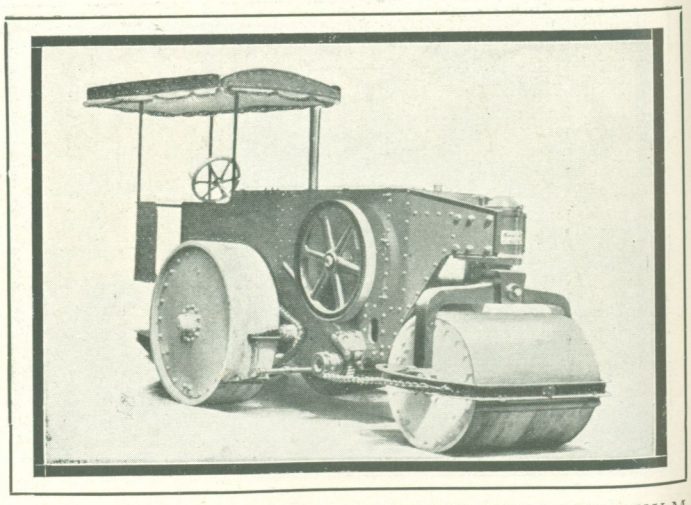
Wykonywa wszystkie części zapasowe do tych lokomotyw.

Przyjmuje parowozy do naprawy.

BUDUJE WALCE SZOSOWE O MOTORACH SPALINOWYCH.



LOKOMOTYWA WĄSKOTOROWA

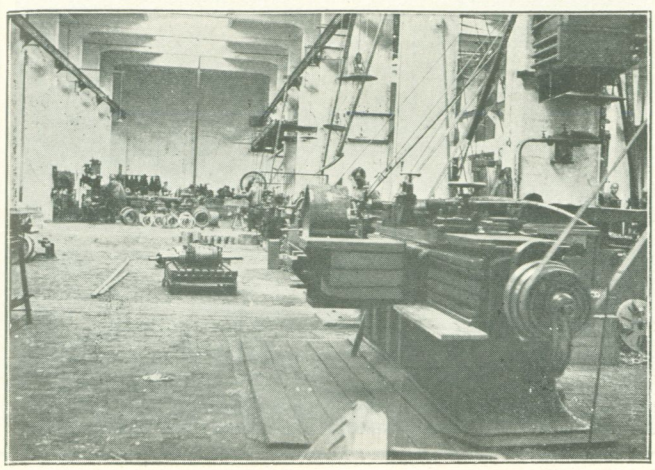


WALEC SZOSOWY O MOTORZE SPALINOWYM

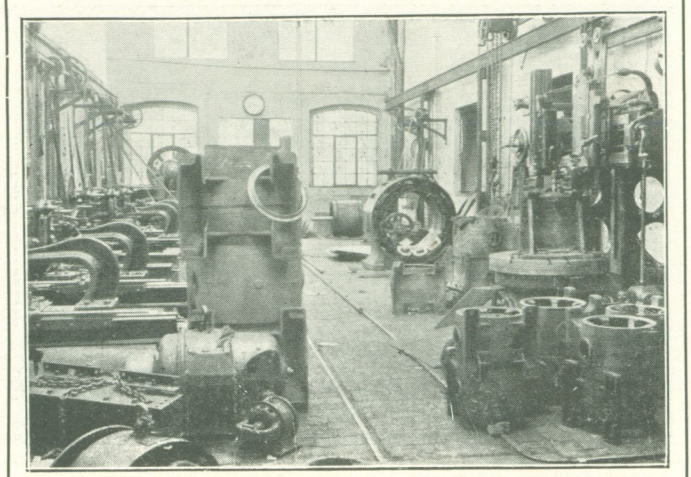
P. T. E.

POLSKIE TOWARZYSTWO ELEKTRYCZNE

SPÓŁKA AKCYJNA



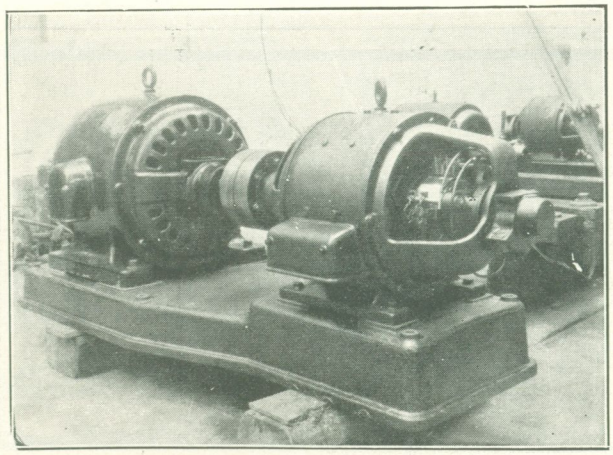
JEDNA Z HAL FABRYCZNYCH W WARSZAWIE



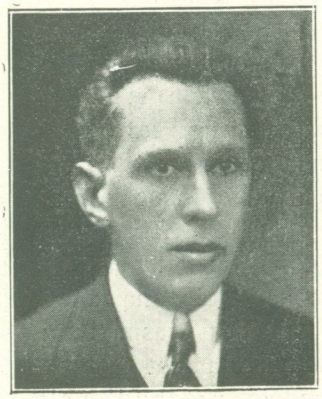
JEDNA Z HAL FABRYCZNYCH W KATOWICACH

Założone w listopadzie 1918 r. „Polskie Towarzystwo Przedsiębiorstw Elektrycznych", zostało przemianowane w czerwcu 1921 r. na „Polskie Towarzystwo Elektryczne, P. T. E., Sp. Akc.". Kapitał akcyjny wraz z zapasowym i amortyzacyjnym wynosił na 31. XII. 1925 r. ok. Zł. 2.000.000.— Spółka posiada dwie fabryki, jedną w Warszawie i drugą w Katowicach, nabytą w styczniu 1922 r. Obecnie obydwie fabryki są czynne i produkują w Katowicach maszyny prądu zmiennego do 350 MK i transformatory do 3.250 KVA i w Warszawie maszyny stałego prądu do 100 KM, motory kolektorowe i tramwajowe, maszyny do oświetlenia wagonów, radjoprądnice i maszyny o specjalnem przeznaczeniu. Od 1922 roku fabryki wyprodukowały ok. 4.000 maszyn elektrycznych o ogólnej mocy ok. 92.000 KM. Zarząd Spółki: Warszawa, Jerozolimska № 71. Telefony: 7-74, 514-40, 50-80, 220-77 i 91-58. Skład Zarządu: prezes — inż. J. Jeziorański, zastępca — Kazimierz Ambrożewicz, dyrektor zarządzający — inż. W. Sierzputowski, członkowie i zastępcy — St. Benzef, inżynier Piotr Drzewiecki, inżynier profesor Stanisław Jan Okolski, inżynier W. hr. Sągajłło, inżynier W. Wańkowicz, Wł. hr. del Campo Scipio, inż. profesor K. Żórawski. Fabryki: Katowice, ul, Krakowska Nr. 11, telefon 482. Warszawa-Praga, ul. Terespolska № 48, telefon 505-10. Oddziały: Poznań, Kraków, Lwów, Łódź, Wilno, Lublin, Bydgoszcz i Radom. Reprezentacje: Metropolitan Vickers Electrical Co LTD — turbogeneratory i turbiny parowe; S. A. des Ateliers de Sécheron, Genève — trakcja elektryczna i aparaty do spawania; J. Stone & Co LTD—elektryczne oświetlenie wagonów.

Prezes Zarządu
inż. J. Jeziorański



PRZETWORNICA 26 KW I 43 KM



Dyrektor Zarządzający
inż. W. Sierzputowski

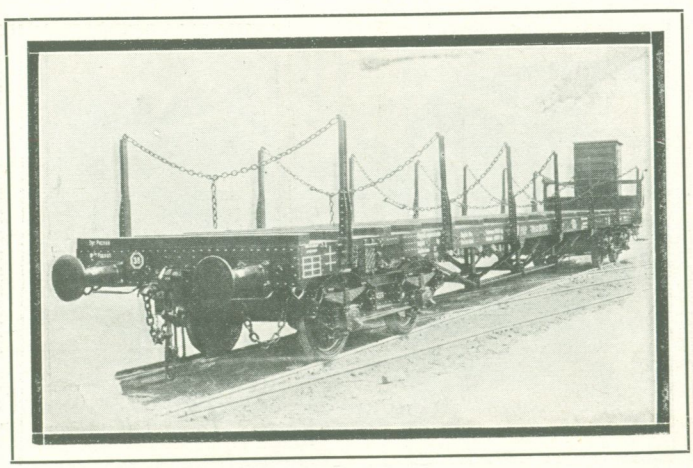
Towarzystwo Przemysłowe Zakładów Mechanicznych „LILPOP, RAU & LOEWENSTEIN“

SPÓŁKA AKCYJNA

WARSZAWA

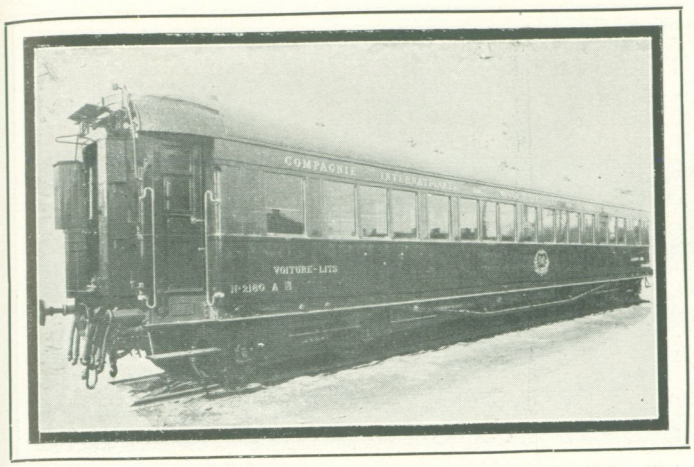
WIDOK OGÓLNY ZAKŁADÓW NA WOLI

Początek Towarzystwa datuje się od roku 1818. W tym bowiem czasie Bracia Evans założyli przy ul. Ś-to Jerskiej w Warszawie fabrykę maszyn i narzędzi agronomicznych, odlewnię żelaza i warsztaty mechaniczne, które następnie przeszły na własność Spółki „Stanisław Lilpop i Wilhelm Rau“ i pod tą firmą prowadzone były do roku 1873. Następnie wstąpił do Spółki p. Leon Loewenstein, Spółka została przekształcona na Towarzystwo Akcyjne z kapitałem zakładowym rubli 2 000 000 i pod zmienioną firmą: Towarzystwo Przemysłowe Zakładów Mechanicznych „Lilpop, Rau i Loewenstein“ po dzień dzisiejszy istnieje. W roku 1878 Towarzystwo nabyło od b. Banku Polskiego jego Zakłady przy ul. Smolnej i Solec, powiększyło swoją posiadłość przez nabycie sąsiadującej z niemi posesji i przystąpiło do budowy wagonów, oraz innych przedmiotów, dla potrzeb kolejnictwa. Zakłady jednakowoż położone zdala od toru kolejowego niezmiernie były hamowane w swoim rozwoju, to też Towarzystwo, pragnąc usunąć tę niedogodność, nabyło w roku 1904 fabrykę byłego Towarzystwa August Rephan, położoną na Woli i mającą własną bocznicę. Towarzystwo odpowiednio przebudowało wspomniane Zakłady i przeniosło do nich budowę wagonów, co w połączeniu z Zakładami na Powiślu, pozwoliło na znaczne powiększenie produkcji. Do wybuchu wojny europejskiej zaznacza się silny pod każdym względem rozwój Towarzystwa, powstają nowe działy fabrykacji i rozszerzanie istniejących, Towarzystwo uczestniczy we wszystkich większych instalacjach i budowlach, jak w Rosji, tak i na terenie byłej Kongresówki, oprócz bowiem wagonów, przeprowadza budowę bardzo znacznej ilości i częstokroć o znacznej rozpiętości mostów kolejowych i miejskich, wykonywa znaczne roboty wodociągowe, buduje maszyny parowe, wozy i pociski dla Ministerstwa Wojny i t. p. Rok 1915 zmusza Towarzystwo do częściowego ewakuowania swoich Zakładów do Rosji, gdzie buduje swoje Zakłady, fabrykując znaczne ilości pocisków, jak małych, tak i dużych kalibrów. Po ustąpieniu okupantów Towarzystwo bezzwłocznie zajęło się uruchomieniem swoich Zakładów, które bardzo poważnie ucierpiały wskutek rekwizycji z czasów okupacji i uzupełnia je nowemi instalacjami, nie szczędząc pod tym względem ani swej energji, ani zasobów. To też w tych warunkach Towarzystwo już w 1920 r. było w stanie dokonać naprawy i odbudowy znacznej ilości taboru kolejowego, a z końcem 1921 roku przystąpiło do budowy

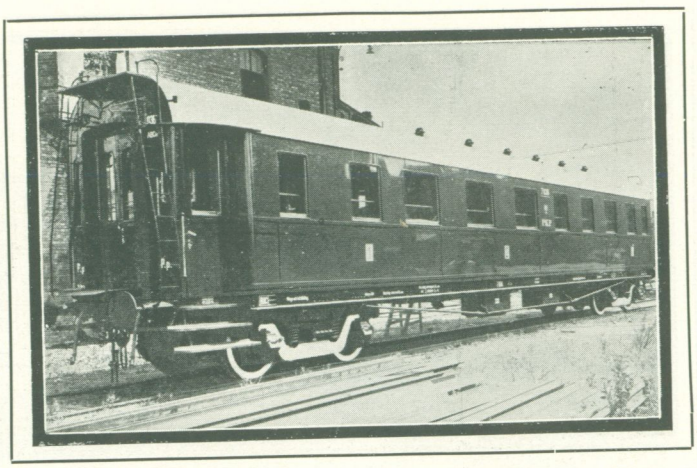


PLATFORMA KŁONICOWA 38 TON

Towarzystwo Przemysłowe Zakładów Mechanicznych
„LILPOP, RAU & LOEWENSTEIN"
SPÓŁKA AKCYJNA
W A R S Z A W A



W A G O N S Y P I A L N Y



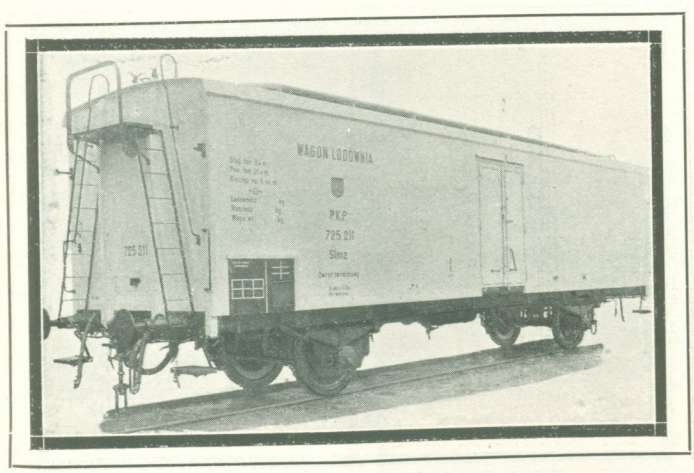
W A G O N O S O B O W Y M I X T E I — II — III

wagonów tak towarowych, jak i osobowych, których produkcja obecnie przekracza już produkcję przedwojenną.

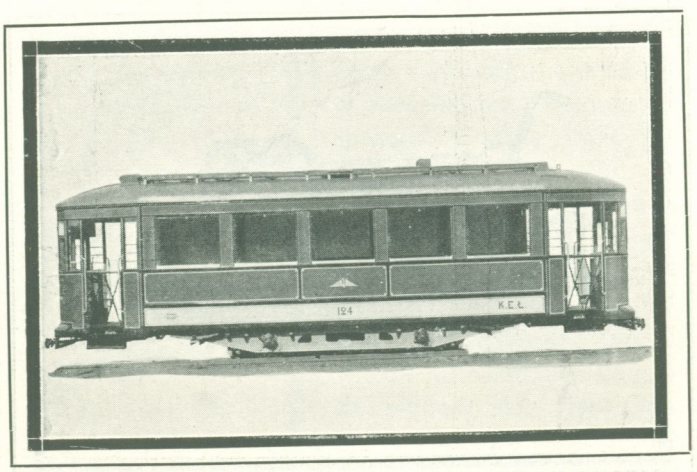
O B E C N A P R O D U K C J A
T O W A R Z Y S T W A O B E J M U J E:

1) Wagony towarowe i osobowe dla dróg żelaznych normalnych i dróg podjazdowych, zwyczajne i pulmanowskie I, II, III kl., oraz tramwaje konne i elektryczne. 2) Wagony specjalne do przewozu spirytusu, nafty, kwasów i t. p. wagony-chłodnie do przewozu mięsa, piwa, masła i t. p. 3) Zestawy kołowe, resory, sprężyny, oraz wogóle części zapasowe do wagonów różnych typów. 4) Zwrotnice, krzyżownice i akcesorja relsowe. 5) Konstrukcje żelazne, zbiorniki różnej pojemności. 6) Maszyny i urządzenia dla przemysłu ceramicznego. 7) Rury wodociągowe stojąco-lane. 8) Wszelkie odlewy żeliwne wagi do 30 000 kg. sztuka. 9) Pontony, wozy, oskardy i t. p. utensylja sprzętu saperskiego. 10) Karoserje samochodowe i autobusowe.

Zakłady Towarzystwa położone na Woli łącznie z posesją na Powiślu zajmują 225 000 mtr.² w tem pod zabudowaniami 68 000 mtr.². Ponadto Towarzystwo posiada jeszcze fabrykę w Krzemieńczugu, powierzchnia placu której wynosi 100 hektarów. Ilość robotników, zatrudniona w Zakładach, wynosi zgórą 2 000 ludzi. Zarząd Towarzystwa stanowią: Andrzej Rotwand — prezes, Czesław Klarner — wice-prezes, Stefan Brun, Herman Ginsberg, Ignacy Jabłoński, Jerzy Komorowski, Oskar Saenger, Ign. Radziszewski, Tadeusz Neuman. Dyrekcja: Wacław Woszczyński, Józef Zaporski.



W A G O N - L O D O W N I A



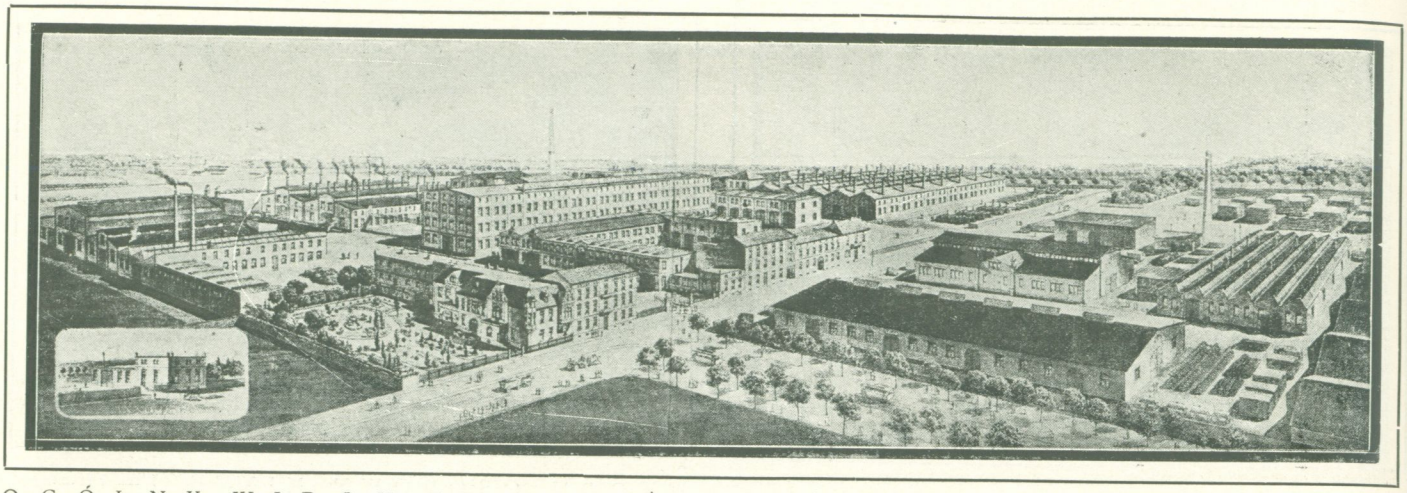
W A G O N T R A M W A J U M O T O R O W E G O

„UNIA"

Zjednoczone Fabryki Maszyn

dawn. A. Ventzki, Blumwe i Peters, S. A.

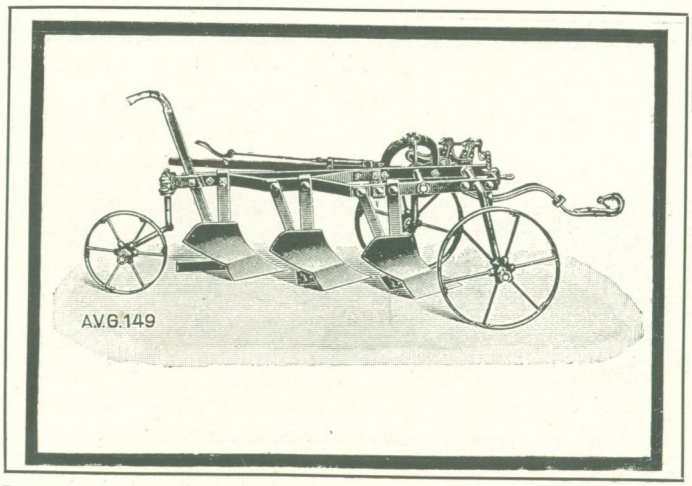
Bydgoszcz Grudziądz Chełmno



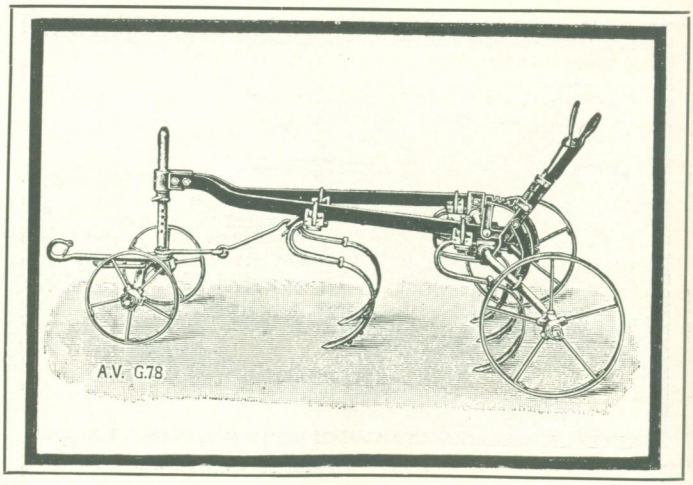
OGÓLNY WIDOK ZAKŁADÓW GŁÓWNYCH W GRUDZIĄDZU

Fabryka powyższa została założona w roku 1882 przez inżyniera Augusta Ventzkiego. Dzięki niezwykłym zdolnościom organizatorskim założyciela, firma A. Ventzki w krótkim czasie wzrosła do poważnych rozmiarów. W roku 1897 przekształciła się na T-wo Akcyjne, konkurując skutecznie swemi wyrobami z najpierwszemi firmami maszyn rolniczych w Niemczech, a nawet uzyskując pole zbytu i poza granicami tego państwa, eksportując swe fabrykaty w wielkich ilościach do Rosji i państw zaeuropejskich. Już w tym czasie firma A. Ventzki uzyskała europejską sławę. W roku 1919 przejął fabrykę z powrotem na własność poprzedni właściciel Dr. inż. A. Ventzki, ułatwiając w sierpniu 1920 r. przejście przedsiębiorstwa w ręce polskiego T-wa akcyjnego, pod nazwą Pomorska Fabryka Maszyn. To samo towarzystwo weszło w październiku 1920 r. w posiadanie drugiej fabryki maszyn i narzędzi rolniczych R. Peters w Chełmnie, a w następnym roku nabyło fabrykę obrabiarek do drzewa C. Blumwe i Syn w Bydgoszczy, zmieniając jednocześnie swą poprzednią nazwę na obecną, podaną w nagłówku. W ten sposób towarzystwo wymienione osiągnęło w zakresie swej produkcji jedno z najpierwszych miejsc w Państwie Polskiem. Produkcja tych fabryk przedstawia się następująco:

Zakłady Centralne w Grudziądzu (dawn. A. Ventzki) produkują: pługi jedno- i wieloskibowe (własne patenty), brony polowe, posiewne, łąkowe, kultywatory i brony sprężynowe (własne patenty), pielniki, obsypniki, siewniki rzędowe do zbóż i buraków (własne patenty), grabie konne, kartoflarki, parniki, gniotowniki, płóczki, znaczniki-dołowniki, a ostatnio jako nowość siewniki rzędowe „Turbo" dla gospodarstw małorolnych i siewniki kupkowniki do zbóż i buraków. Fabryka ta jest położona nad brzegiem Wisły, na drodze kolejowej z Warszawy do Gdańska. W obecnej chwili fabryka zatrudnia 600 robotników. Sposób fabrykacji jest wyłącznie masowy. Ilość obrabiarek stale wzrasta i wy-



PŁUG TRZYSKIBOWY



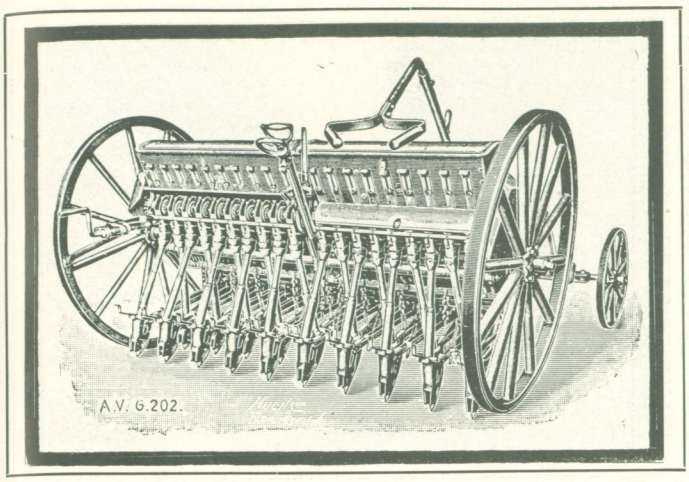
KULTYWATOR

„UNIA"

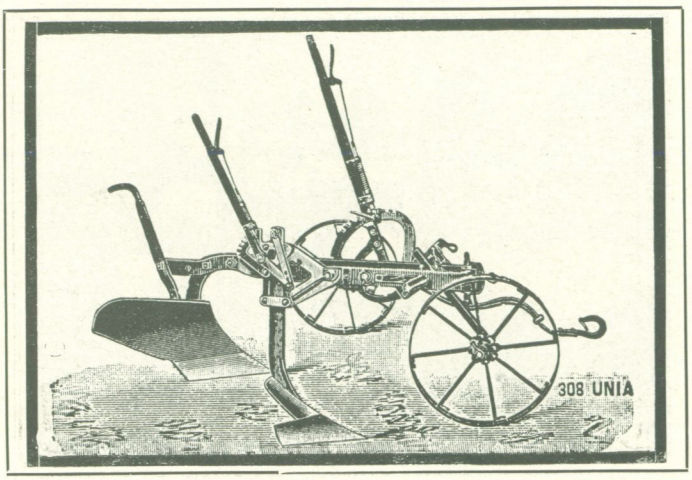
Zjednoczone Fabryki Maszyn

dawn. A. Ventzki, Blumwe i Peters, S. A.

Bydgoszcz Grudziądz Chełmno



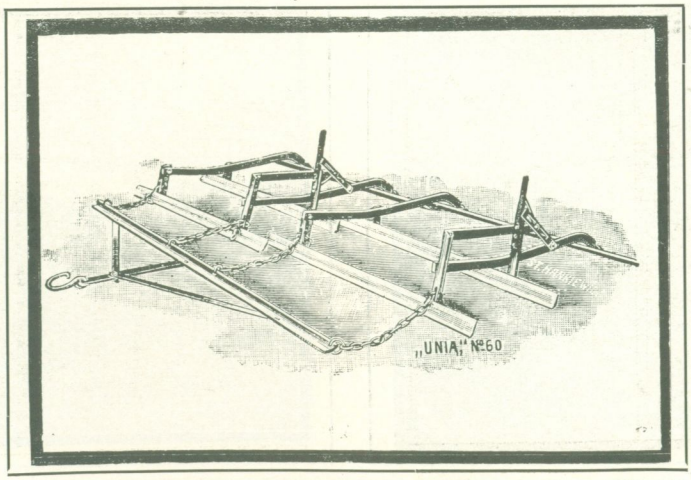
SIEWNIK NORMALNY



PŁUG Z IDEAŁEM

nosi obecnie ponad 500 sztuk. Siła, czerpana z własnej centrali parowo-elektrycznej, wynosi 1400 KM. Fabryka posiada dział remontowo-instalacyjny, produkujący niezbędne narzędzia, przyrządy, a nawet maszyny specjalne, niezbędne dla produkcji głównej. Poza odlewnią surowca, fabryka posiada znakomicie urządzoną odwęglarnię. Obszar całkowity wynosi 71.485 m², z tego pod budynkami 32.000 m². W skład fabryki wchodzą: odlewnia, stolarnia, ślusarnia, tokarnia, kuźnia, budowa siewników i budowa lokomobil. Produkcja roczna Centrali dochodzi w gotowych narzędziach do 4000 ton, co przedstawia wartość ca. 3.500.000 złotych. Oprócz tego są dokonywane różne odlewy, jakoteż poważne remonty. Najpoważniejszy zbyt fabrykatów jest w kraju i wyraża się w 90% obrotów ogólnych. Reszta idzie na eksport, który w znacznej mierze rozciąga się na kraje bałtyckie, Rumunję i Turcję, a ostatnio i Brazylję.

Fabryka w Chełmnie (dawn. R. Peters) fabrykuje: młocarnie, sieczkarnie, kieraty, wialnie i t. p. dla rolnictwa drobnego. Z fabryki, obsługującej dawniej jedynie najbliższy rejon, T-wo podane w nagłówku rozwinęło ją do rozmiarów większych, pozwalających na wyroby udoskonalone, mające zbyt w całej Polsce. Fabryka ta, podobnie jak i centrala jest bardzo korzystnie położona, gdyż umożliwia korzystanie tak z kolei na miejscu, jak i z drogi wodnej korytem Wisły. Fabryka ta zatrudnia obecnie ponad 200 robotników, głównie na produkcję maszyn rolniczych, a częściowo w dziale remontowym. Siła dostarczana jest przez 2 komplety porowo-elektryczne w sile 120 KM. Obszar fabryczny wynosi 50.210 m², z tego pod budynkami 20.000 m². Produkcja roczna przedstawia się w wysokości ca. 2500 sztuk maszyn, wagi około 500 ton, wartości 250.000 złotych. Dodać jednak trzeba, że oprócz produkcji maszyn, fabryka dokonywa wiele remontów i dostaw różnych części zapasowych, co powiększa obrót roczny o ca. 200.000 złotych. Zbyt produkowanych maszyn obejmuje jedynie Polskę.



WŁÓKA DWUPOLOWA

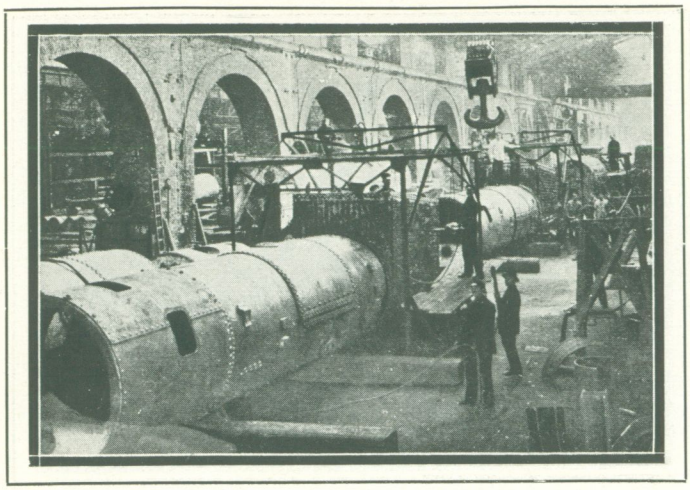
Fabryka w Bydgoszczy (dawn. C. Blumwe i Syn) fabrykuje: traki, piły taśmowe, heblarki, tokarki, gryzarki i wszelkie inne maszyny do obróbki drzewa wg. własnych patentów. Fabryka ta, zatrudniająca już przed wojną do 350 robotników, została rozszerzona, ażeby móc sprostać nowemu zwiększonemu popytowi polskiego przemysłu drzewnego, którego potrzeby w znacznej części sama zaspakaja. Obecna ilość robotników wynosi 450, a siła własnej centrali parowo-elektrycznej 450 KM. Obszar fabryki wynosi z wszelkiemi przynależnościami 200.937 m², z tego pod budynkami 15.285 m². Produkcja roczna wynosi ca. 1000 ton maszyn wartości około 2-ch milj. złotych, co jest w przybliżeniu równe obrotowi.

„Grand Prix“ na Wystawie Wszechświatowej w Paryżu 1900 r.

Spółka Akcyjna Budowy Kotłów Parowych i Maszyn

„W. FITZNER i K. GAMPER“

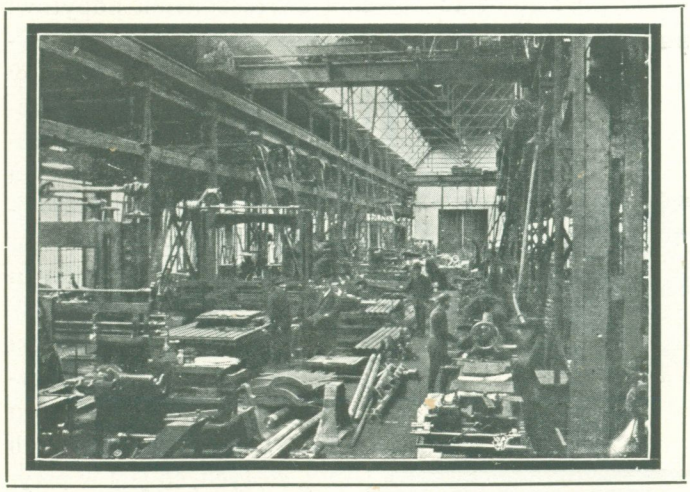
SOSNOWIEC i DĄBROWA - GÓRNICZA



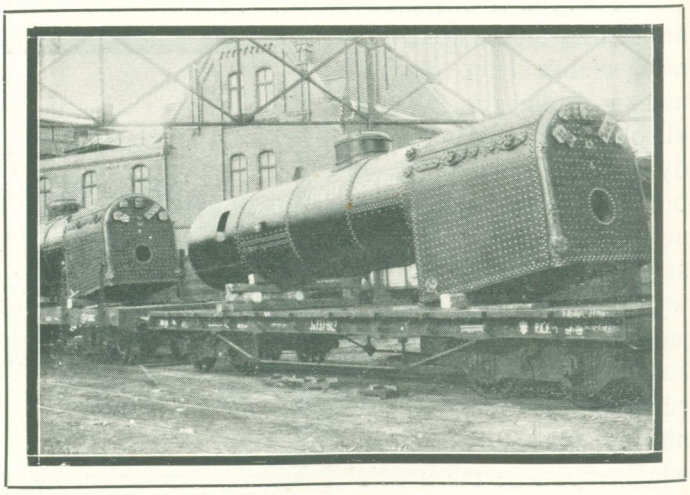
JEDNA Z HAL WARSZT. KOTLARSK. FABR. W SOSNOWCU

WARSZTAT KONSTRUKCYJ ŻEL. W FABRYCE W SOSNOWCU

W roku 1880 została założona w ówczesnej wsi Sielce pod Sosnowcem kotlarnia pod nazwą: „W. Fitzner i S-ka“, która po sześciu latach zmieniła firmę na „W. Fitzner i K. Gamper“. Rozwijając się pomyślnie, firma w r. 1893 nabyła w Dąbrowie-Górniczej odlewnię żeliwa i fabrykę maszyn. W roku 1897 zakłady Sosnowieckie i Dąbrowskie przeszły na własność Spółki Akcyjnej z kapitałem zakładowym 4 900 000 rubli złotych. Obecnie kapitał zakładowy Spółki wynosi 7 000 000 zł., podzielonych na 280 000 sztuk akcyj, po 25 zł. nom. wart. Sosnowiecka fabryka wykonywa: nowoczesne kotły parowe wodnorurowe sekcyjne i stromorurowe wysokosprawne do 2 000 m² i do najwyższych prężności, kotły parowozowe, przewody rurowe wysokiego i niskiego ciśnienia, kompletne urządzenia cukrowni, konstrukcje żelazne, mosty, zbiorniki wszelkich wymiarów, obrabiarki szybkotnące— precyzyjne. Dąbrowska fabryka maszyn i odlewnia żeliwa wyrabia masowo nowoczesną armaturę do kotłów parowych, odlewy do kotłów parowych i aparatów, ruszty ruchome, ekonomizery i t. d. Zarząd Spółki: Warszawa, Ś-to Krzyska 28, tel. 95-74. *Skład Zarządu:* Prezes p. Piotr Drzewiecki. Członkowie Zarządu: p.p. A. Biedermann, H. Gliwic, L. Rossmann, H. Szampanier, A. Ungar, L. Wellisz. *Skład Dyrekcji:* Dyrektor Naczelny: p. inż. J. Mirowski. Dyrektor Techniczny: p. inż. M. Tepicht. Dyrektor fabryki w Dąbrowie: p. inż. E. Stypułkowski. *Własne Biura reprezentacyjne:* Warszawa, Ś-to Krzyska 28, tel. 95-74; Poznań, ul. Pocztowa 31, tel. 53 44; Łódź, ul. Sienkiewicza 95, tel. 20-43. *Przedstawicielstwa.* Bielsko, inż. O. Wolf, Miarki 8, tel. 543; Gdańsk, inż. A. Harten, Elisabethwall 9, tel. 8033; Lublin, inż. M. Świątecki, Krak.-Przedm. 70, tel. 12; Lwów, „Tehate“, Romanowicza 1, tel. 205; Radom, inż. S. Kaluscha, Lubelska 33, tel. 67; Wilno, inż. W. Niewodniczański, ul. Jagiellońska 8, telefon 765.



WARSZTAT MECHAN. FABRYKI W DĄBROWIE - GÓRNICZEJ



KOTŁY DO PAROWOZÓW TOWAROWYCH

Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn, Sp. Akc.

(The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.)

GDAŃSK

DZIAŁ OKRĘTOWY:

BUDOWA I NAPRAWA MORSKICH OKRĘTÓW TOWAROWYCH I PASAŻERSKICH DO 10.000 TONN, STATKÓW RZECZNYCH KAŻDEGO RODZAJU I WIELKOŚCI, HOLOWNIKÓW, DOKÓW PŁYWAJĄCYCH I POGŁĘBIAREK.

DZIAŁ MASZYNOWY:

SILNIKI DIESLA ZE SPRĘŻARKĄ I BEZ OD 4 DO 1.200 KM, SILNIKI NA GAZ SSANY WRAZ Z GENERATORAMI GAZU NA KOKS, TORF, DRZEWO I ODPADKI DRZEWNE.
TURBINY PAROWE, MASZYNY PAROWE, KOTŁY PAROWE WIELKIEJ WYDAJNOŚCI.
PRZEGRZEWACZE, EKONOMAJZERY, PALENISKA O RUSZTACH RUCHOMYCH.
RUROCIĄGI DO PARY I WODY.

SILNIKI ELEKTRYCZNE, PRĄDNICE TRÓJFAZOWE I PRĄDU STAŁEGO,
TRANSFORMATORY OLEJOWE.
URZĄDZENIA CUKROWNI I GORZELNI.

LODZIARKI I CHŁODZIARKI DLA RZEŹNI I DLA HAL TARGOWYCH.
POMPY ODŚRODKOWE, TŁOKOWE, ORAZ POMPY DO WODY DO UŻYTKU DOMOWEGO.
ODLEWY ŻELAZA I BRONZU, DZWONY KOŚCIELNE.

NAPRAWA I BUDOWA PAROWOZÓW, WAGONÓW I TRAKTORÓW GĄSIENICOWYCH.
KONSTRUKCJE ŻELAZNE, URZĄDZENIA PODNOŚNIKOWE, ŻÓRAWIE.
UNIWERSALNE PALENISKA NA MIAŁ WĘGLOWY.
WYROBY KOWALSKIE WSZELKIEGO RODZAJU.

DYREKCJA GŁÓWNA:

GDAŃSK — WERFTGASSE Nr. 4, TELEFON Nr. 234-41.

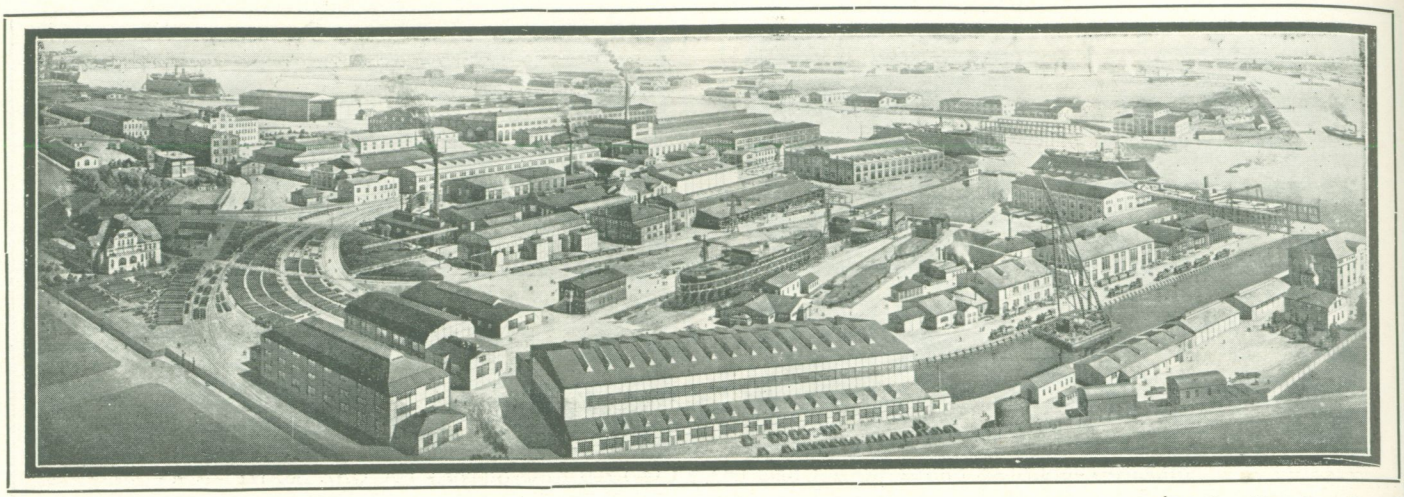
ODDZIAŁY:

WARSZAWA — JASNA Nr. 11 m. 5, TELEFON Nr. 99-18.
ŁÓDŹ — EWANGIELICKA Nr. 14/16, TELEFON Nr. 41-83.
LUBLIN — KRAKOWSKIE PRZEDMIEŚCIE 56, m. 8, TEL. 9-62.
POZNAŃ — PLAC WOLNOŚCI Nr. 9, TELEFON Nr. 37-85.
KRAKÓW — WIŚLNA Nr. 12, TELEFON Nr. 30-94.
LWÓW — PODLESKIEGO Nr. 7, TELEFON Nr. 48-88.

Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn, Sp. Akc.

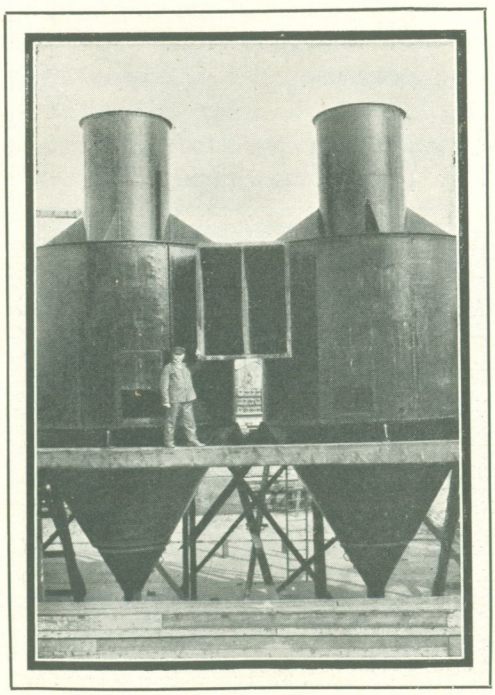
(The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.)

GDAŃSK

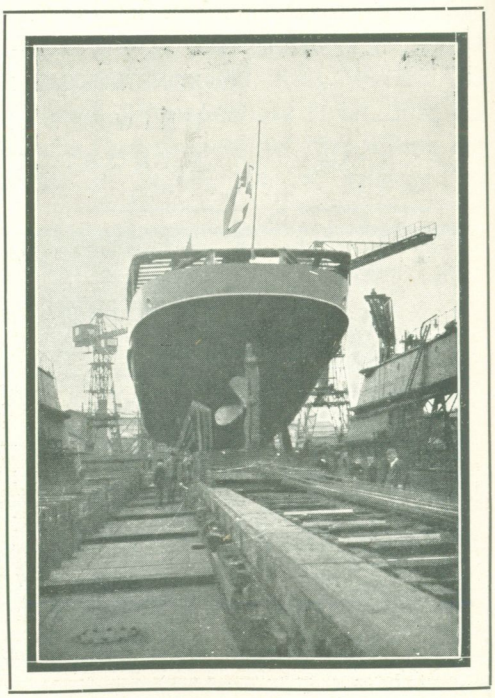


OGÓLNY WIDOK STOCZNI GDAŃSKIEJ

Pierwsze urządzenia *Stoczni w Gdańsku* zostały założone przez rząd pruski w roku 1844. Większość pruskich okrętów powstała tu w czasie nieustannej rozbudowy warsztatów, magazynów i biur, co trwało aż do roku 1870. W roku 1870 zaszła pierwsza przerwa w rozwoju Stoczni, gdyż Pruskie Ministerstwo Marynarki zbudowało inną stocznię, a mianowicie: „Wilhelmshafener Werft". Po franko-pruskiej wojnie zaczęto się ponownie żywo interesować Stocznią Gdańsku. W roku 1874 rozpoczęto budowę slip'u poziomego. Ten slip poziomy jest jedynem w swoim rodzaju urządzeniem na terytorjum całego Wschodu Europy i Niemiec. Spuszczenie okrętu na wodę ze slip'u poziomego, aczkolwiek trudniejsze, niż z pochyłego helingu, posiada jednak, wskutek absolutnego bezpieczeństwa i swej taniości wiele zalet. Slip poziomy okazał się bardzo korzystny, gdy w roku 1901—1903 przedłużono o 8 metrów pancerniki nadbrzeżne „Beowulff", „Odin" i „Hildebrand". Pancerniki były umieszczone na slip'ie poziomym, gdzie zostały rozdzielone w środku kadłuba okrętowego, a potem odciągnięte od siebie na 8,4 metra, z dokładnością do mm, za pomocą maszyny pociągowej. W połowie siódmego dziesięciolecia XIX wieku powstały te warsztaty, które stworzyły zawiązek obecnych; zostały wybudowane: kotłownia, warsztat budowy maszyn, nowy budynek zarządu i inne. Aby Stocznia mogła obsługiwać coraz to większe okręty wojenne, stopniowo pogłębiano Wisłę, która przed wybuchem wojny została pogłębiona do dziewięciu metrów. W roku 1904 rozpoczęto na Stoczni Gdańskiej budowę łodzi podwodnych. Kolebką niemieckich łodzi podwodnych była Stocznia Gdańska. Urządzono wielkie instalacje wodociągowe do oczyszczania od soli i zmiękczania wody źródlanej, używanej w



CYKLON DO SUSZARNI W CUKROWNIACH

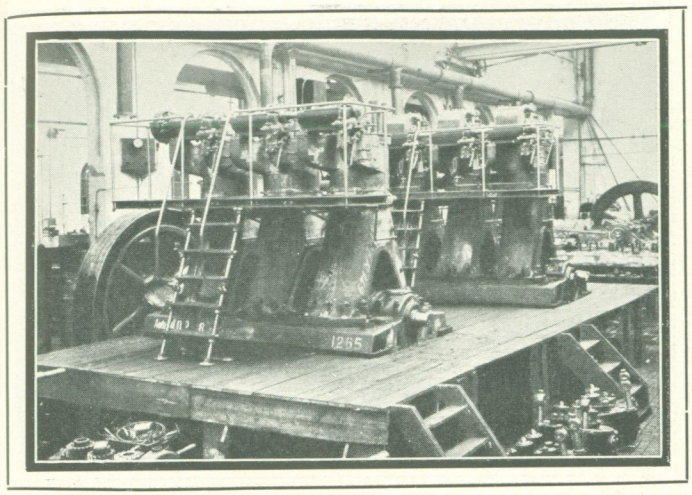


STATEK PASAŻERSKI „GDAŃSK"

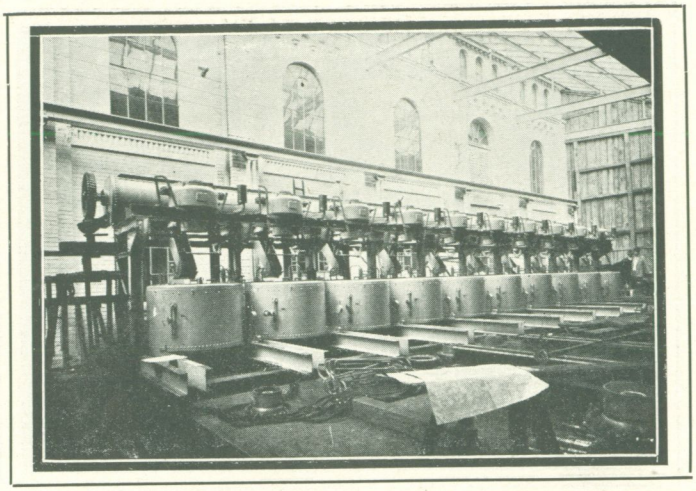
Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn, Sp. Akc.

(The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.)

GDAŃSK



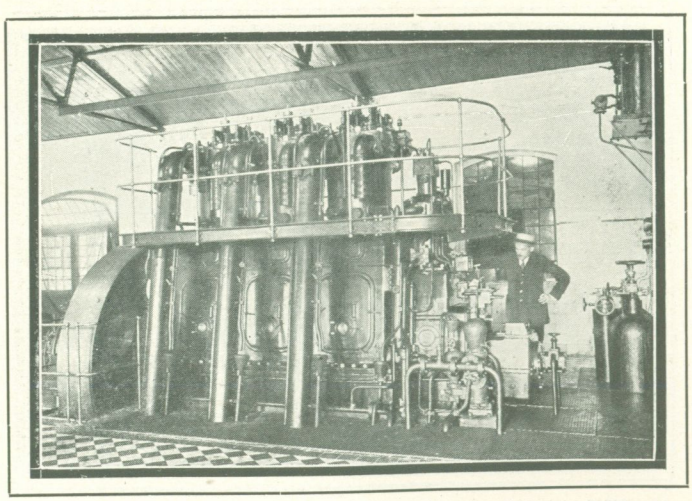
SILNIK DIESLA 180 KM. DLA ELEKTROWNI



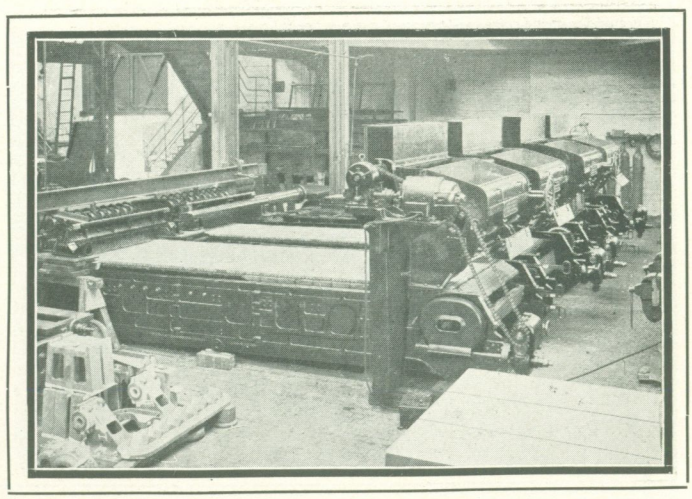
BATERJA WIRÓWEK DLA CUKROWNI

kotłach wodno-rurkowych na torpedowcach i okrętach wojennych. Po wojnie światowej w końcu 1919 roku na skutek propozycji Rzeszy Niemieckiej, Magistrat miasta Gdańska objął zarząd Stoczni Gdańskiej aż do czasu rozstrzygnięcia o jej losie przez Komisję, wyznaczoną przez Główne Mocarstwa sprzymierzone i stowarzyszone do podziału byłego mienia Rzeszy Niemieckiej. Magistrat m. Gdańska zaprosił na stanowisko generalnego dyrektora prof. Politechniki Gdańskiej Dr. Inż. Noé, wybitnego inżyniera-konstruktora i doświadczonego administratora wielkich przedsiębiorstw metalurgicznych. Jemu też Senat W. M. Gdańska powierzył kierownictwo Głównych Warsztatów Kolejowych Troyl.

Warsztaty w Troyl zostały wybudowane przez Pruskie Koleje Państwowe w roku 1910 — 1912 dla ówczesnego Okręgu Dyrekcji Kolejowej Gdańskiej i służyły jako główne warsztaty kolejowe do naprawy taboru kolejowego wszelkiego rodzaju. Po złożeniu zarządu nad warsztatami przez Rzeszę Niemiecką w roku 1920, kierownictwo czasowo przeszło pod zarząd Wolnego Miasta Gdańska. Urządzenia Stoczni i warsztatów zajmują obszar przeszło 140 hektarów, położonych w środku miasta i portu i mogą zatrudnić przeszło 9 000 robotników. Na mocy art. 107 Traktatu Wersalskiego prawo własności Stoczni i Warsztatów kolejowych przeszło do Głównych Mocarstw sprzymierzonych i stowarzyszonych, które wedle swego uznania miały je odstąpić Gdańskowi lub Polsce. Objekty te zostały oddane na wspólną własność Polsce i Gdańskowi, jednak z tym warunkiem, aby były czasowo wydzierżawione specjalnie w tym celu utworzonemu Międzynarodowemu Towarzystwu z udziałem angielskim i francuskim w wysokości po 30 %, oraz polskim i gdańskim po 20 %.



SILNIK DIESLA 300 KM. DLA ELEKTROWNI W SZAMOTUŁACH

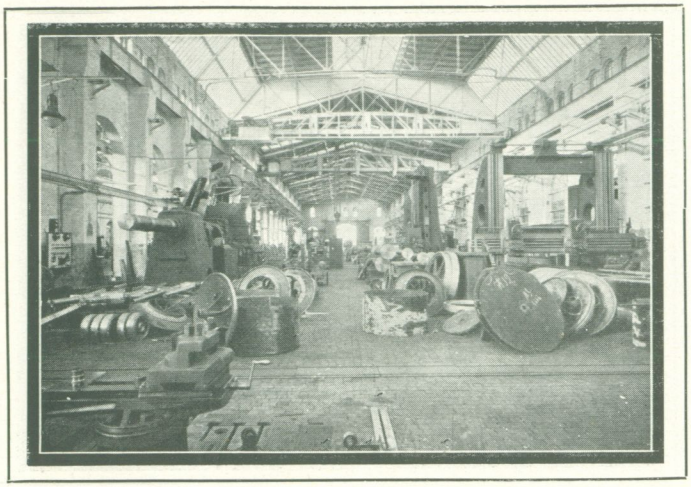


RUSZTY RUCHOME W HALI MONTAŻOWEJ

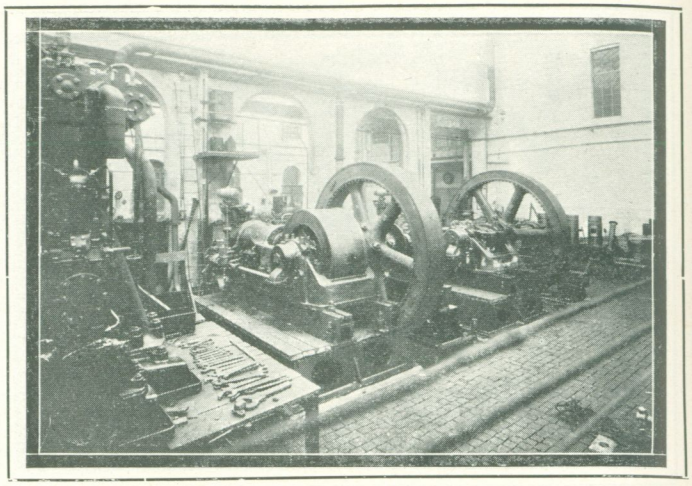
Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn, Sp. Akc.

(The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.)

GDAŃSK

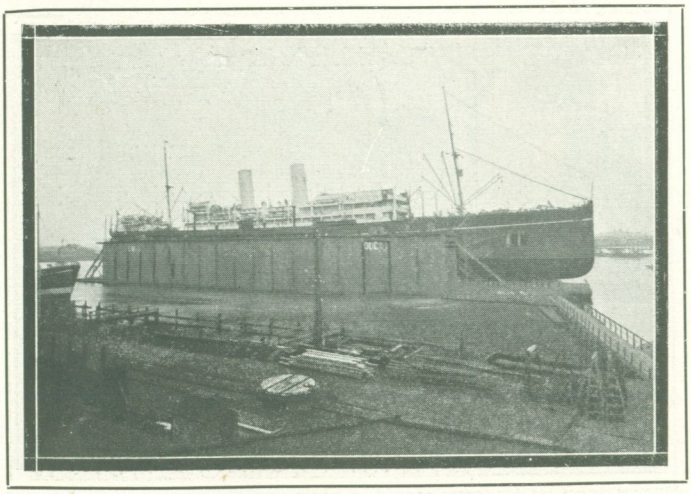


CZĘŚCIOWY WIDOK HALI MASZYNOWEJ

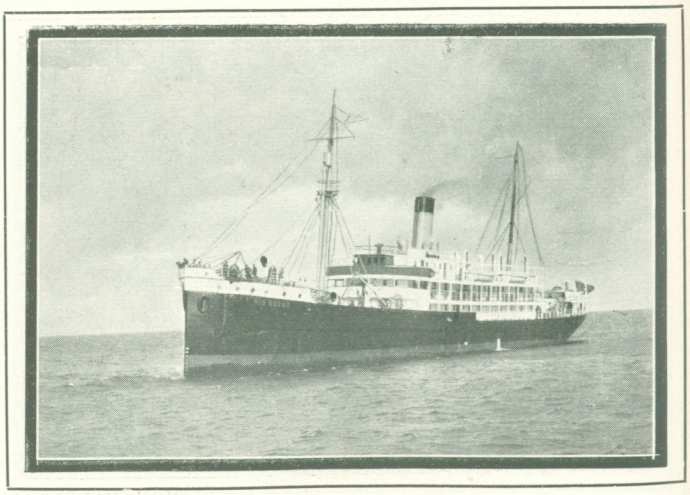


SILNIKI DIESLA POZIOME

Towarzystwo zostało zawiązane 1 maja 1923 r. pod nazwą „The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.". Rządy Polski i W. M. Gdańska wzamian tenuty dzierżawnej uczestniczą w zyskach Towarzystwa. Generalnym Dyrektorem Międzynarodowego Towarzystwa pozostał nadal Profesor Dr. Inż. Noé. W warsztatach Towarzystwa poczyniono poważne zmiany: przebudowano stare budynki, wybudowano szereg nowych, stare maszyny i instalacje zamieniono na najlepsze nowoczesne, oraz zastosowano nowe metody pracy. Obecnie warsztaty Towarzystwa zaliczają się do największych fabryk maszyn i stoczni na Wschodzie Europy i zyskały też uznanie zagranicą, konkurując z powodzeniem z innemi zagranicznemi stoczniami w Europie i Ameryce. Przedsiębiorstwo posiada 350 budynków o ogólnej powierzchni 187 000 m². Centrala turbinowa o mocy 3 000 KM zaopatruje warsztaty w światło i siłę. Ze względu na wielką rolę jaką odgrywa żegluga i budowa okrętów dla rozwoju życia gospodarczego Polski, najpoważniejszą gałęzią działalności przedsiębiorstwa jest wydział budowy okrętów. Do budowy ich służą 3 śluzyny, ukształtowane w postaci poziomego slip'u. Slipy poziome Stoczni Gdańskiej wskutek absolutnego bezpieczeństwa i taniości przy spuszczaniu okrętów na wodę posiadają wiele zalet. Z tego względu przedsiębiorstwo mogło w ostatnich 5 latach wykonać przeszło 40 nowych okrętów, które wypadły ku zupełnemu zadowoleniu zamawiających. Do wykonywania napraw okrętów Stocznia rozporządza 6 dokami o nośności do 8 000 ton, używanych również przez Polską Marynarkę Wojenną. Stocznia jest zaopatrzona w żórawie pływające o sile nośnej: wieżowy — 125 000 kg. i masztowy — 60 000 kg. Towarzystwo posiada warsztaty mechanicz-



DOK PŁYWAJĄCY O NOŚNOŚCI 8000 TON

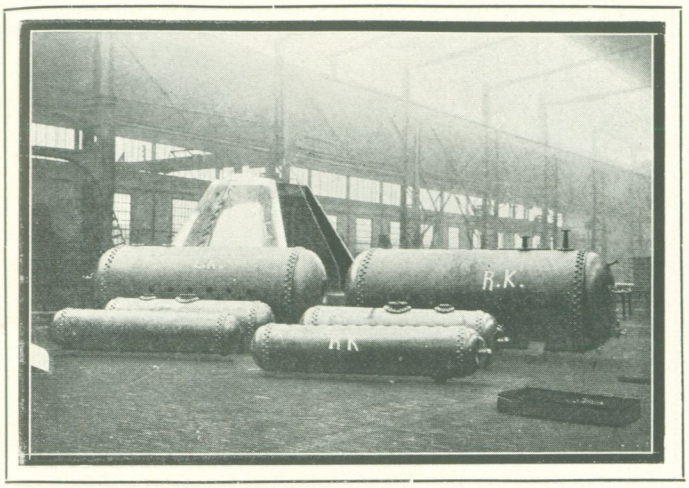


STATEK „RIO BUENO" DLA POŁUDNIOWEJ AMERYKI

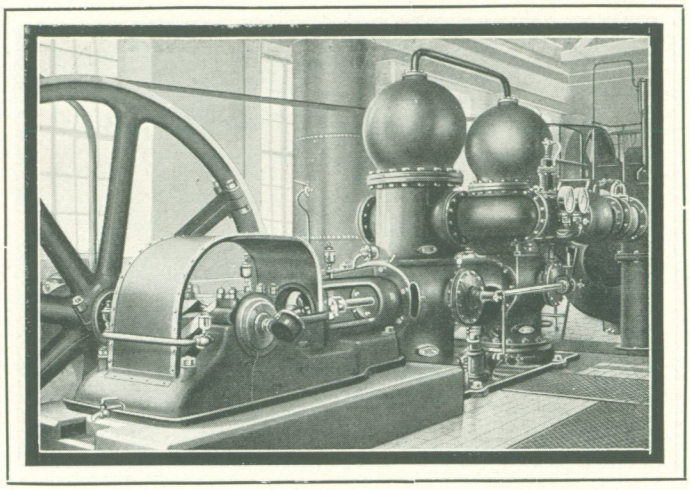
Międzynarodowe Towarzystwo Budowy Okrętów i Maszyn, Sp. Akc.

(The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.)

GDAŃSK

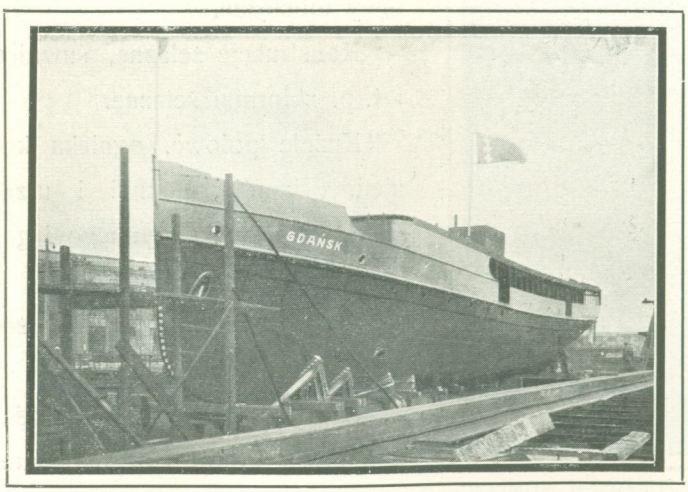


WALCZARKI DO WYSOKOPRĘŻNYCH KOTŁÓW WODNORURKOWYCH

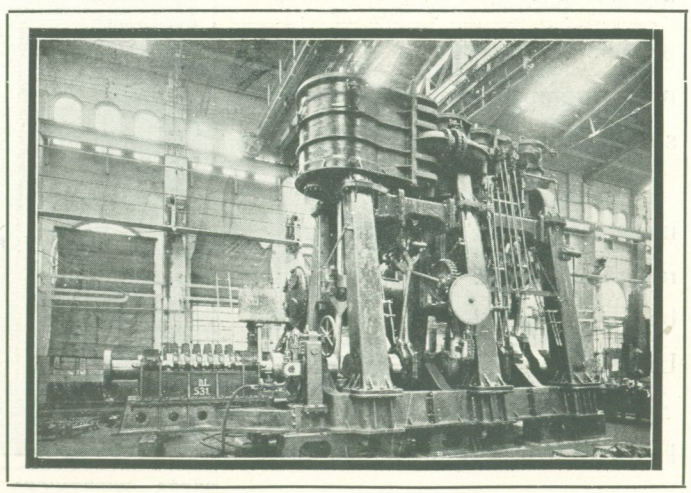


STACJA POMP WODOCIĄGU WE LWOWIE

ne, obliczone na znaczną produkcję i wyposażone w wielką ilość obrabiarek. Z największych obrabiarek należy wymienić heblarkę o długości 7 m., cały szereg szlifierek, tokarkę, na której mogą być obrabiane koła rozpędowe do 6 m. ϕ. Maszyny specjalne służą do obróbki wałów korbowych. Najnowsze tokarki samoczynne wyrabiają śruby i naśrubki. Odlewnia wyposażona jest w kopulaki, pojemności do 15 t., gruszkę bessemerowską do odlewów stalowych i szereg pieców tyglowych. Do formowania artykułów masowych posiada przedsiębiorstwo najnowsze formierki, z szerokim zastosowaniem powietrza sprężonego. Za pomocą sprężonego powietrza odbywa się również czyszczenie odlewów. W oddziale budowy silników wykonywane są wszelkiego rodzaju silniki spalinowe, a głównie silniki Diesla i urządzenia na gaz ssany do największej mocy. Pomiędzy innemi zasługują na uwagę wielkie bezsprężarkowe silniki Diesla o mocy 800 KM. Są to największe maszyny bez sprężarek, stosowane dotychczas w Europie. Wydział budowy silników elektrycznych wykonywa silniki prądu trójfazowego i stałego systemu Bergmann'a. Maszyny seryjne budowane są w pierwszorzędnem wykonaniu o mocy od 0,5 do 40 KM dla wszystkich napięć. Inne wyroby oddziału elektrotechnicznego stanowią transformatory trojfazowe do 100 KVA, rozruszniki, regulatory etc. Oddział budowy aparatów i maszyn dla potrzeb cukrowni, fabryk chemicznych, cegielni, gorzelni rozszerzył znacznie swój zakres produkcji. Oddział ten rozporządza pierwszorzędną kotlarnią, wyposażoną w najnowsze maszyny. Pozatem w oddziale budowy maszyn wykonywane są wagony dla kolejek wąskotorowych, wywrotki, traktory gąsienicowe, młoty powietrzne, obrabiarki, konstrukcje żelazne i t. p.



STATEK PASAŻERSKI „GDAŃSK"

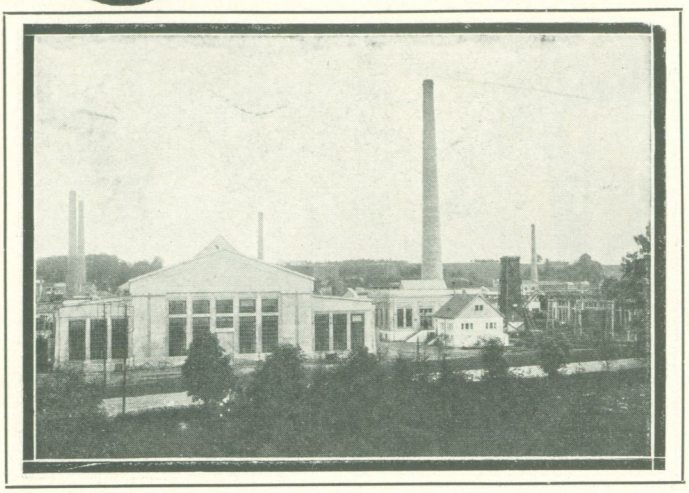


MASZYNA PAROWA OKRĘTOWA O MOCY 1700 KM.

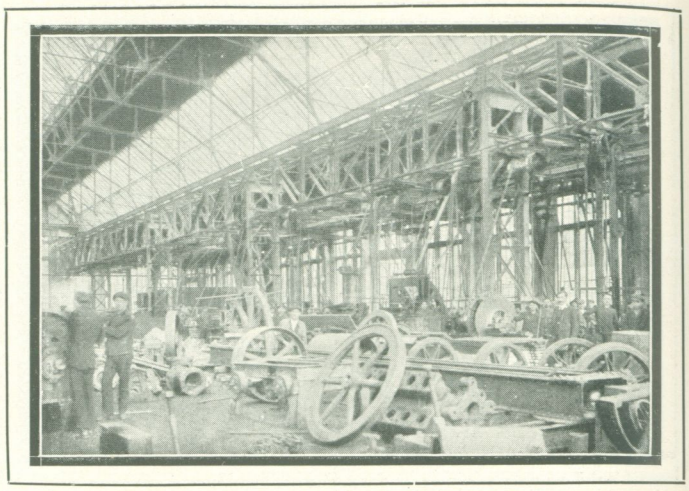
Galicyjskie Karpackie Naftowe
Towarzystwo Akcyjne
dawniej Bergheim & Mac Garvey

FABRYKA MASZYN I NARZĘDZI WIERTNICZYCH
GLINIK MARJAMPOLSKI (Małopolska)

Rok założenia 1885



WIDOK CZĘŚCI FABRYKI (Centrala, warsztat mech. i kuźnia)



WIDOK WEWNĘTRZNY WARSZTATU MECHANICZNEGO

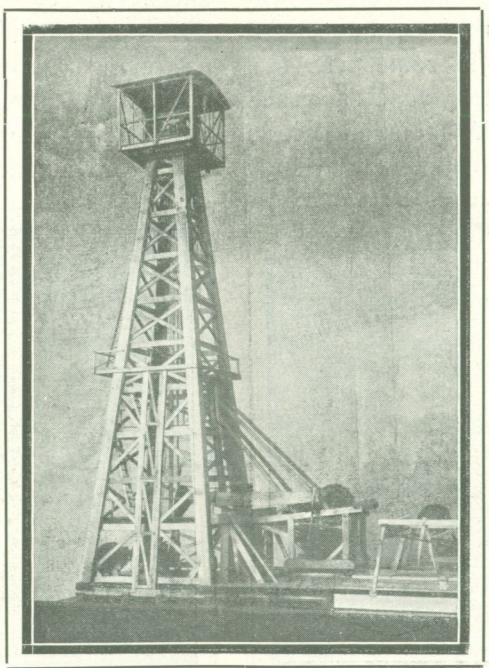
W skład Galicyjskiego Karpackiego Naftowego Towarzystwa Akcyjnego wchodzi oprócz kopalń naftowych we wszystkich zagłębiach Małopolski, oraz trzech rafinerji nafty, także *Fabryka Maszyn i Narzędzi Wiertniczych w Gliniku Marjampolskim* (powiat Gorlice, Małopolska). Założona w roku 1885, rozwija się szybko, a w roku 1914 przeniesiona zostaje do nowych obszernych i nowocześnie urządzonych zabudowań fabrycznych. Posiada własną odlewnię żelaza i metali, bardzo dużą kuźnię mechaniczną, kotlarnię, obszerny warsztat mechaniczny i ślusarnię, oraz oddzielny zakład fabrykacji beczek żelaznych. Fabryka dostarcza swe wyroby dla kilkuset własnych kopalń naftowych Gal. Karp. Naft. Tow. Akc., oraz pokrywa znaczną część krajowego zapotrzebowania wiertniczego. Do rynków zbytu przedwojennych i obecnych zalicza także kraje: Rumunję, Włochy, Rosję, Japonję, Indje Holenderskie, Meksyk, Algier, Peru i szereg kolonji angielskich. Oprócz maszyn, urządzeń i narzędzi dla przemysłu naftowego, wykonuje także poniżej wyszczególnione, w zakres maszyn wchodzące wyroby, oraz dostawy wojskowe. Biuro Zarządu: Lwów, Plac Marjacki 8. Reprezentacje w kraju: Warszawa, (Marszałkowska 151), Kraków, Borysław. Zagranicą: Wiedeń, Paryż, Rzym, Londyn, Rotterdam, Bukareszt.

DZIAŁY FABRYKACJI:

Maszyny parowe dla wiertnictwa, parowe wyciągi, części mechaniczne wyciągów elektrycznych, pompy parowe i transmisyjne, kompresory.

Kompletne urządzenia wiertnicze wszelkich systemów, udarowe i obrotowe. Narzędzia, przybory i aparaty dla wiertnictwa. Urządzenia i przybory pompowe.

Maszyny, aparaty, prasy sączkowe i t. p. dla rafinerji nafty.



WIEŻA WIERTNICZA Z ŻURAWIEM KOMBINOWANYM TYPU GL (Wiercenie żerdziowo - linowe)

DZIAŁY FABRYKACJI:

Odlewy surowe żeliwne, odlewy mosiężne.

Konstrukcje żelazne, suwnice i t. p. zbiorniki żelazne.

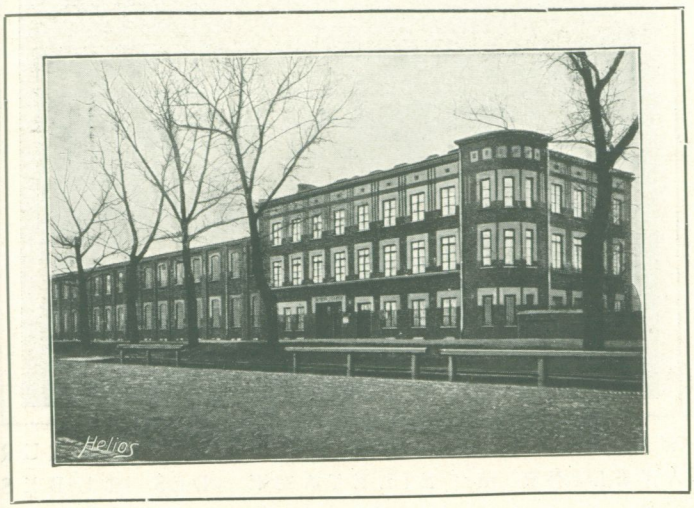
Kuźnie polowe, ogniska kuzienne, imadła, palniki i urządzenia do opału płynnego i gazowego.

Wyroby kute ze stali i żelaza, surowe i obrobione.

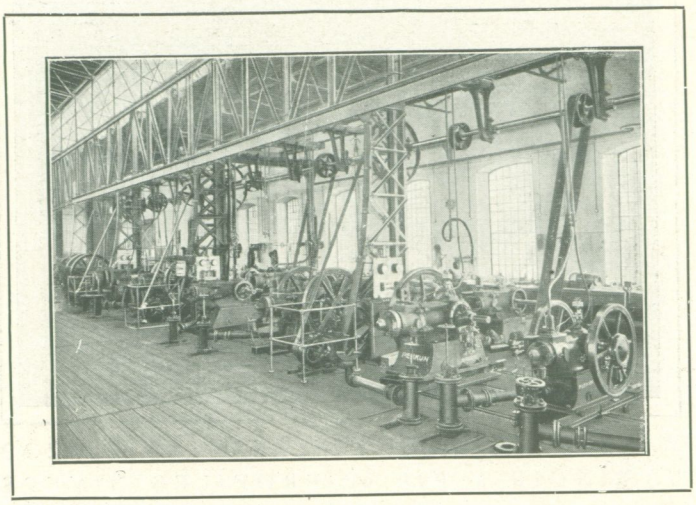
Beczki żelazne o pojemności 200 litrów czarne i ocynkowane.

Towarzystwo Fabryki Motorów „PERKUN“ w Warszawie, Spółka Akcyjna

Warszawa (Praga) ul. Grochowska Nr. 46. Telef. 84-40, 84-93, 93-98 i 514-58



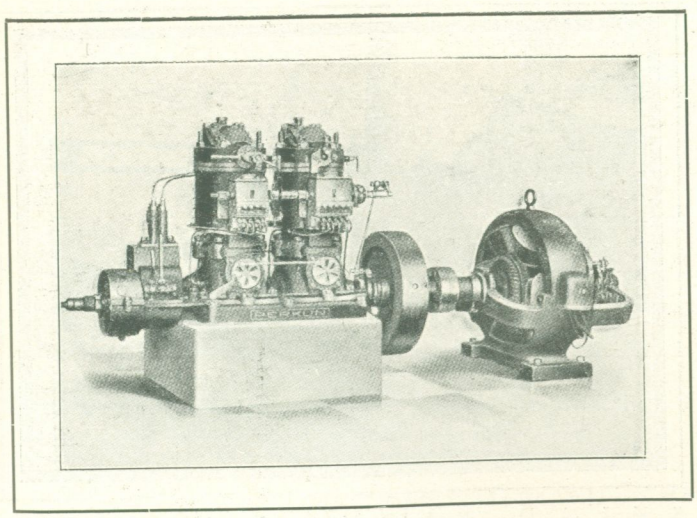
FABRYKA „PERKUN”



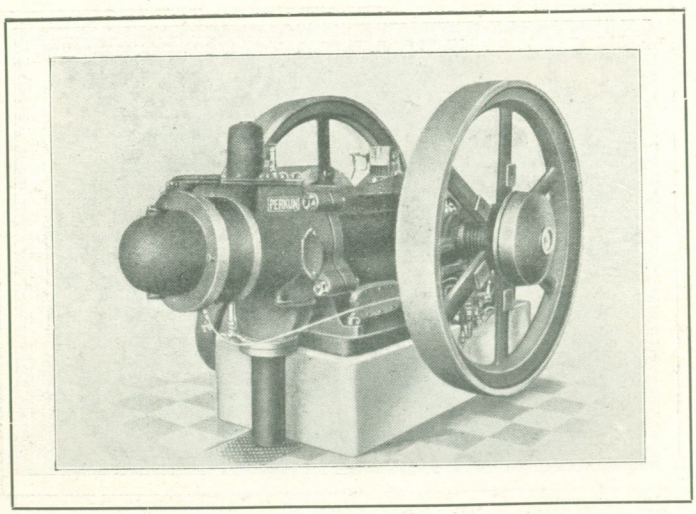
STACJA PRÓB

Towarzystwo Fabryki Motorów „Perkun“ zostało założone w roku 1904 jako spółka udziałowa przez ś. p. Mieczysława Pfeiffra, kandydata nauk handlowych, i inżynierów Józefa Łubieńskiego i Gustawa Potworowskiego, przyczem kapitał udziałowy Spółki wynosił przed wybuchem wojny światowej 600 000 rubli. Po śmierci ś. p. Mieczysława Pfeiffra spółka udziałowa została przekształcona w 1920 r. na spółkę akcyjną, kapitał zakładowy której, łącznie z kapitałem zapasowym wynosił na d. 31.XII.1926 r. Zł. 1,120 000. Fabryka „Perkun“ buduje silniki spalinowe różnych systemów o mocy od 4 do 120 KM. Około 15% swoich wyrobów fabryka eksportuje do Francji, Rumunji i Turcji.

Skład zarządu: prezes — Karol Szlenkier, wiceprezes — Józef Łubieński, członkowie — Przemysław Kleniewski, Stanisław Ostrowski, Mieczysław Pfeiffer i Gustaw Potworowski.



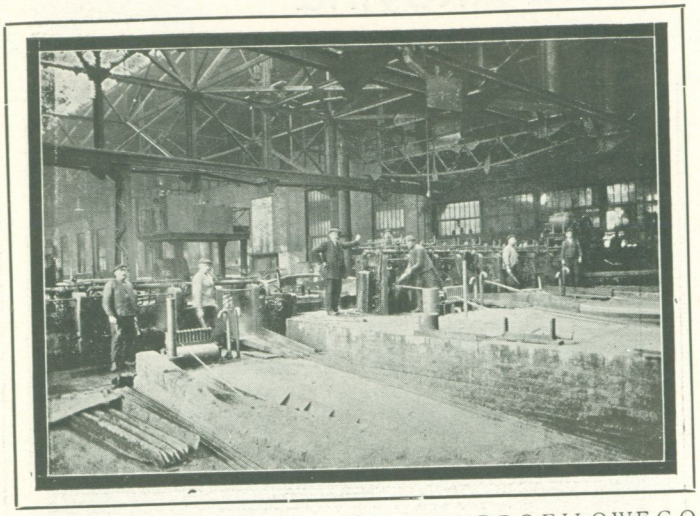
SILNIK SPALINOWY PIONOWY SPRZĘŻONY Z PRĄDNICĄ



SILNIK SPALINOWY POZIOMY

Gwarectwo „Hrabia Renard“

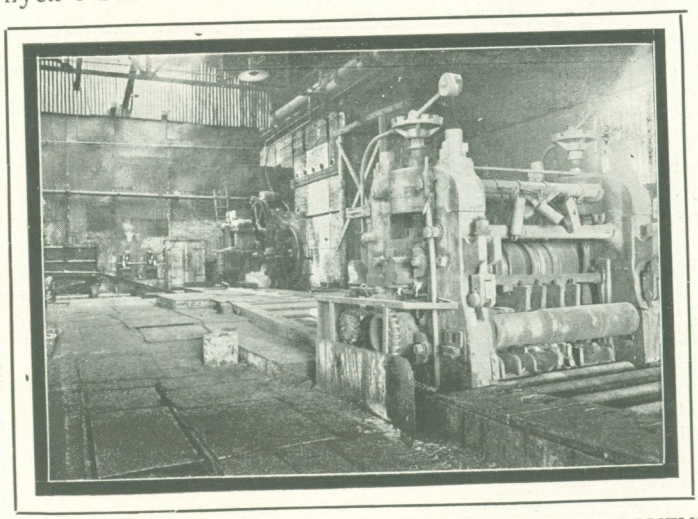
Kopalnie węgla i Zakłady Przemysłowe w Sosnowcu



WALCOWNIA DRUTU I ŻELAZA PROFILOWEGO
LAMINOIR à FIL et PROFILES DIVERS

WARSZTATY GWINTOWANIA RUR
ATELIER à FILETAGE DES TUBES

Gwarectwo „Hrabia Renard“, które należy do potężnej grupy „Huty Bankowej“, posiada fabrykę metalowo-przetwórczą, położoną na terytorjum miasta Sosnowca, w pobliżu przystanku kolejowego Dańdówka, na linji Sosnowiec — Radom. Wspomniana fabryka pracuje w łączności technicznej z Hutą Bankową i zawiera: 1-o. Walcarkę do dużej produkcji, wyposażoną we wszelkie udoskonalenia nowoczesne, mogącą walcować wszelkie żelazo handlowe o małych profilach, żelazo taśmowe i drut żelazny surowy. 2-o. Rurkownię, wyrabiającą rury bez szwu, gazowe i parowe do 6″ włącznie, rury gazowe spawane od $^1/_4$″ do 2″ włącznie. Wszystek metal potrzebny do tej fabrykacji wyrabiany jest przez stalownię martenowską Huty Bankowej w jej własnej fabryce. Fabryka „Hrabia Renard“ trudni się fabrykacją rur spawanych i bez szwu od 1905 r. To też nabyła wszelkiego doświadczenia i wyroby jej zajmują pierwsze miejsce na rynku metalowym. Główniejsze wyroby tej fabryki są: Rury normalne handlowe—gazowe i parowe spawane i bez szwu, czarne i ocynkowane, z kołnierzami lub bez nich. Rury do parowozów, gładkie i fasonowe. Rury o cienkich ściankach do aparatów destylacyjnych i chłodniczych. Rury pompowe typu normalnego i amerykańskie wzmocnione dla przemysłu naftowego w Małopolsce. Rury wiertnicze. Rury podsadzkowe dla kopalń węgla. Żelazo ciągnione okrągłe i sześciokątne. Fabryka rur zatrudnia około 800 robotników i produkuje miesięcznie: Walcówki różnej około 2500 T. Rur różnych około 800 T. Fabryka przekroczyła już znacznie swą produkcję przedwojenną i w dalszym ciągu nie ustaje w dążności do jej wzmożenia stale doskonaląc i rozwijając swoje organizacje sprzedaży (ajencje i składy) tak w kraju, jak i zagranicą.

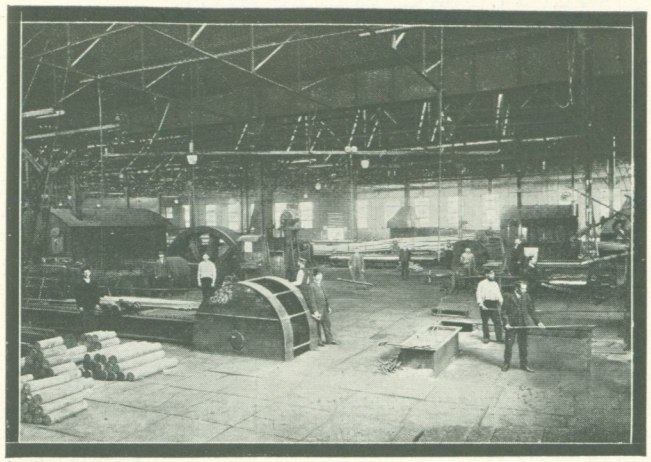


TRIO FORWALCÓW 550 m/m DLA WALCOWNI DRUTU
DÉGROSSISSEUR TRIO DE 550 m/m POUR TRAIN à FIL

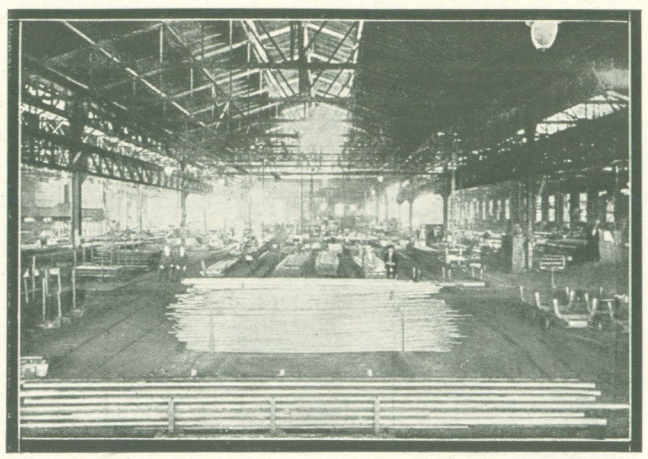
SKŁAD BLOKÓW I RYGLI
PARC à LINGOTS et BILLETTES

Gwarectwo „Hrabia Renard“

Kopalnie węgla i Zakłady Przemysłowe w Sosnowcu



WALCOWNIA RUR
LAMINOIR à TUBES



WARSZTATY PRZECIĄGANIA RUR NA ZIMNO
ATELIER DE TREFILAGE DES TUBES à FROID

ODDZIAŁ: WALCOWNIA RUR I ŻELAZA.

Rury bez szwu czarne i ocynkowane ze stali Siemens-Martin, wyrabianej przez Towarzystwo Huta Bankowa. — Rury żelazne wyciągane na gorąco i zimno do rozmaitego użytku. — Rury z kołnierzami stałemi i ruchomemi na przewody parowe, powietrzne, wodne i gazowe. — Rury gładkie i fasonowe do kotłów, parowozów, traktorów. — Rury Fielda. — Rury pompowe, zwyczajne i amerykańskie. — Rury wiertnicze. — Rury studzienne o grubych ściankach do przewodów hydraulicznych. — Rury posadzkowe. — Rury spawane (od $^1/_4$″ do 2″). — Rury spawane z mufami lub kołnierzami, nagwintowanemi na przewody gazowe. — Mufy. — Gwinty długie. — Łuki. — Żelazo ciągnione, okrągłe i sześciokątne. — Natychmiastowa dostawa rur normalnych wszelkich rozmiarów.— Termin dostawy rur specjalnych po porozumieniu. — Odlewy żelazne.

Składy:

w Warszawie: ul. Żelazna № 59. Telefon № 58-88

w Poznaniu: ul. Składowa № 4.

SPECJALNOŚĆ.

RURY O CIENKICH ŚCIANKACH DO CUKROWNI I APARATÓW DYSTYLACYJNYCH.
WĘŻOWNICE WSZELKICH KSZTAŁTÓW I WYMIARÓW.

PRZEDSTAWICIELE:

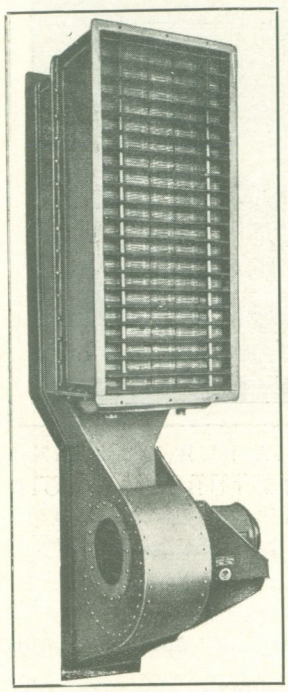
Inż. A. de Rosset, Warszawa, Foksal 11, lub Wilcza 29-a, tel. 272-56.
Antoni Bernhard, Poznań, Wielkie Garbary 18, tel. 12-59.
Antoni Bernhard, Łódź, Andrzeja 7, telefon 9-01.
Juljan Bonk, Lwów. Biuro i skład: ul. Kołłątaja № 5, tel. 12-80.
Inż. Zygmunt Mehl, Kraków, ul. Szewska № 16, tel. 47-88.
Inż. Jerzy Pobóg-Krasnodębski, Katowice, Młyńska 5, tel. 22-03.

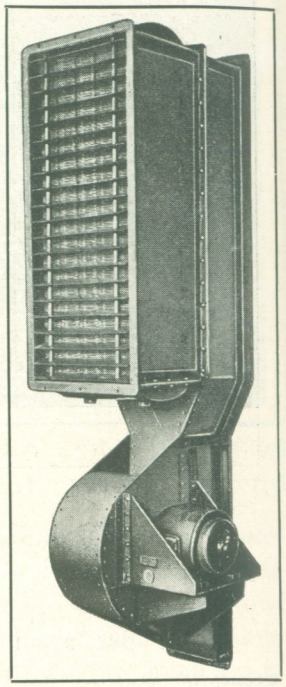
TOWARZYSTWO AKCYJNE

Budowy Maszyn i Urządzeń Sanitarnych

„DRZEWIECKI i JEZIORAŃSKI"

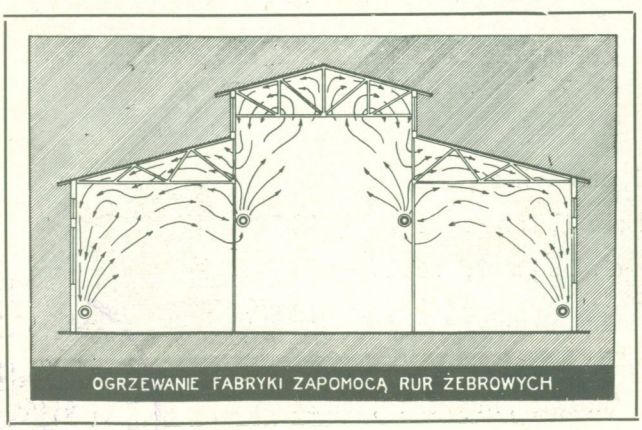
Warszawa, Aleje Jerozolimskie Nr. 71. Adres telegr. „Dejot".



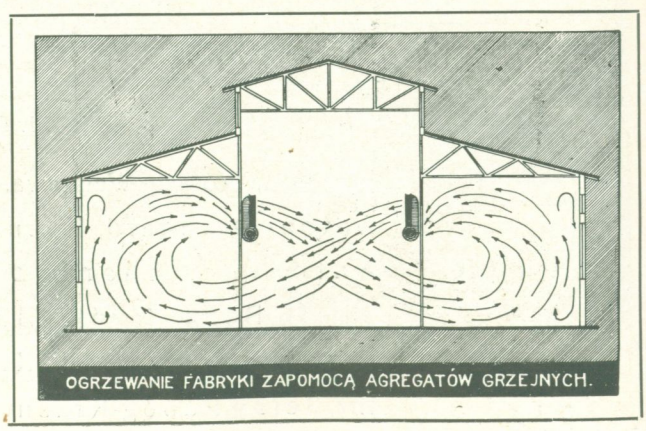


Specjalność: *Wodociągi miast i terytorjów. Wodociągi pneumatyczne. Wodociągi domowe. Kanalizacja. Oczyszczanie ścieków. Ogrzewanie centralne* — a) wodne grawitacyjne dla całego budynku, b) wodne grawitacyjne dla każdego mieszkania, c) wodne szybkoobiegowe z popędem mechanicznym, d) parowodne, e) parowe niskiego ciśnienia, f) parowe parą odlotową, g) parowe wysokiego ciśnienia, h) parowo-powietrzne i wodno-powietrzne. *Przewietrzanie:* a) działające na zasadzie różnicy temperatur, b) mechaniczne. *Kuchnie parowe. Pralnie mechaniczne. Suszarnie. Urządzenia gazowe. Urządzenia wodnoleczniczе. Łaźnie. Kąpiele. Natryski. Odkurzanie mechaniczne. Automatyczna regulacja temperatury.*

W roku 1893 przez inżynierów Piotra Drzewieckiego i Jana Jeziorańskiego została zawarta spółka pod firmą „Drzewiecki i Jeziorański, inżynierowie". Spółka ta obrała sobie jako specjalność: wykonywanie robót instalacyjnych, związanych z techniką sanitarną oraz konstrukcji żelaznych. W roku 1914 spółka przekształciła się na Towarzystwo Akcyjne. Firma, rozwijając się stopniowo, znacznie rozszerzyła ramy działalności i nietylko pokryła dużą liczbą swych reprezentacji i oddziałów obszar ówczesnej Rosji Europejskiej i Azjatyckiej, ale też otworzyła swoje oddziały w Krakowie i Lwowie, znajdujących się podówczas za kordonem, i wykonała szereg instalacji w b. W. Ks. Poznańskiem. Obecnie działalność Towarzystwa obejmuje obszar Rzeczypospolitej wraz z W. M. Gdańskiem. Poza Warszawą, która jest siedzibą Zarządu i Biura Głównego, Towarzystwo posiada Oddziały: w Krakowie (Szpitalna № 7, tel. 23-70), w Poznaniu (Wały Zygmunta Augusta № 2, tel. 15-51), w Łodzi (ul. Nawrot № 85, tel. 30-30) i przedstawicielstwo w Wilnie (Wiłkomierska № 3, tel. 7-49). Adres Biura Głównego w Warszawie, Al. Jerozolimskie 71. Telefony: Dyrekcja 7-74, Akwizycja 77-38, Biuro Techniczne 77-57, Biuro Montażowe 98-72, Zakup 27-74, Buchalterja 77-57 i Magazyn 77-35. Obecny Zarząd stanowią: Dyrektor Zarządzający inż. J. Jeziorański, członkowie: inż. P. Drzewiecki i inż. Cz. Klarner, zastępcy: inż. F. Bąkowski i pp. W. Bolajer i J. Skubalski. Towarzystwo zatrudnia około 80 osób personelu technicznego i biurowego i około 350 osób monterów, rzemieślników i robotników. Poza działami, prowadzonemi dawniej, w ostatnich latach Towarzystwo rozwinęło dział ogrzewań parowo-powietrznych za pomocą t. zw. agregatów grzejnych. Agregaty (jeden z nich uwidoczniony jest w zdjęciach z różnych stron), złożone z przewietrznika, silnika elektrycznego i nagrzewnicy płycinowej, przedstawiają szczególne zalety przy ogrzewaniu wielkich hal fabrycznych, coraz częściej też wypierają z nich rury żebrowe, przedtem stosowane. Na rysunkach, niżej zamieszczonych, widoczna jest różnica efektów cieplnych ogrzewania za pomocą rur żebrowych i za pomocą agregatów grzejnych.



OGRZEWANIE FABRYKI ZAPOMOCĄ RUR ŻEBROWYCH.



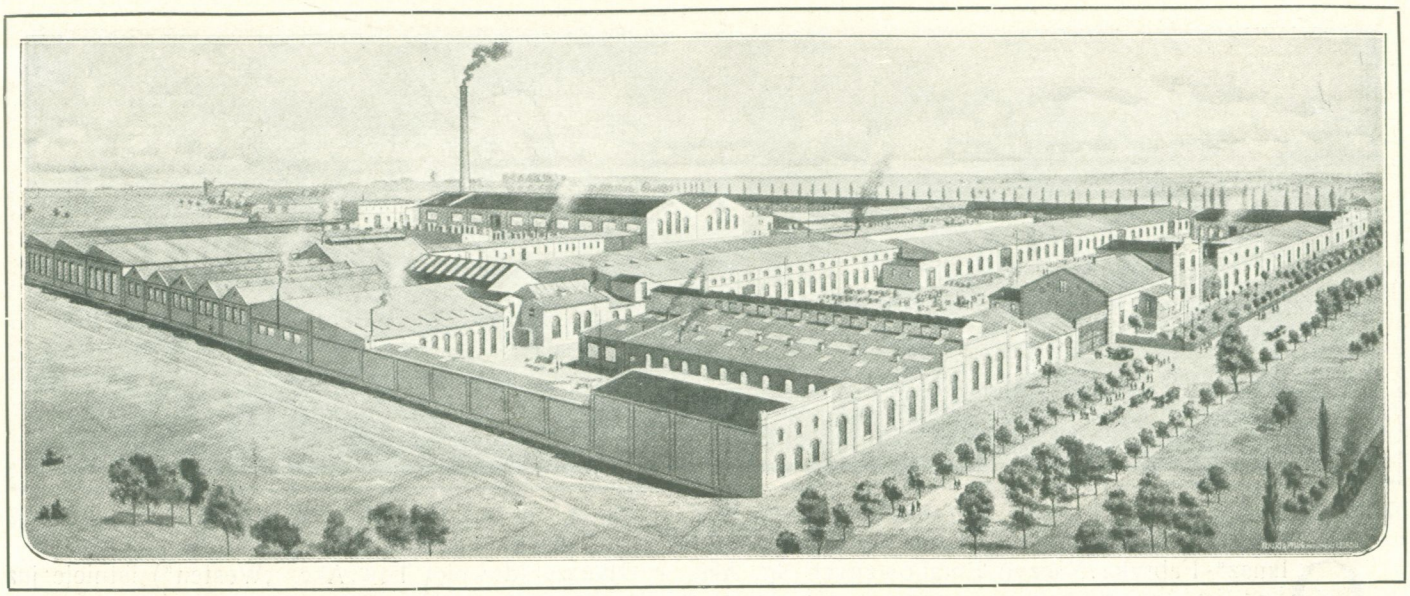
OGRZEWANIE FABRYKI ZAPOMOCĄ AGREGATÓW GRZEJNYCH.

Spółka Akcyjna „KRAJ"

Fabryka Maszyn i Narzędzi Rolniczych

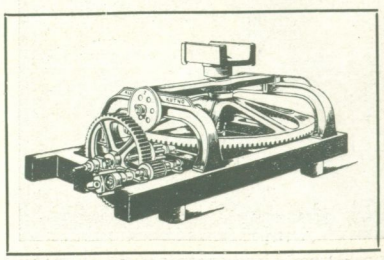
dawn. Alfred Vaedtke w Kutnie

Zarząd w Warszawie, ul. Chmielna 26. Telef. 241-33.

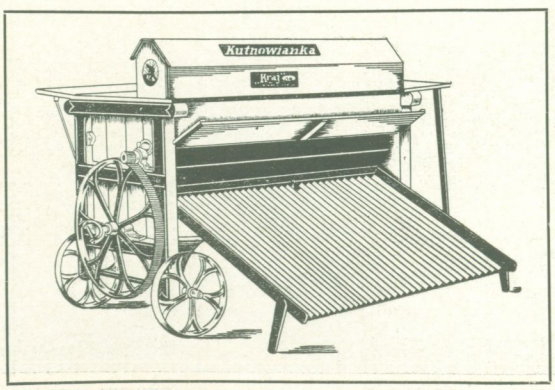


OGÓLNY WIDOK FABRYKI

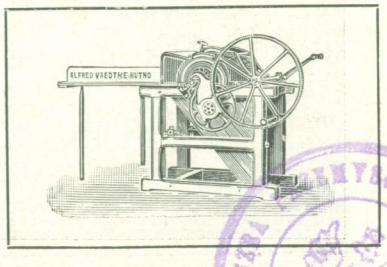
Fabryka, założona w r. 1890 przez przemysłowca Alfreda Vaedtke, przemianowana została na spółkę akcyjną w r. 1920. Specjalnością fabryki jest wyrób młocarń i maneży dla średnich i drobnych gospodarstw rolnych. Z szeregu typów młocarń używanych w rolnictwie, fabryka zwróciła główną uwagę na produkcję młocarń szerokomłotnych do prostej słomy, które to maszyny znalazły szerokie zastosowanie i cieszą się ustaloną opinją pośród odbiorców. Od roku 1910 fabryka wyprodukowała zgórą 12000 sztuk młocarń szerokomłotnych, przy stale wzrastającem zapotrzebowaniu. Poza maszynami rolniczemi zakłady budują tokarnie pociągowe do obróbki metali, wprowadzając specjalny typ tokarki, odpowiadający wymaganiom mniejszych warsztatów prowincjonalnych, zajmujących się naprawą maszyn rolniczych. Głównymi odbiorcami wyrobów fabryki „Kraj", niezależnie od szeregu składników prowincjonalnych, są Syndykaty Rolnicze, zrzeszone w „Kooprolnej", jak również spółdzielnie rolniczo-handlowe, stowarzyszone w „Centrali Spółdzielczych Stowarzyszeń Rolniczo-Handlowych". Zarząd Spółki stanowią: Prezes inż. St. J. Okolski, Wice-Prezesi: A. Jurkowski i M. Wizel, Członkowie: K. Ambrożewicz, W. Brun i J. Myśliński oraz Dyrektor Zarządzający P. Bissenik.



MANEŻ PAŁĄKOWY



MŁOCARNIA SZEROKOMŁOTNA



MŁOCARNIA SZTYFTOWA

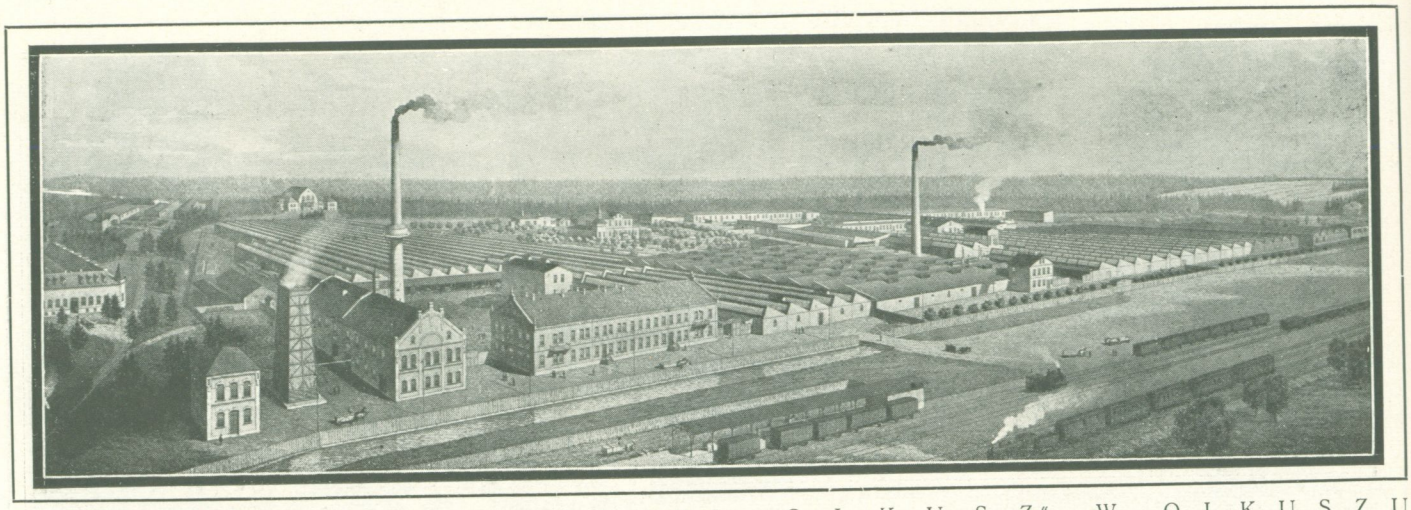
POZNANIU

„OLKUSZ"

Fabryka Naczyń Emaljowanych, Spółka Akcyjna

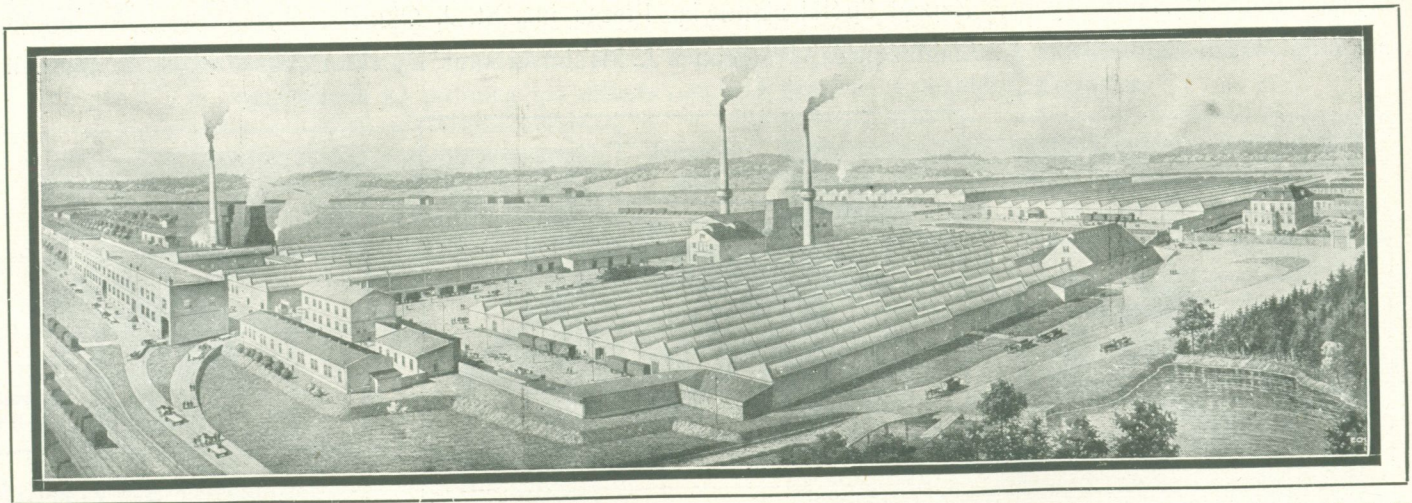
W OLKUSZU

Adres telegr.: „Westemail - Olkusz"



OGÓLNY WIDOK FABRYKI „OLKUSZ" W OLKUSZU

„Olkusz" Fabryka Naczyń Emaljowanych Sp. Akc. w Olkuszu (dawniej Tow. Akc. „Westen") istnieje już od roku 1907. Fabryka ta zatrudnia obecnie od 2400 do 2500 robotników i pracuje na trzy zmiany. Oprócz tego uruchomiony został Oddział w Wolbromiu „Ideal" i zatrudnia obecnie ca. 700 robotników. Oddział ten wyrabia naczynia aluminjowe, ocynowane, ocynkowane, i szlifowane. Obecnie fabryka produkuje częściowo dla rynku wewnętrznego, częściowo zaś na eksport, a to do wszystkich części świata, a głównie do: Łotwy, Estonji, Syrji, Turcji, Grecji, Afryki Północnej, Indji Holenderskich, Wenezueli, Persji, Egiptu, Abisynji, Guatemali, Kanady, Meksyku, Brazylji, Chin i t. d. Miesięczna produkcja naczyń emaljowanych wynosi z małemi wahaniami około 600 000 kg. gotowego naczynia. Fabryka jest pod względem technicznym nowocześnie urządzona i posiada oprócz maszyn i urządzeń technicznych 10 podwójnych pieców emaljerskich w obszernych zabudowaniach fabrycznych, na własnych terenach, obejmujących około 25 morgów z własną bocznicą kolejową. Przedsiębiorstwa rozszerzają swą działalnośc tak pod względem produkcji, jakoteż pod względem zbytu stale i trwale i do tego celu wprowadzają najnowsze urządzenia i ulepszone maszyny. Przedsiębiorstwo prowadzone jest sprężyście, energicznie i fachowo, przyczem p. Piotr Westen bierze czynny udział w Zarządzie i wykonywa bezpośrednio nadzór, wskutek czego kierownictwo fabryki tak pod względem technicznym, jakoteż pod względem administracyjnym jest wzorowe. W skład Rady Zawiadowczej wchodzą: p.p. Piotr Westen, Dr. Maksymiljan Liptay, Senator Marcin Szarski, Dr. Zdzisław Słuszkiewicz, Dr. Ozyasz Wasser, Dyr. Rudolf Rifczes, Fritz Westen i Fr. Jakubec, zaś w skład Dyrekcji: p.p. inż. W. Otto, B. Veltusen i J. Moravek.

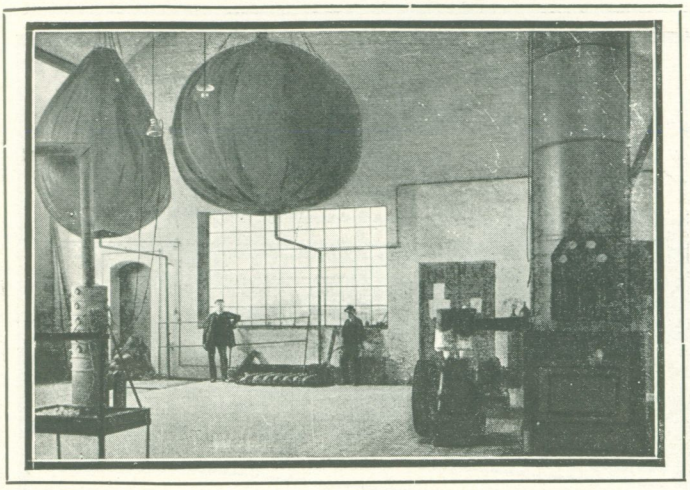


OGÓLNY WIDOK ZAKŁADÓW „IDEAL" W WOLBROMIU

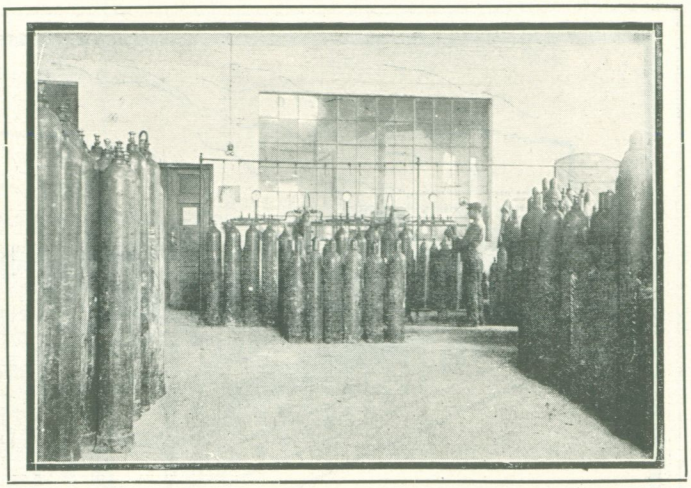
Francuskie Tow. Akc. „PERUN"

ODDZIAŁ w POLSCE

Spółka Akcyjna



WIDOK SALI FABRYKACJI TLENU

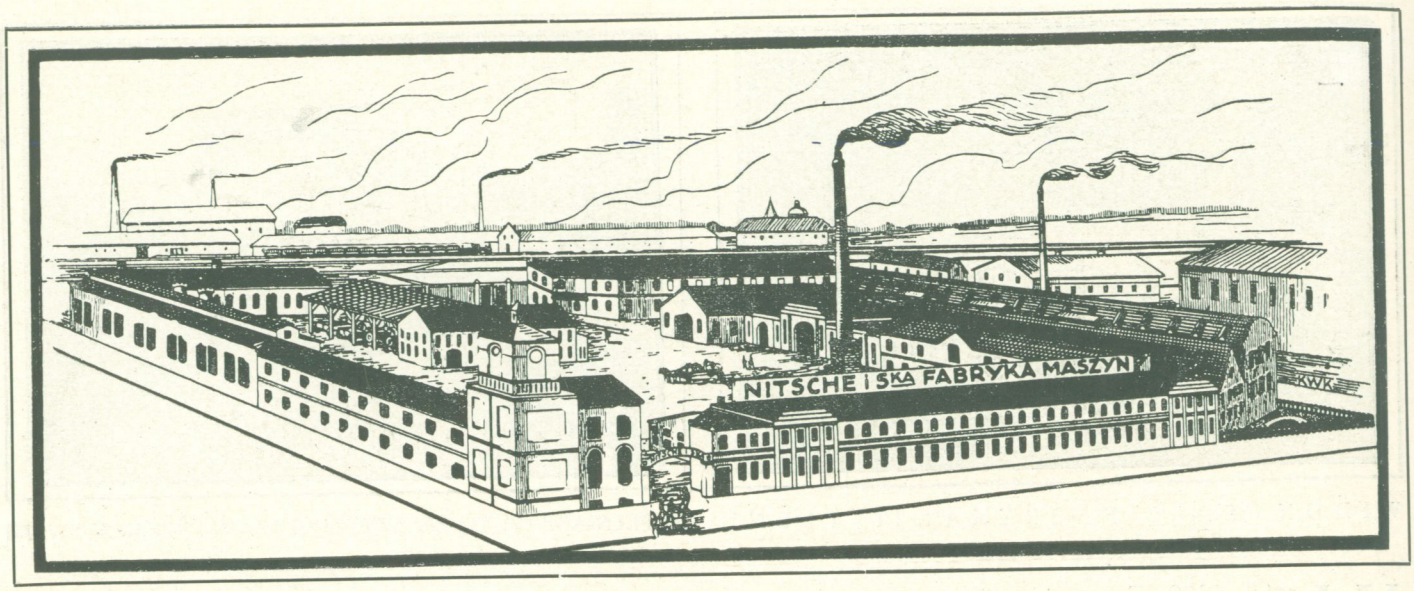


NAPEŁNIANIE BUTLI ŻELAZNYCH GAZAMI PRZEMYSŁOWEMI

W roku 1909 Francuskie Tow. „L'air Liquide" założyło w Warszawie fabrykę tlenu i rozpuszczonego acetylenu (dissous). Dzięki założeniu tej fabryki powstał w Polsce przemysł spawania i cięcia metali płomieniem acetylenowo-tlenowym. W 1913 r. nastąpiła fuzja firmy „L'air Liquide" w ówczesnem Państwie Rosyjskim z Francuskim Tow. Akc. „Perun" i pod tą firmą pow. firma nadal w Polsce funkcjonuje. Po 1919 r. został przy powyższej fabryce zorganizowany dział fabrykacji wytwornic do acetylenu, oraz przyrządów i materjałów niezbędnych do pracy spawania i cięcia metali. Fabryka buduje również specjalne aparaty dla celów zastosowania tlenu w lecznictwie z przeznaczeniem dla inhalacji, podskórnych zastrzyków, rozprowadzań tlenu w szpitalach dla zatrutych gazami, a także wyrabia kompresory do ręcznego napełniania małych butli etc. Poza tem uruchomiono w 1926 r. fabrykację elektrod do spawania łukiem elektrycznym typu „Le Chatelier", zaprowadzono dział spawania łukiem elektrycznym, oraz dostawę pełnych instalacji do tego celu wyrobu francuskiego, marki „S. A. F.". Towarzystwo posiada Zarząd Centralny w Paryżu: 10 rue du General Foy. Biuro Zarządu oddziału w Polsce: ulica Hortensja № 6. Fabryka: ulica Grochowska № 52. Dyrektor Zarządzający na Polskę: Dr. Alfred Sznerr.

STOISKO NA MIĘDZYNARODOWEJ WYSTAWIE SANITARNO-HYGIENICZNEJ W WARSZAWIE W 1927 ROKU

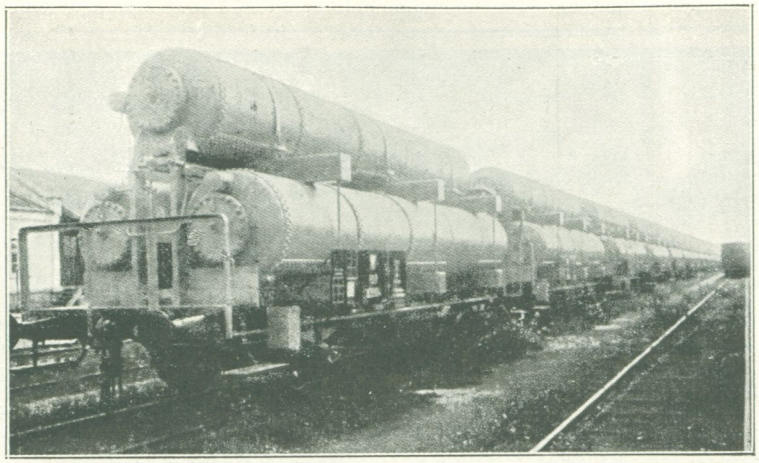
Fabryka Maszyn Rolniczych
NITSCHE i S-ka
W POZNANIU



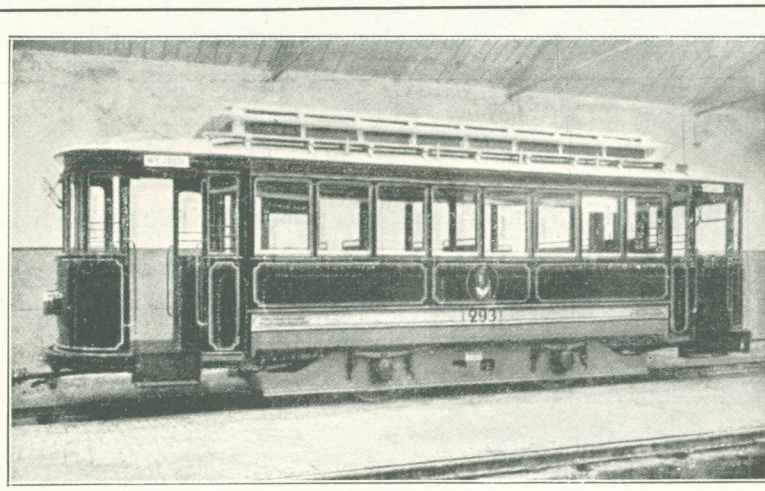
O G Ó L N Y W I D O K F A B R Y K I

Firma ta, zapisana sądownie jako jawna Spółka Handlowa, została w r. 1911 założona przez obecnych właścicieli, p. p. Franciszka i Piotra Nitschego. Fabryka sama jest wybudowana na własnym 6-morgowym placu, prawie w centrum miasta Poznania, tuż obok dworca głównego, przy ulicy Kolejowej 1—3, z własną bocznicą kolejową. Fabryka zatrudnia przeciętnie 350 ludzi, pozatem około 60-ciu urzędników i wytwarza przeważnie nowoczesne maszyny i narzędzia rolnicze, przeważnie własnych wynalazków i patentów, a mianowicie: Masowa fabrykacja wialń (do czyszczenia zboża) zwykłych i systemu Roebera, — roczna fabrykacja ca. 9 000 sztuk. Sortowniki do ziemniaków (patent własny). Siewniki do zboża podł. syst. Dehnego (patent własny). Opełacze podł. syst. Dehnego i własnego wynalazku, marki „Korona“ (2 własne patenty). Nowoczesne włóki do roli (patent własny). Siewniki do sztucznych nawozów „Minerwa-Patent“ (własny patent). Kartoflarki (patent własny). Dołowniki do sadzenia kartofli, podł. syst. Sarrazina. Młynki do mielenia nawozów sztucznych. Siekacze do buraków. Żmijki do zboża. Śrutowniki „Nitscheska“. Maneże. Brony i t. d. Firma posiada już od kilku lat wyłączne przedstawicielstwo na całą Polskę światowych firm: *R. Wolf, Magdeburg—Buckau* na lokomobile rolnicze i przemysłowe, do 1 200 koni siły, oraz *H. Lanz, Mannheim* na młocarnie parowe i motorowe, motory i traktory i *Fr. Melichar-Umrath i S-ka, Brandys (Czechosłowacja),* największa fabryka siewników na kontynencie. Firma posiada własną filję w Warszawie przy ulicy Złotej № 30, pozatem własne oddziały sprzedaży w całej Polsce. Ze względu na przepełnienie zamówieniami, firma zaopatruje dotąd przeważnie rynek wewnętrzny, lecz również eksportuje częściowo fabrykaty swe zagranicę. Na wszystkich Międzynarodowych Targach Poznańskich i Lwowskich — można było zobaczyć wszelkie najnowsze fabrykaty i ulepszenia w branży maszyn rolniczych, jak firmy Nitsche i S-ka, tak i fabryk przez nią reprezentowanych. Firma, będąca jako jawna Spółka Handlowa w prywatnych rękach dwóch braci Nitsche, a nie towarzystwem akcyjnem i wobec tego niefinansowana przez żaden bank, przechodziła razem z całym przemysłem polskim kryzys w ubiegłych latach i dzięki tylko niezrównanej energji i wytrwałości, popartej przez niestrudzoną uczciwą pracę, przetrwała to wszystko i dziś stoi bez konkurencji w dziale fabryk maszyn rolniczych. Dlatego też firma, mając i zagranicą zaufanie, otrzymała ostatnio pożyczkę angielską. Firma Nitsche i S-ka pracuje obecnie z zwiększonym składem robotników częściowo na 2 zmiany i posiada zamówienia na dłuższy czas zapewnione. Jej wyroby, których naśladownictwo jest przez Urząd Patentowy zastrzeżone, stoją dziś nie tylko w kraju, lecz i zagranicą na pierwszem miejscu i dlatego rolnicy, chcąc zapewnić sobie dostawę tych nowoczesnych maszyn i narzędzi, winni już naprzód przed sezonem nadsyłać swe zamówienia. Pierwszorzędne wyroby firmy Nitsche i S-ka zostały w ostatnich 5-ciu latach nagrodzone na wystawach 12-ma złotemi medalami.

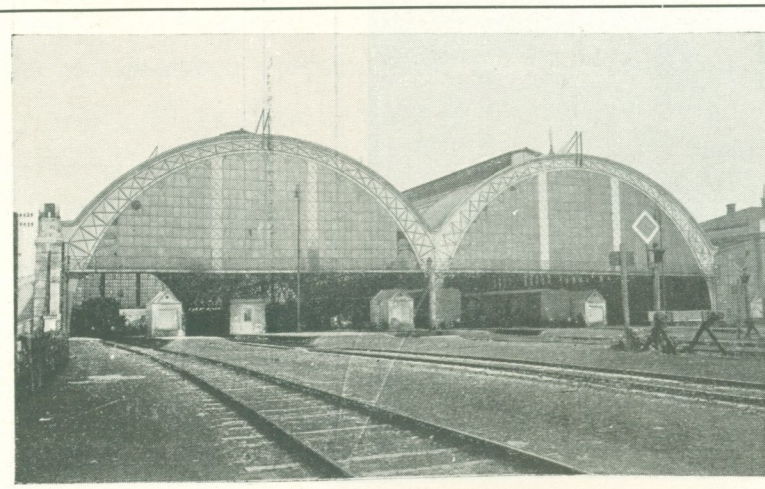
POLSKIE FABRYKI MASZYN i WAGONÓW
L. ZIELENIEWSKI
w Krakowie, Lwowie i Sanoku
SPÓŁKA AKCYJNA



TABOR WAGONÓW DO PRZEWOZU GAZÓW



WÓZ MOTOROWY TRAMWAJÓW WARSZAWSKICH



HALA DWORCA KOLEJOWEGO WE LWOWIE

ROK ZAŁOŻENIA 1804

PRACOWNIKÓW 3000

Warszawskie biuro reprezentacyjne:

Aleje Ujazdowskie Nr. 36
Telefon Nr. 73-83

Dostarczają na dogodnych warunkach:

Mosty żelazne. Konstrukcje żelazne. Żórawie. Przesuwnice. Dźwigi. Wagony normalno- i wąskotorowe: osobowe, towarowe wszelkiego typu, specjalne: jak cysterny, wagony-chłodnie, wagony do przewozu drobiu żywego i t. d. i t. d. Tramwaje.

Kompletne urządzenia:

rzeźni, chłodni, gazowni, wodociągów, cukrowni, gorzelni, rafinerji nafty, cegielni i t. d.

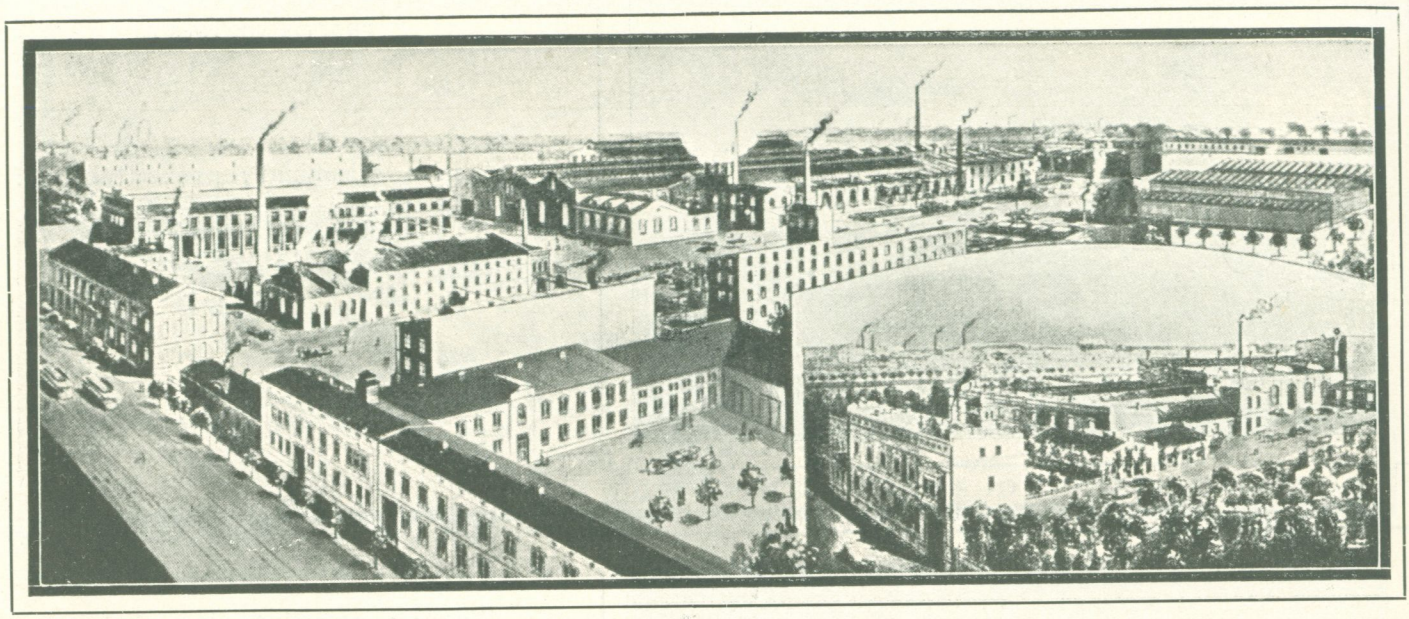
Maszyny parowe, silniki spalinowe, kompresory, pompy, walce drogowe, i t. d.

Specjalność:

Kotły parowe systemu Babcock i Wilcox w Londynie.

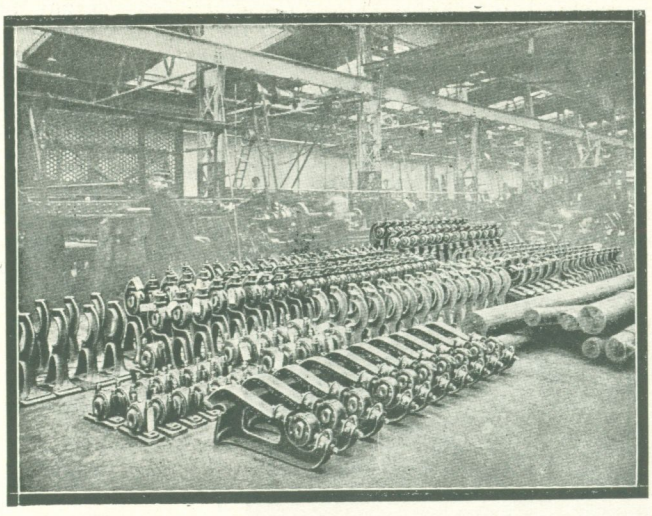
Tow. Akc. Budowy Transmisji, Maszyn i Odlewni Żelaza

„J. JOHN" w Łodzi



OGÓLNY WIDOK FABRYKI

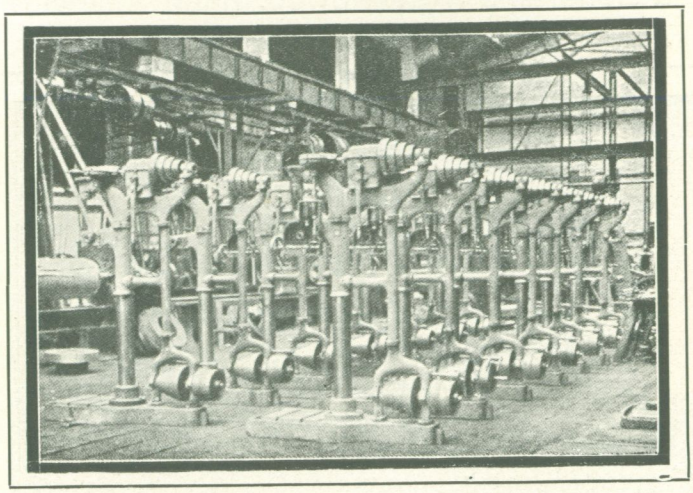
Fabryka powyższej firmy należy dzisiaj do największych zakładów budowy maszyn w Polsce, a jako fabryka specjalna transmisyj — do największych zakładów w Europie. Założona została w roku 1866 i rozwój firmy szybkiemi krokami podążał naprzód. Zakłady posiadają 70 motorów elektrycznych o mocy ogólnej 750 MK., jedną z największych w kraju nowocześnie urządzoną odlewnię z modelarnią oraz warsztaty, pracujące za pomocą sprawdzianów różniczkowych, z własną narzędziownią, i zatrudniają około 1000 pracowników i robotników.



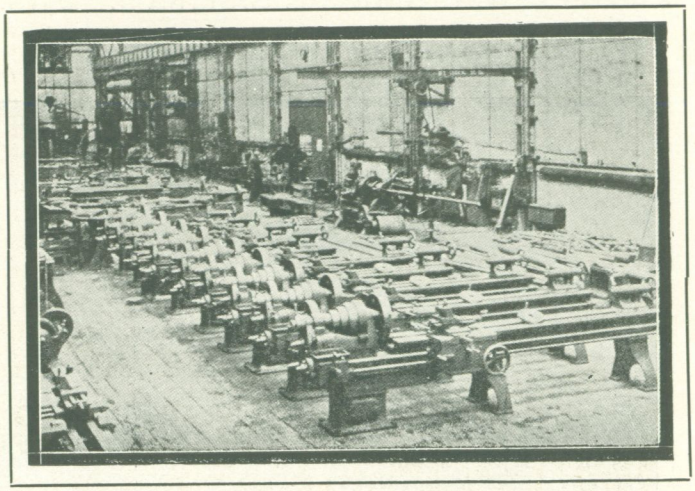
HALA MONTAŻOWA: ODDZIAŁ PĘDNI

Tow. Akc. Budowy Transmisji, Maszyn i Odlewni Żelaza

„J. JOHN" w Łodzi



HALA MONTAŻOWA: ODDZIAŁ WIERTAREK



HALA MONTAŻOWA: ODDZIAŁ TOKAREK

JAKO SPECJALNOŚĆ FABRYKA WYKONYWUJE.

1) kompletne pędnie (transmisje) i oddzielne ich części, sprzęgła cierne, kierowniki pasowe, naprężacze pasów, koła zębate czołowe i stożkowe z zębami surowemi i obrobionemi, koła zamachowe linowe i pasowe; 2) tokarki szybkotnące konstrukcji nowoczesnej o wysokości kłów 150, 230 i 300 m/m i długości toku do 3 metrów; 3) wiertarki kolumnowe do 32 i 40 m/m wiercenia; 4) wygładziarki (kalandry) dla przemysłu włókienniczego i papierniczego; 5) walce kalandrowe obłożone papierem, bawełną lub jutą; 6) walce młyńskie utwardzane; 7) walce hutnicze do średnicy 450 i dług. 1500 m/m; 8) kotły Strebel'a do ogrzewań centralnych; 9) ekonomiczne ruszty własnego systemu oraz różne odlewy do największych rozmiarów. Wszystkie wyroby firmy powyższej są wykonane wzorowo i w niczem nie ustępują w konstrukcji i wykonaniu pierwszorzędnym wyrobom zagranicznych fabryk.

WŁASNE BIURA SPRZEDAŻY W:

WARSZAWIE	POZNANIU	KRAKOWIE	LWOWIE	KATOWICACH	LUBLINIE
Jerozolimska 51	Cieszkowskiego 8	Basztowa 24	Zyblikiewicza 39	Ks. Damrota 6	Krak. Przedm. 58

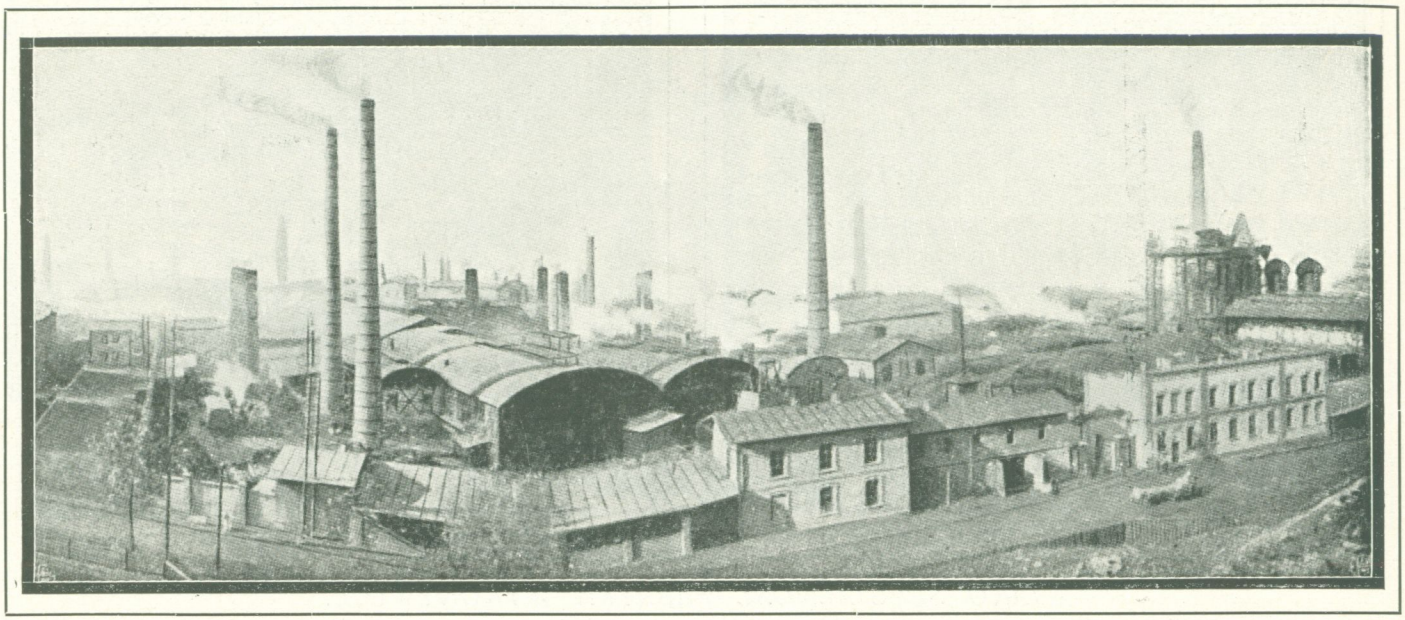
PRZEDSTAWICIELSTWA W:

WILNIE, KALISZU, TOMASZOWIE MAZ., RADOMIU I GDAŃSKU.

Modrzejowskie Zakłady Górniczo-Hutnicze

Spółka Akcyjna

Zarząd w Warszawie, ul. Srebrna 9. Dyrekcja Generalna w Sosnowcu, huta „Milowice"



O G Ó L N Y W I D O K H U T Y „M I L O W I C E"

Spółka posiada trzy huty, położone w obrębie Sosnowca: *„Milowice", „Katarzyna", „Staszic"* oraz *Fabrykę Wyrobów Metalowych i Emaljowanych „Światowit" w Myszkowie.* Zakłady produkują: Bloki żelazne i stalowe do 500 klg. wagi; żelazo płaskie, okrągłe, kwadratowe, profilowe, platyny i rygle; żelazo handlowe drobnych wymiarów; bednarkę walcowaną na zimno i na gorąco; drut o przekroju od 6 mm. wzwyż; szyny dla kolejek wąskotorowych i całkowicie zmontowane jarzma dla kolejek przenośnych; blachę dachową i dekapowaną do sztancowania w grubościach od 2 mm. do 0,20 mm. Stal na pociski; pociski armatnie prasowane stalowe lub też odlewane z żeliwa stalistego wszelkich wymiarów i rodzai do 200 mm. średnicy. Miotacze min gazowych i miny do nich; butle do gazów sprężonych i wszelkie naczynia pracujące przy wysokiem ciśnieniu. Młotki, babki, kilofy, oskardy, siekiery, akcesorja kolejowe, łubki, siodełka, żabki, haki i tyryfony; rury spawane; łopaty wszelkich wymiarów; naczynia tłoczone z cienkiej blachy; najróżnorodniejsze figury naczyń kuchennych i garniturów umywalnianych. Walce zwyczajne i utwardzone, wlewnice oraz wszelkie odlewy żeliwne z własnych lub nadesłanych modeli.

❀ ❀ ❀

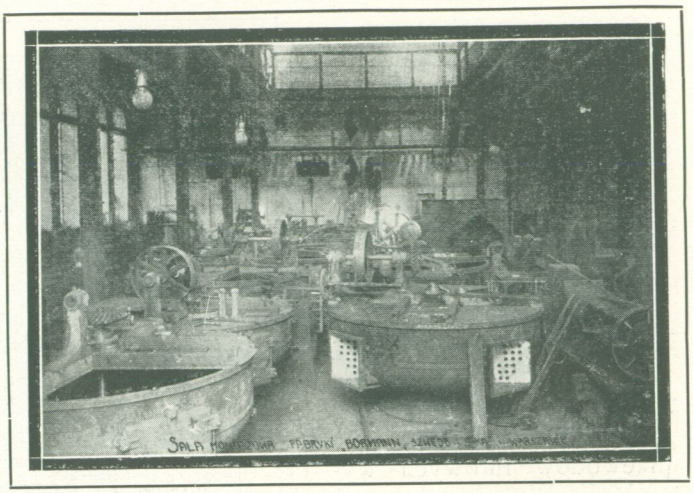
W ścisłej łączności i przy całkowitem uzgodnieniu programu ogólnej produkcji z *Modrzejowskiemi Zakładami Górniczo-Hutniczemi* pracują pokrewne następujące przedsiębiorstwa: *1. Towarzystwo Zakładów Metalowych B. Hantke Sp. Akc.*, posiadające: a) zakłady metalurgiczne w Częstochowie (wielkie piece, stalownie, walcownie); b) kopalnie rudy żelaznej w okolicy Częstochowy; c) fabrykę gwoździ, drutu, śrub, nitów, haków, drutu kolczastego, łopat, wideł, sprężyn etc. w Warszawie. *2. Belgijska Spółka Akcyjna Warszawskiej Fabryki Drutu, Sztyftów i Gwoździ w Warszawie* (łańcuchy).

Towarzystwo Akcyjne Zakładów Mechanicznych

„BORMANN, SZWEDE i S-ka"

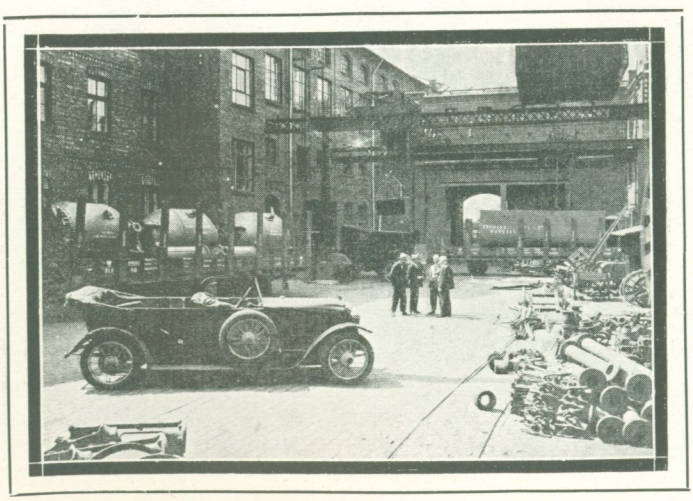
WARSZAWA

HALA KOTLARNI.



SALA MONTAŻOWA

Firma założona została w roku 1875 w Warszawie przez dwóch polskich inżynierów: Maurycego Bormana i Aleksandra Szwedego, którzy nabyli już istniejącą fabrykę od Jana Troetzera, przenieśli ją na znacznie większe tereny, pobudowali wzorowe warsztaty i znacznie powiększyli produkcję. W roku 1900 fabryka przeszła na własność Towarzystwa Akcyjnego Zakładów Mechanicznych „Bormann, Szwede i S-ka" z kapitałem rubli w złocie 1 800 000, kapitałem wyłącznie polskim. W roku 1924, po dokonanym przeszacowaniu majątku Towarzystwa, kapitał akcyjny określony został na Zł. 2 520 000, ilość akcji w wysokości 25 200 sztuk po nominalnej wartości Zł. 100 każda. W zakres specjalności fabryki wchodzi: kompletna budowa i przebudowa cukrowni i rafinerji, gorzelni i rektyfikacji, syropiarni, krochmalni, drożdżowni, browarów, suszarni do celów przemysłowych, fabryk chemicznych i suchej destylacji. Budowa wszelkich aparatów cukrowniczych najnowszych systemów, jak: dyfuzje, krajalnice tarczowe i bębnowe, odparnice, warniki własnego systemu z komorami pierścieniowemi oraz dzielonemi. Aparaty gorzelnicze i rektyfikacyjne syst. „Bormann" i „Barbet-Bormann". Aparaty dystylacyjne do płynnych węglowodorów i zgęszczonego powietrza. Aparaty do zmiękczania i oczyszczania wody. Kotły parowe na wysokie i niskie ciśnienie, do wszelkiego rodzaju opału, z uwzględnieniem najnowszych wymagań techniki kotłowej. Zbiorniki na wodę, gaz, naftę i benzynę. Beczki żelazne. Przewody rurowe na wysokie i niskie ciśnienie. Urządzenia transportowe. Konstrukcje żelazne i wszelkie roboty, wchodzące w zakres kotlarstwa żelaza i miedzi. Idąc wciąż z postępem świata technicznego i systematycznie powiększając i ulepszając swe warsztaty pracy w dziale cukrowniczym, gorzelniczym, mechanicznym i kotlarskim, Zakłady T-wa zajęły na tem polu stanowisko dominujące w całej Rzeczypospolitej Polskiej, tak że w dobie obecnej wyroby nasze niczem nie ustępują wyrobom pierwszorzędnych i renomowanych fabryk zagranicznych co jest najlepszem świadectwem naszej owocnej przeszło pięćdziesięcioletniej działalności i pracy. Na wystawach wszechświatowych (Paryż, Turyn, Wiedeń), krajowych (Warszawa, Częstochowa, Wilno, Lwów, Poznań) i w Rosji (Moskwa, Petersburg, Kijów, Niżnij-Nowgorod), Zakłady T-wa otrzymały cały szereg odznaczeń w postaci: Grand-Prix, wielkich złotych medali, listów pochwalnych itp. Biura zastępcze: Lwów—ul. Romanowicza 10, telef. 24-04, Poznań—ul. 27 Grudnia 18, tel. 37-73. Obecny Zarząd Zakładów stanowią: Inż. St. Brun (przewodniczący), J. Czarnowski, J. Maryański, A. Płocki i Fr. Żaryn.

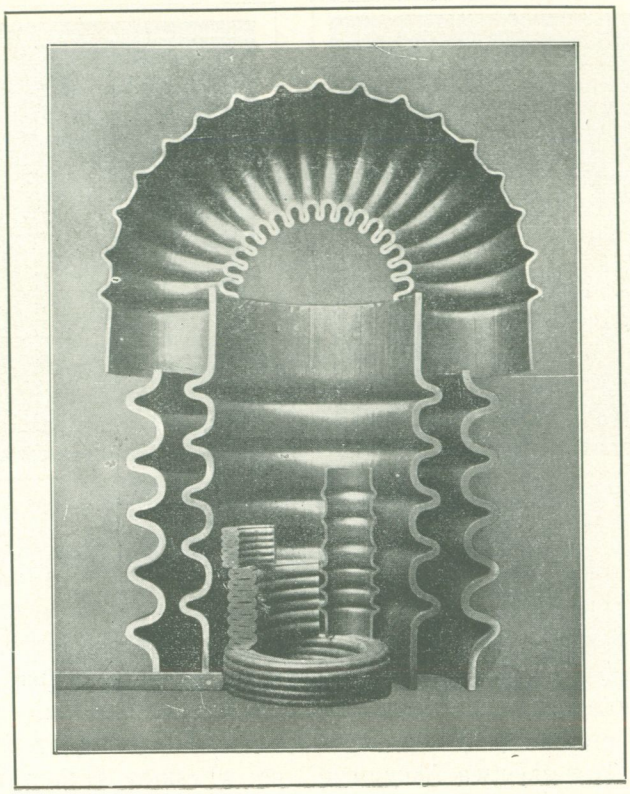


PODWÓRZE EKSPEDYCYJNE

Fabryka Przewodów Rurowych
COMPENSATOR W. Maciejewski i S^ka

Sp. z ogr. odp.

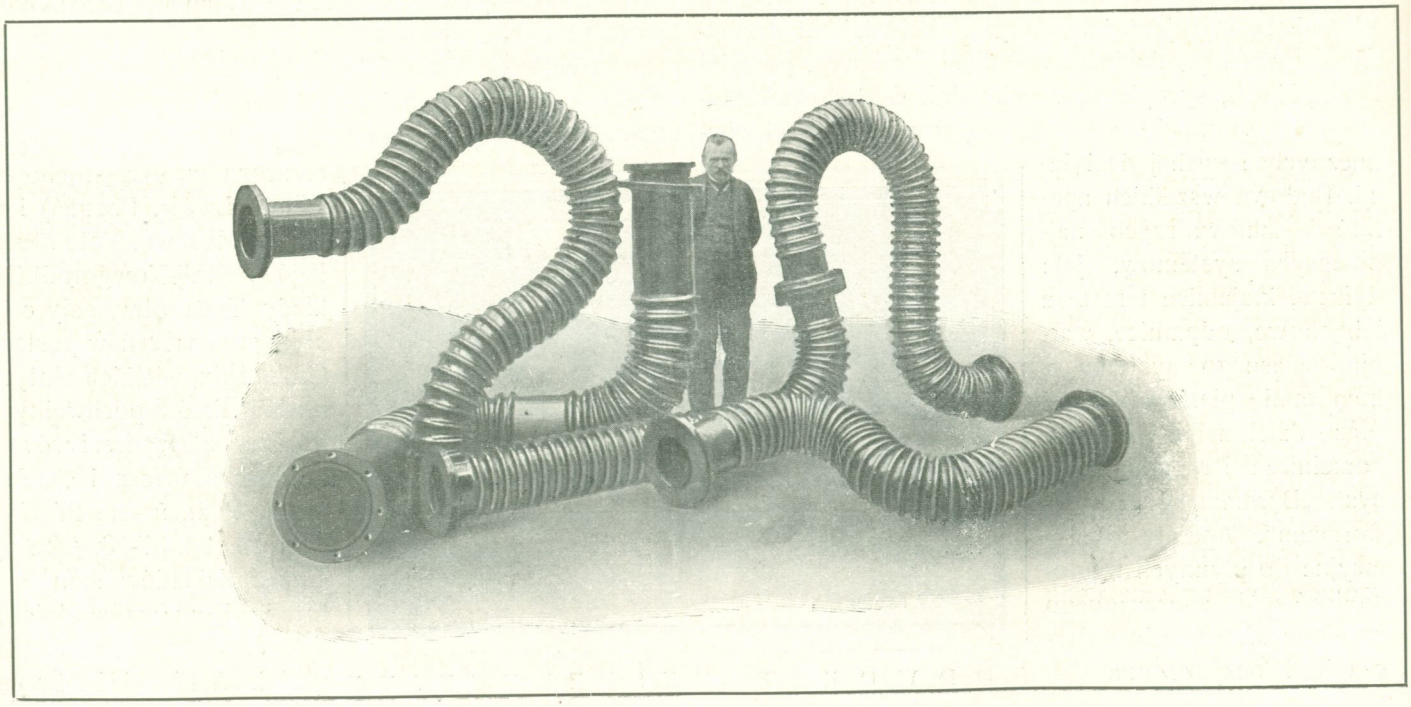
Warszawa, Przemysłowa Nr. 32. Telefon 18-72. Telegramy: Compensator—Warszawa



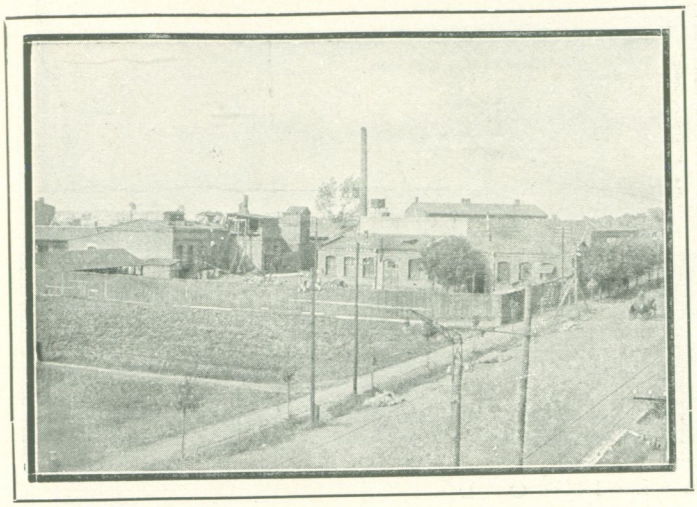
Fabryka założona w roku 1910 celem eksploatacji patentu ś. p. inż. W. Maciejewskiego na rury faliste oraz budowy przewodów rurowych wysokiego i niskiego ciśnienia. Kapitał fabryki wynosi zł. 150.000. Zarząd stanowią: inż. Wacław Kossowski i Konrad Czerwiński.

Fabryka wykonywa: 1) Rury faliste (kompensatory, krzywki, kolana i t. p.) według patentu inż. W. Maciejewskiego; 2) Rury półfaliste (patent Schmidta); 3) Całkowite rurociągi do pary przegrzewanej i wysokich ciśnień jak również wszelkie przewody do gazów, powietrza i t. p. niskich ciśnień; 4) Rury, kominy, rezerwuary, zbiorniki i t. p. z blachy spawanej acetylenem.

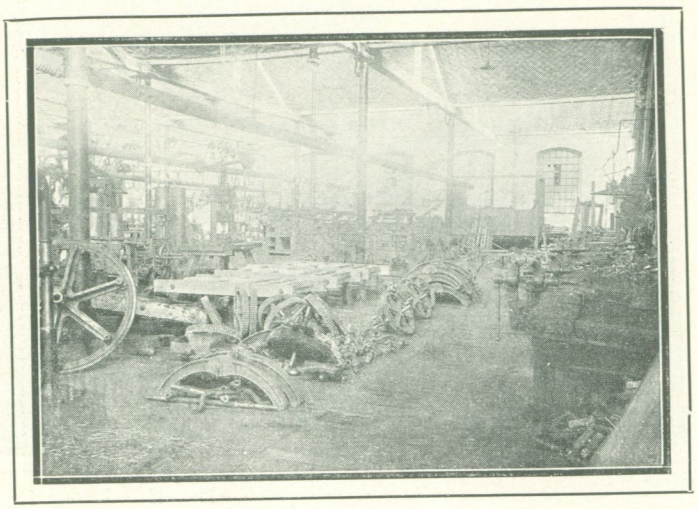
Oferty, kosztorysy i projekty na żądanie



Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza
WALDEMAR KRUSCHE i S-ka
PABJANICE



OGÓLNY WIDOK FABRYKI

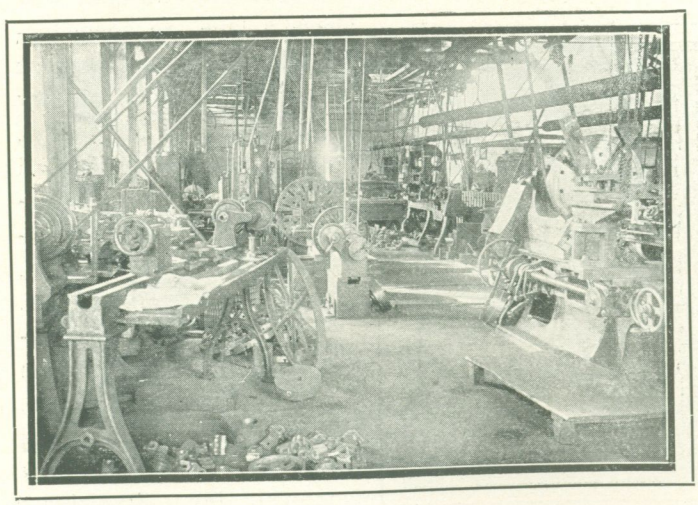


CZĘŚĆ SALI MONTAŻOWEJ

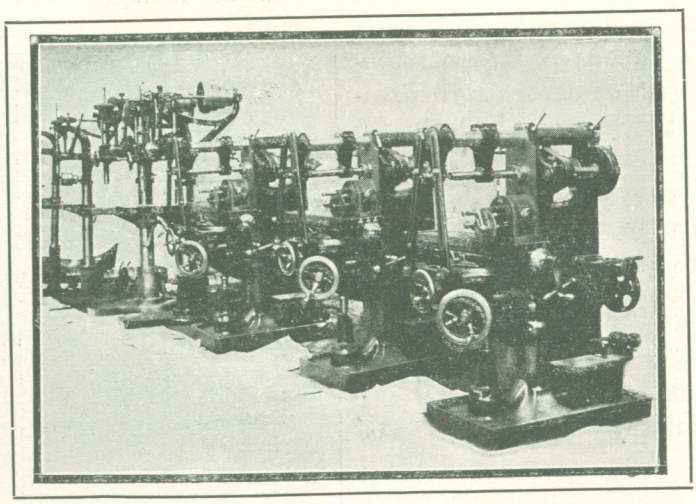
Firma założoną została w roku 1910. *Posiada:* odlewnię żelaza i metali, warsztaty mechaniczne, wyposażone w obrabiarki najnowszych typów, szlifiernię, kuźnię, modelarnię i stolarnię. *Wyrabia:* 1) Warsztaty tkackie różnych systemów, cewiarki, wywijarki i inne maszyny pomocnicze dla tkalni. 2) Obrabiarki do metali: gryzarki uniwersalne, wiertarki szybkobieżne, szlifierki, centrówki, imadła równoległe do wiertarek i toczaki. 3) Maszyny rolnicze: młocarnie szerokomłotne syst. „Jaehne“ i inne, maneże i sieczkarnie. 4) Pędnie (transmisje). 5) Garnczki kondensacyjne. „Primus“. 6) Odlewy żeliwne i metalowe.

Składy konsygnacyjne:

w Warszawie u firmy „Be-te-ha“, Plac Trzech Krzyży 3;
w Poznaniu u firmy Sieredzki i Szulc, Św. Marcina 43;
we Lwowie u firmy J. Szuman, ul. Gródecka 2-b;
w Katowicach u firmy Dom Handlowo-Techniczny „Pilot“, ul. Wojewódzka 50.

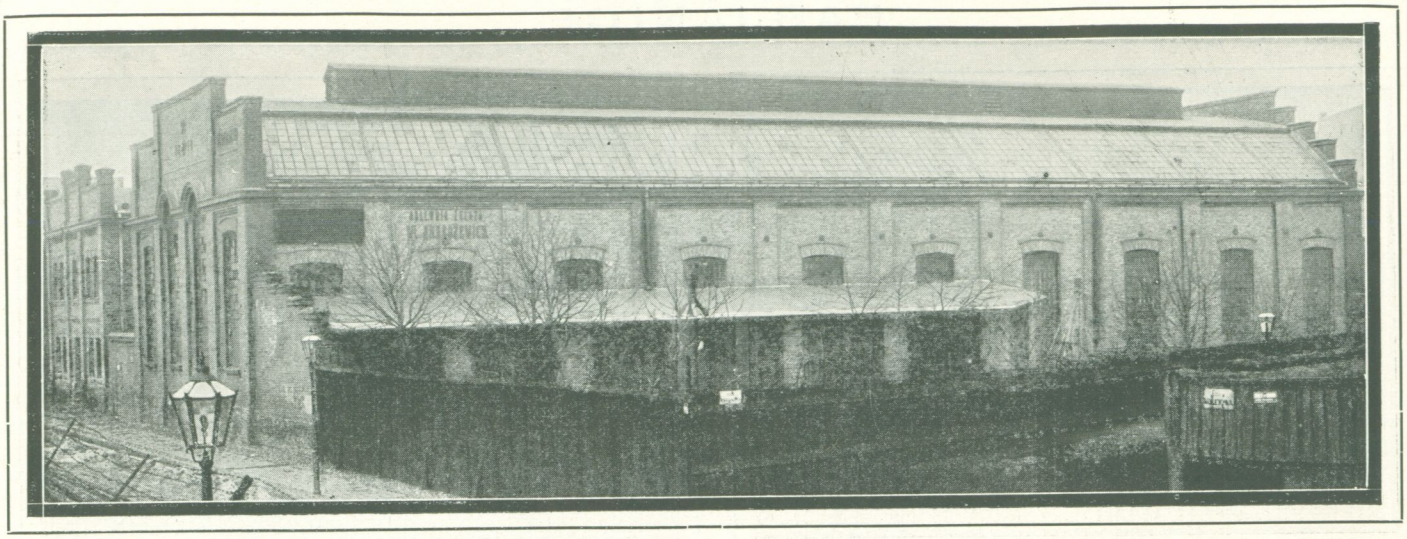


ODDZIAŁ TOKARSKI



GRYZARKI UNIWERSALNE I WIERTARKI

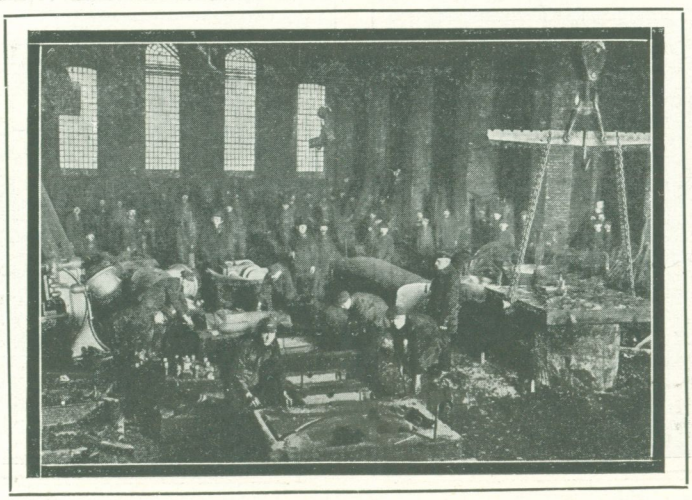
ODLEWNIA ŻELAZA
Wł. AMBROŻEWICZ i S-ka w Warszawie
Kolejowa Nr. 37/9, róg Karolkowej



WIDOK GŁÓWNEJ HALI ODLEWNICZEJ

Rozwój przemysłu budowy maszyn w b. Królestwie Polskiem, który rozpoczął się w r. 1818 założeniem przez Braci Evansów fabryki maszyn rolniczych w Warszawie, trwał nieprzerwanie przez całe ubiegłe stulecie i osiągnął najwyższy przed wojną stopień w pierwszych latach XX stulecia. Ośrodkiem tego przemysłu była wtedy, jak jest dotychczas dla całej Polski, jej stolica Warszawa. Idąc drogą tradycji, każda z powstających fabryk mechanicznych w Polsce budowała własną odlewnię żelaza, rozpraszając w ten sposób środki i siły fachowe i odczuwając wskutek tego nieustanny ich brak.

Narzucającą się z natury rzeczy potrzebę specjalizacji w dziedzinie odlewnictwa zrozumiał dobrze jeden z najwybitniejszych ówczesnych fachowców w tej dziedzinie, znakomity technik i genjalny organizator, ś. p. Władysław Ambrożewicz, który w r. 1904 założył w Warszawie odlewnię żelaza do obsługi fabryk mechanicznych w kraju i w Cesarstwie, która, rozwijając się nader szybko, osiągnęła najwyższy stopień specjalizacji w dziale odlewów maszynowych. Istnienie specjalnej odlewni miało odrazu ten skutek, że nowopowstające fabryki mechaniczne, jak „Perkun“ w Warszawie (w r. 1904), jak— już po wojnie — potężne zakłady „Warszawskiej Spółki Akcyjnej Budowy Parowozów“ i inne nie budowały własnych odlewni.



WNĘTRZE GŁÓWNEJ HALI

Wobec napływu zamówień ś. p. Władysław Ambrożewicz buduje w r. 1911 wielką halę odlewniczą, wyposażając ją w najnowsze urządzenia techniczne.

Wielka wojna narodów powstrzymała szybki rozwój zakładów „Wł. Ambrożewicza i S-ki“ na czas swego trwania. Fabryka warszawska nie przestaje jednakże pracować, zaś po wojnie rozszerza ponownie zakres swej pracy, zaspakajając potrzeby licznych nowopowstałych fabryk mechanicznych w Polsce.

Dziś zakłady firmy „Wł. Ambrożewicz i S-ka“ są w pełnym rozkwicie, nie ustają jednak w dalszym rozwoju, który przewiduje w najbliższej przyszłości jaknajdalej idące zmechanizowanie produkcji i oparcie jej na ściśle naukowych podstawach.

Odlewnie „Wł. Ambrożewicza i S-ki“ obsługują obecnie około 300 fabryk mechanicznych i warsztatów.

Specjalnością fabryki są odlewy cylindrów do motorów spalinowych, w szczególności do motorów Diesel'a lane, ze specjalnego żelaza, odlewy odporne na ogień i kwasy, odlewy części maszyn i transmisyj, przyczem koła pasowe i zębate są formowane maszynowo. Fabryka wykonywa roboty szablonowe, odlewy utwardzone i inne.

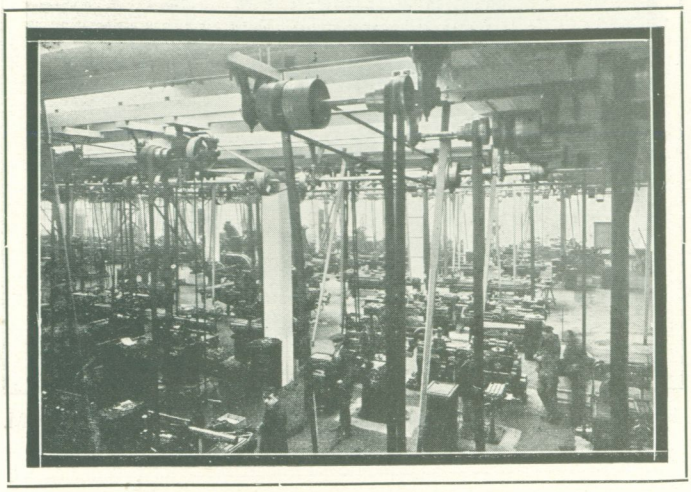
Kierownictwo zakładów spoczywa w rękach Kazimierza Ambrożewicza, pracującego w firmie od jej powstania, przy pomocy fachowej inż. Stanisława Ambrożewicza.

Polskie Zakłady Skody

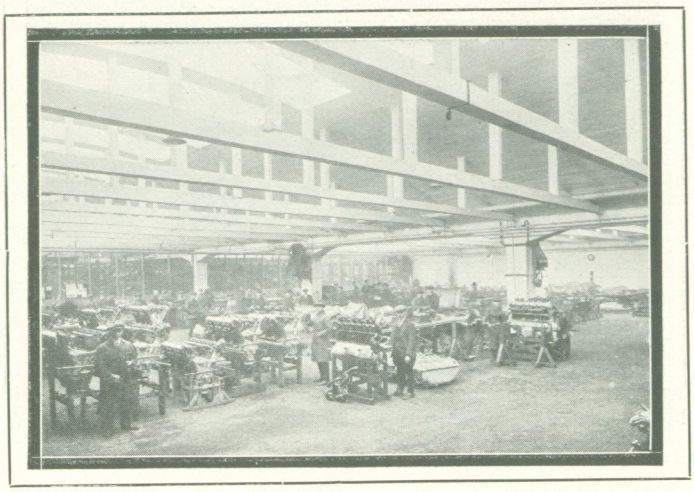
Spółka Akcyjna

w Warszawie

Adres Zarządu: Królewska 10. Adres telegr.: „Skodalot Warszawa".

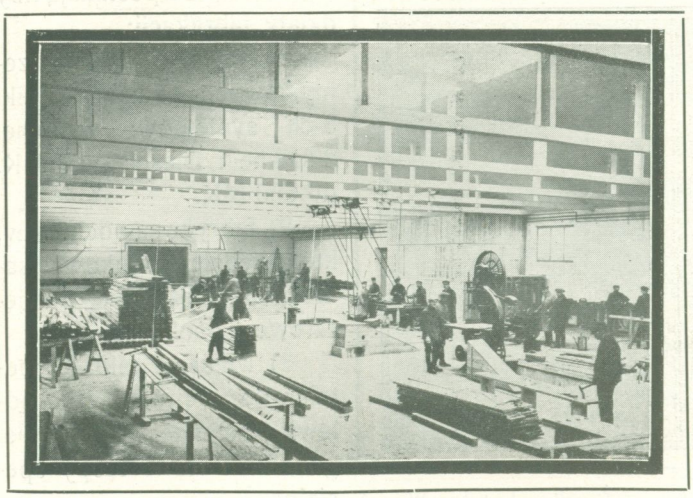


WARSZTATY MECHANICZNE

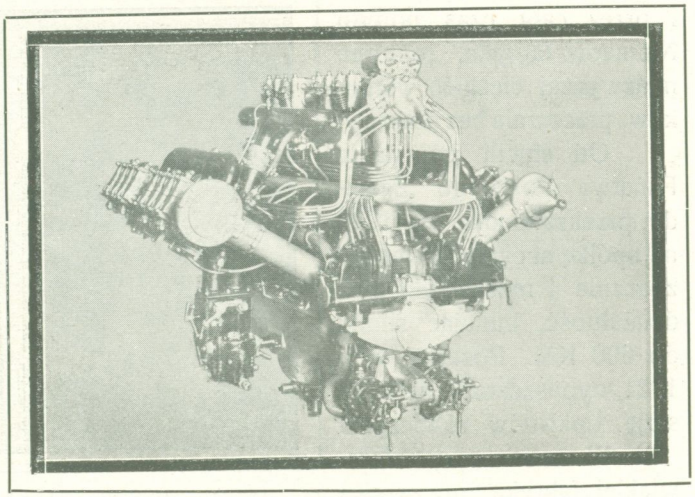


WARSZTATY MONTAŻOWE

W dniu 22-go listopada 1927 roku odbyło się uroczyste poświęcenie i otwarcie pierwszej w Polsce wytwórni silników lotniczych Spółki Akcyjnej „Polskie Zakłady Skody, S. A.", które zaszczycił swoją obecnością P. Prezydent Rzeczypospolitej. Placówka ta finansowana przez grupę Zakładów Skody w Czechosłowacji, mając również zapewnioną pomoc techniczną tych Zakładów, powstała jesienią 1926 roku przez nabycie znacznej ilości akcyj dawnej Spółki Akcyjnej „Francusko-Polskie Zakłady Samochodowe i Lotnicze, S. A.", która skutkiem trudności finansowych w roku 1926 nie mogła wykończyć rozpoczętej przed kilku laty budowy swych Zakładów. Spółka rozporządza terenem obejmującym 201 564 m. kw., położonym w Okęciu pod Warszawą, w bezpośredniem sąsiedztwie nowego lotniska wojskowego, z czego przeszło 20 000 m. kw. jest już zabudowane. Budowa wszystkich budynków fabrycznych została już ukończona, pozatem Zakłady wybudowały na swoim terenie dom mieszkalny dla swych urzędników. Warsztaty zostały wyposażone w najnowsze obrabiarki, sprowadzone z Ameryki, urządzono kompletne laboratorjum mechaniczne, chemiczne i mikrograficzne, oraz zainstalowano cały szereg pieców elektrycznych w hartowni, w oddziale wylewania panewek i laboratorjum. Fabryka produkuje silniki lotnicze oraz części zapasowe, przeprowadza remont silników i przygotowaną jest do seryjnej produkcji precyzyjnych części i przedmiotów. Przy pełnej produkcji przewidywanem jest zatrudnienie około 1000 robotn. i 120 urzędników, z tego 35 inżynierów.



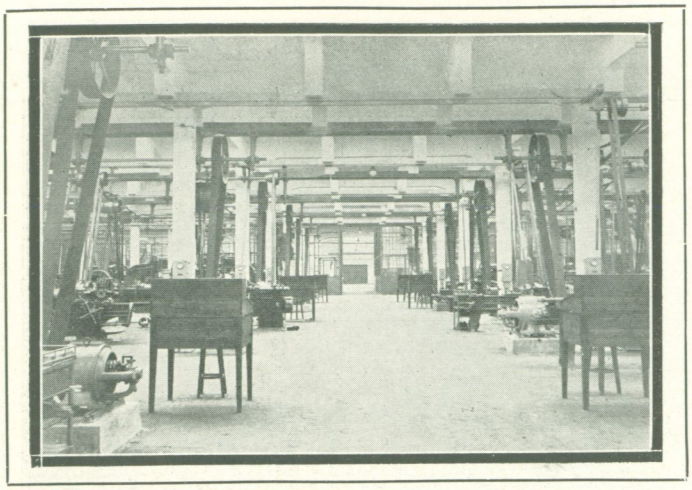
WARSZTATY STOLARSKIE



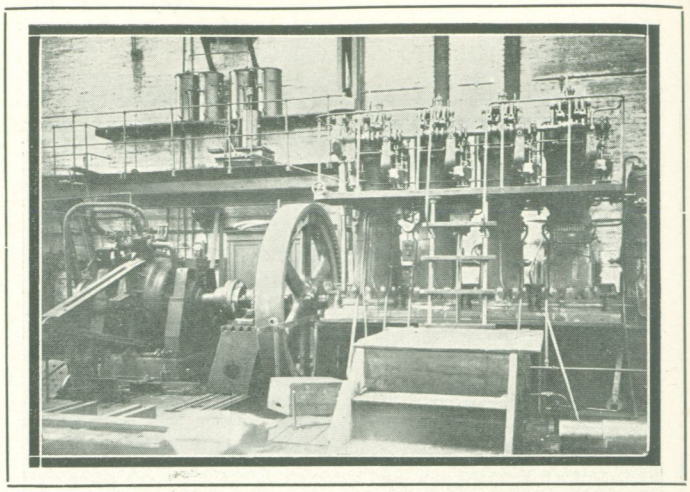
SILNIK LOTNICZY

Zakłady Mechaniczne URSUS

Spółka Akcyjna w Warszawie



FABRYKA SAMOCHODÓW



4-O CYLINDROWY MOTOR DIESEL'A 200 KM.

W r. 1893 została założona pod firmą „Specjalna Fabryka Armatur" fabryka armatury do pary, wody i gazu.

Wkrótce, bo już w r. 1902 rozpoczęto produkować silniki spalinowe, która to produkcja staje się podstawową od r. 1904.

Do wybuchu wojny zakłady te wypuściły przeszło 5000 sztuk silników o mocy od 3 do 80 koni mech. Głównym rynkiem zbytu był rynek rosyjski, sięgający do Władywostoku.

W r. 1910 warsztaty przeniesione zostały z ul. Siennej do własnej posesji przy ul. Skierniewickiej 27/29, gdzie po za warsztatem, istniejącym dawniej, wybudowano 3 nowe hale i sprowadzono najnowsze urządzenia i obrabiarki, stworzono więc w ten sposób dużą nowocześnie urządzoną wytwórnię silników spalinowych różnych systemów, m. in. i systemu Diesel'a.

Zarządowi udało się uchronić fabrykę w r. 1915 przed ewakuacją do Rosji i przez cały czas pobytu Niemców fabryka, pomimo nadzwyczaj ciężkich warunków, pracowała bez przerwy.

Od chwili powstania Państwa Polskiego Zakłady, przekształcone w r. 1920 na spółkę akcyjną, wzmogły znacznie i rozszerzyły swą działalność, budując silniki do 600 KM. Pozatem w r. 1921 wypuszczono pierwszą serję traktorów rolniczych.

W czasie wojny bolszewickiej fabryka, po za swą normalną produkcją, zajęta była również remontem samochodów wojskowych.

Po skończonej wojnie dostarczono armji szereg silników dla różnorodnych zakładów wojskowych oraz znaczną ilość maszyn amunicyjnych.

W r. 1923 Spółka Akcyjna URSUS stanęła do konkursu, ogłoszonego przez M. S. Wojsk. na dostawę samochodów ciężarowych i budowę fabryki samochodów w Polsce, rezultatem czego było wybudowanie w Czechowicach fabryki samochodów, wyposażonej w znaczną część pierwszorzędnych obrabiarek angielskich i amerykańskich.

Wyroby wyżej wymienione wymagają posiadania własnych odlewni i dlatego wybudowano w Czechowicach odlewnię żeliwa i metali półszlachetnych. Odlewnia ta dostarcza swe produkty dla szeregu zakładów przemysłowych, państwowych i prywatnych.

Jak widać z powyższego opisu, Zakłady Mechaniczne URSUS posiadają trzy działy fabrykacji:

1) fabrykę silników przemysłowych, budującą silniki 3-ch systemów: 4-suwne, 2-suwne i Diesle: od 4 MK. do 600 MK.

2) fabrykę samochodów, która będzie produkować samochody ciężarowe, półciężarowe i osobowe.

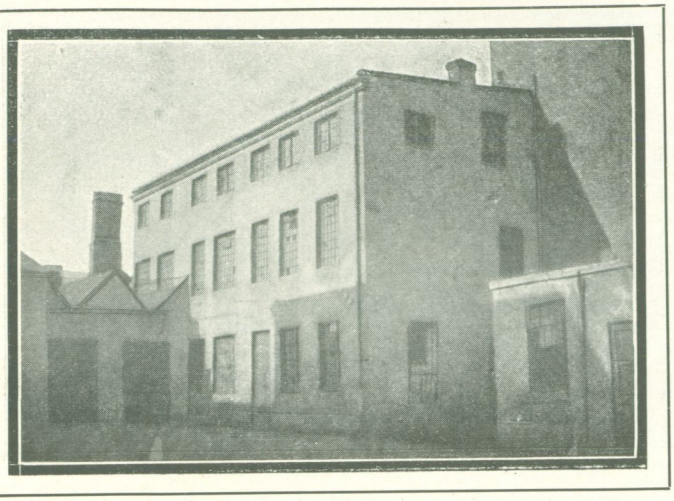
3) wreszcie zakłady metalurgiczne, produkujące odlewy żeliwne, bronzowe, glinowe i różne stopy specjalne.

ODLEWNIA ŻELIWA

Warszawska Fabryka Fosforbronzu i Fosforbabitów

K. K. Mieszczański „Spadkobierca"

ul. Leszno Nr. 119



BUDYNKI FABRYCZNE

WNĘTRZE ODLEWNI

Założona przez ś. p. inż. Kazimierza Karola Mieszczańskiego w 1905 roku przy ul. Leszno № 119 i 117 w budynkach specjalnie na ten cel wystawionych. W 1915 r. przymusowo ewakuowana do Rosji, w celu kontynuowania zamówień dla Marynarki Rosyjskiej, osiedla się w zakupionej fabryce w Twerze nad Wołgą. W r. 1918 ś. p. K. K. Mieszczański po powrocie z Rosji otwiera fabrykę w Warszawie, od tej chwili fabryka pracuje normalnie, zwiększając produkcję, która wynosi około 30 tonn miesięcznie.

Wykonywa odlewy z glinu (Aluminjum) i jego stopów, z fosforbronzu odpornego na tarcie i duże ciśnienie (panewki do dynamomaszyn, motorów, parowych maszyn i t. p. maszyn o szybkich obrotach), z fosforbronzu odpornego na kwasy, bronzu, mosiądzu, miedzi. Biały fosforyczny metal do wylewania panwi. Babit i fosforbabit. Każdy gatunek próbowany na właściwe ciśnienie dostarczamy w blokach do własnego wylewu, lub wylewamy w żelazne nadesłane panwie. Miedź fosforyczna 5%, 10%, 20% dla celów odlewniczych. Cyna fosforyczna 4 — 5%. Dla papierni wykonywa noże z fosforbronzu do holendrów walcowane z obróbką podług żądanych wymiarów.

CENNIKI NA KAŻDE ŻĄDANIE

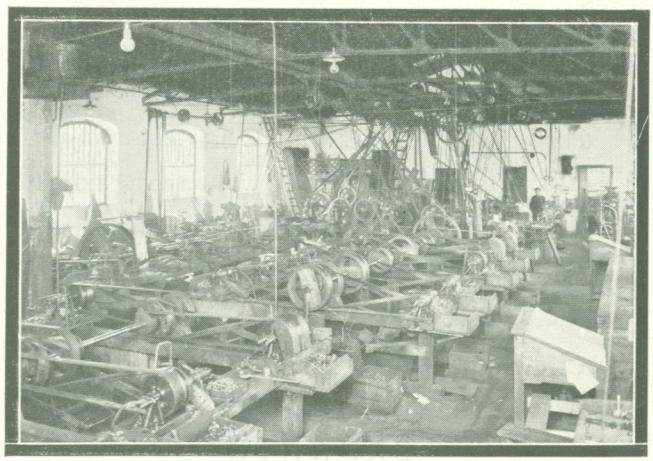
Pierwsza Polska Fabryka Haceli

„PODKOWA“

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ZESPÓŁ PRACOWNIKÓW WRAZ Z DYREKTOREM

Założona w sierpniu 1921 roku Pierwsza Polska Fabryka Haceli „Podkowa“ do obecnej chwili jest jedyną krajową fabryką haceli. Kapitał Spółki wynosi 380 000 złotych. Dyrektorem zarządzającym jest inż. Józef Folman, który posiada 95% udziałów. Fabryka zatrudnia 120 pracowników. Wszystkie specjalne maszyny i przyrządy, służące do wyrobu haceli i odnośnych narzędzi zostały wykonane we własnej fabryce podług własnych projektów, w znacznej części patentowanych. Również wszystkie niezbędne narzędzia, nie wyłączając matryc i stempli do cięcia stali hacelowej oraz narzynków do gwintów wyrabia się we własnej fabryce. Przed uruchomieniem fabryki „Podkowa“ rynek Polski był całkowicie opanowany przez przemysł niemiecki i austrjacki. Import ten systematycznie i skutecznie wypierany jest przez fabrykę „Podkowa“, pomimo niesłychanej ostrej akcji dumpingowej przemysłu zagranicznego, szczególnie niemieckiego. To też produkcja fabryki wzrasta systematycznie i wynosiła w tysiącach haceli następujące cyfry: w roku 1922 — 3.378; w roku 1923 — 4.395; w roku 1924 — 6.411; w roku 1925 — 9.526; w roku 1926, w którym była 6-miesięczna przerwa w pracy, dosięgła cyfry 5.300, w roku zaś 1927 od 1-go stycznia do 15-go października produkcja wzrosła do 10.309 tysięcy haceli. W razie potrzeby dzienna produkcja przy jednej zmianie może być zwiększona do 80 tysięcy haceli. Fabryka jest stałym dostawcą Armji Polskiej i rozwija swój eksport, wysyłając znaczne ilości haceli do krajów bałtyckich i bałkańskich.

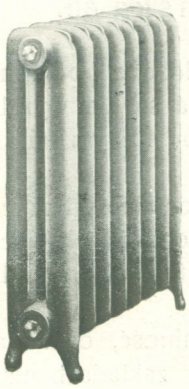


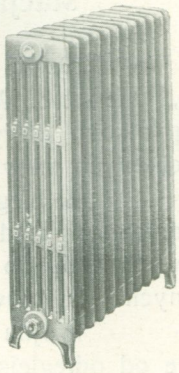
WNĘTRZE FABRYKI

St. WEIGT i S-ka, Łódź

Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza

SENATORSKA 22. Adres telegr.: „WEIGTES — ŁÓDŹ". TELEFON Nr. 2-87.





IV Międzynarodowy Kongres
Medycyny i Farmacji Wojskowej

Międzynarodowa Wystawa Sanitarno-Higieniczna
w Warszawie 1927 r.

Dyplom

Komitet Wystawy na podstawie opinji Jury przyznaje

Medal Złoty

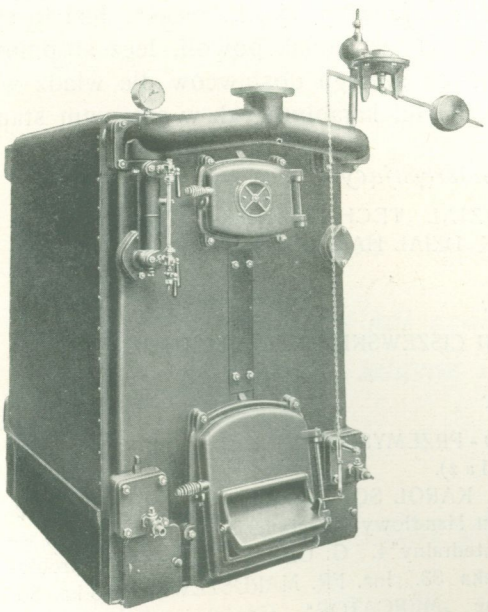
Fabryce Maszyn, Odlewni Żelaza „St. Weigt i S-ka"
w Łodzi
za kotły członowe żeliwne i wprowadzenie nowych
typów grzejników do centralnego ogrzewania.

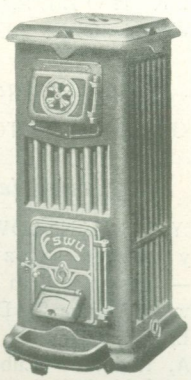
Przewodniczący Kongresu

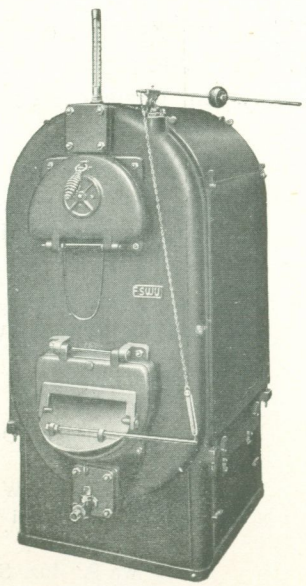
Przewodniczący Jury

Warszawa, Czerwiec 1927 r.

Prezydjum Komitetu







ŻBIKOWSKIE

Zakłady Stalowe „HOSSYB“ Sp. Akc.

Zakłady Wytwórcze w Żbikowie stacja Pruszków.

Zarząd: Warszawa, Jerozolimska 45.

Dzieje powstania przedsiębiorstwa sięgają roku 1901. Zostało ono założone pod firmą „H. Hozer“. W początkowym okresie istnienia firmy wytwórczość jej ograniczała się do wyrobu pilników, których rynkiem zbytu, poza Kongresówką była Rosja, gdzie wyroby firmy znalazły chętnych nabywców i szerokie zastosowanie.

Z biegiem czasu do artykułów dostarczanych przez firmę włączona została stal narzędziowa. Przed wojną stal nie była artykułem własnej produkcji, firma bowiem ograniczała akcję wytwórczą do przekuwania bloków stalowych, sprowadzanych z Anglji, na pręty stalowe żądanych wymiarów.

Wojna zaskoczyła zakłady w pełnym rozwoju i zahamowała ich działalność, odcinając je od odleglejszych rynków zbytu. Ustępująca armja rosyjska przeprowadziła w zakładach niszczące rekwizycje maszyn i zapasów gotowych wyrobów, resztę zaś zniszczenia dokonały władze okupacyjne.

Należało tedy po wojnie rozpocząć działalność na nowo w wielce trudnych warunkach. W tym czasie firma przemianowana została na spółkę prywatną „Zakłady Przemysłowe „Hossyb“, następnie zaś na Spółkę Akcyjną „Żbikowskie Zakłady Stalowe „HOSSYB“. Ta ostatnia znacznie rozszerzyła działalność, uruchomiając w roku 1925 wytwórnię stali narzędziowej, węglistej i stopowej.

Jest to jedyna wytwórnia stali narzędziowej, położona w punkcie strategicznie bezpiecznym, a istnienie jej ma niewątpliwie ważne znaczenie nietylko dla prywatnych zakładów przemysłowych, lecz w szczególności jako wytwórnia stali dla potrzeb wojskowych. W organizacji i uruchomieniu stalowni firma odniosła pełny sukces i trudne to zagadnienie rozwiązane zostało pod każdym względem pomyślnie. Głównym zakreślonym zadaniem wytwórni jest wyrób stali specjalnej i wysokowartościowej. W ostatnich czasach firma wypuściła na rynek stal szybkotnącą „Anaktor“, której wysoka sprawność przewyższa wydatnie wyniki osiągnięte dotychczasowemi ogólnie używanemi gatunkami stali wysokosprawnych.

Do specjalności firmy należy również wyrób stali nierdzewiejącej „Stainless“. Jest to stal, która na Zachodzie ma już bardzo szerokie zastosowanie, u nas jednak powoli, lecz stopniowo zyskuje sobie prawo obywatelstwa. Firma należy również do szeregu dostawców dla władz wojskowych, gdzie partycypuje w dostawach płyt pancernych i luf karabinowych w surowym stanie.

Skład dyrekcji firmy jest następujący:

P. INŻ. HENRYK HOZER, DZIAŁ TECHNICZNY
PP. ANTONI CISZEWSKI i JÓZEF BECK DZIAŁ HANDLOWY.

Skład Zarządu:

PP. HENRYK HOZER, WILIAM OSWALD GURLAND, ANTONI CISZEWSKI, JÓZEF BECK i JERZY LOTH.

Przedstawiciele:

NA PILNIKI: „ELIBOR“ SPÓŁKA AKCYJNA HANDLOWO-PRZEMYSŁOWA „Ł. J. BORKOWSKI“ (wyłączna sprzedaż).

NA STAL: BRONISŁAW KOPPE, Poznań — Gąsiorowskich 5. KAROL SOMYA, Łódź — Piotrkowska 192. Inż. KRÓL i OZIEMBŁO, Kraków — Wiślna 2. Dom Handlowy i Techniczny „PILOT“, Lwów — Batorego 4. WITOLD TURKUŁŁ, Wilno — Plac Katedralny 4. G. GEDE, Grudziądz — Groblowa 9. Inż. STEFAN KALUSCHA, Radom — Lubelska 33. Inż. FR. MARUSZEWSKI i S-ka, Sosnowiec — ul. 3-go Maja № 5. Biuro Techniczne „MERCATOR“, Gdańsk — Gewerbehalle.

RYBNICKA FABRYKA MASZYN

SP. z OGR. POR.

Telefony: Nr. 69 i 125 RYBNIK G. ŚL. Adr. Telegr. RYMAG

WŁASNA BOCZNICA

ZAKŁADY BUDOWY MASZYN. KONSTRUKCJE ŻELAZNE.

ODLEWNIA ŻELAZA.

SPECJALNOŚĆ:

Kołowroty wyciągowe, maszyny wyciągowe i dźwigi z napędem parowym, pneumatycznym, elektrycznym i benzynowym. Żórawie przesuwne z napędem ręcznym i elektrycznym. Przyrządy do popychania wózków. Drzwi tamowe zabezpieczające.

Mechaniczne urządzenia transportowe, w szczególności urządzenia do dostarczania węgla do kotłów, transportu popiołu, wysypywania na zwały i załadowywania na wagony. Wciągi oraz urządzenia transportowe dla ładunków kolejowych oraz różnych celów przemysłowych. Sortownie węgla i koksu. Ruszty mechaniczne z podwiewem pat. „Nyeboe i Nissen". Żelazne stemple kopalniane pat. „Schwarc".

Wytaczanie zużytych cylindrów parowych na miejscu.

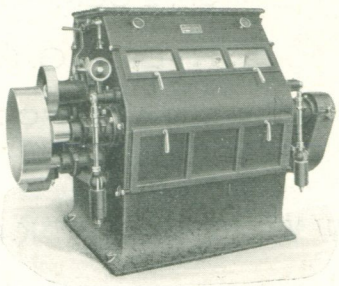
Żłobienie kół czołowych, śrubowych i ślimakowych. Odlewy żelazne i stalowo-żelazne wagi jednostkowej do 10.000 kg.

Specjalna Fabryka Urządzeń Kopalnianych

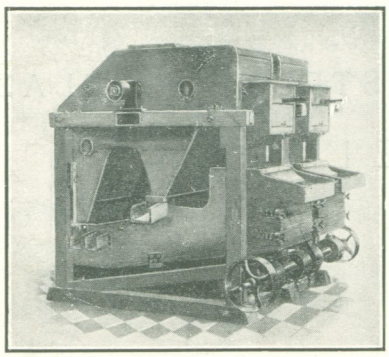
Rok założenia
1890

Rok założenia
1890

Fabryka Maszyn i Kamieni Młyńskich



Podwójny postaw walcowy.

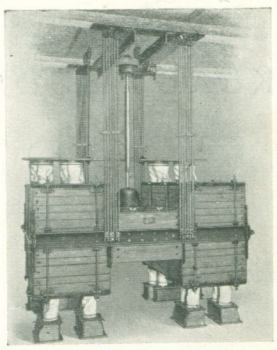


Wialnia o podwójnych sitach.

ZŁOTY MEDAL

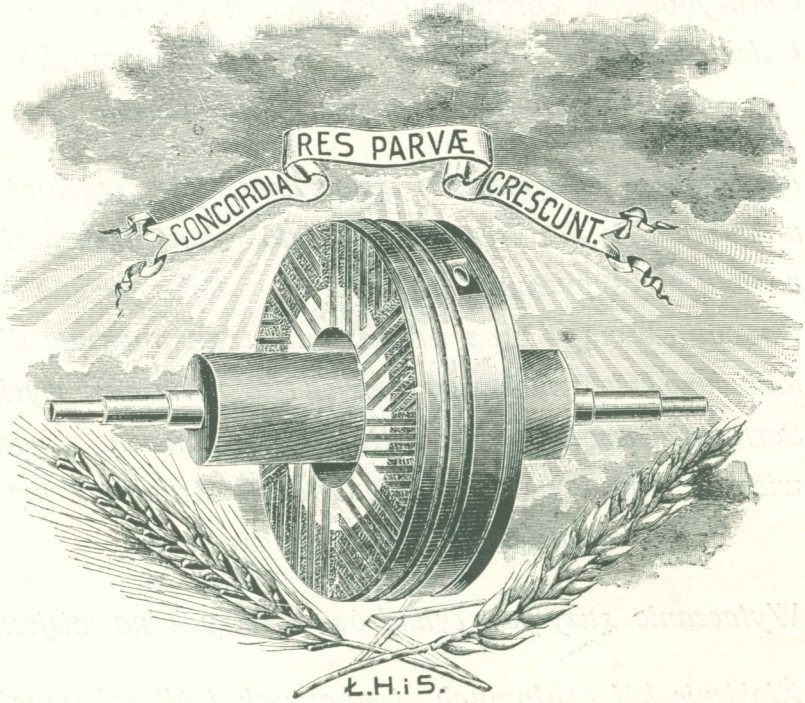
1900 r.

CZĘSTOCHOWA



Pytel płaski dwuskrzyniowy.

Za postępową fabrykację maszyn młyńskich.



Łęgiewski i Hartwig

WARSZAWA-PRAGA, UL. SZEROKA Nr. 11 (Dom własny)

Numery telefonów:
Biura handl. 16-08. Biura techn. 38-34.

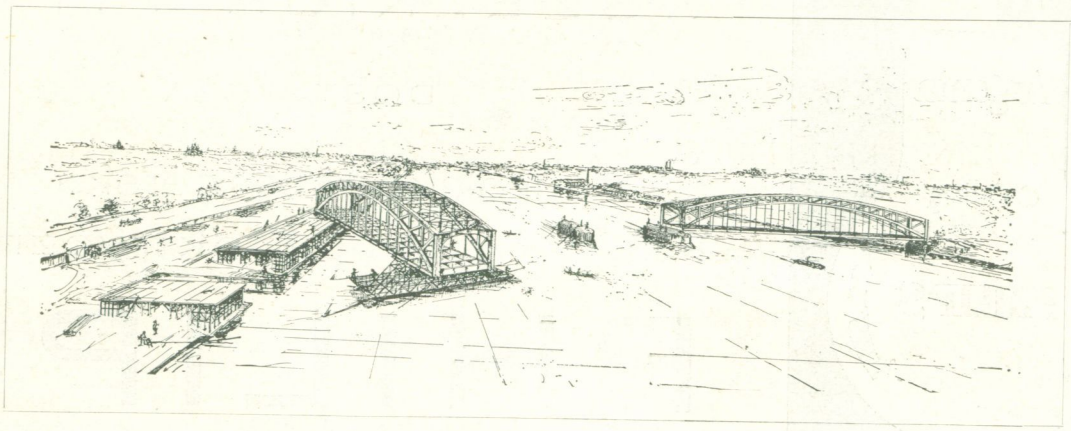
Adres telegraficzny:
Łęgiewski — Warszawa-Praga.

Towarzystwo Akcyjne

K. RUDZKI i S-ka

w Warszawie, ul. Fabryczna 3.

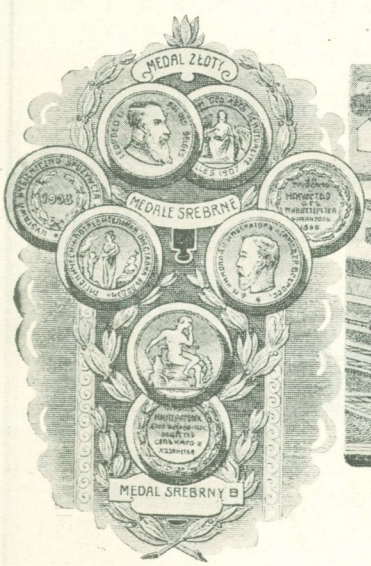
Rok założenia 1858.

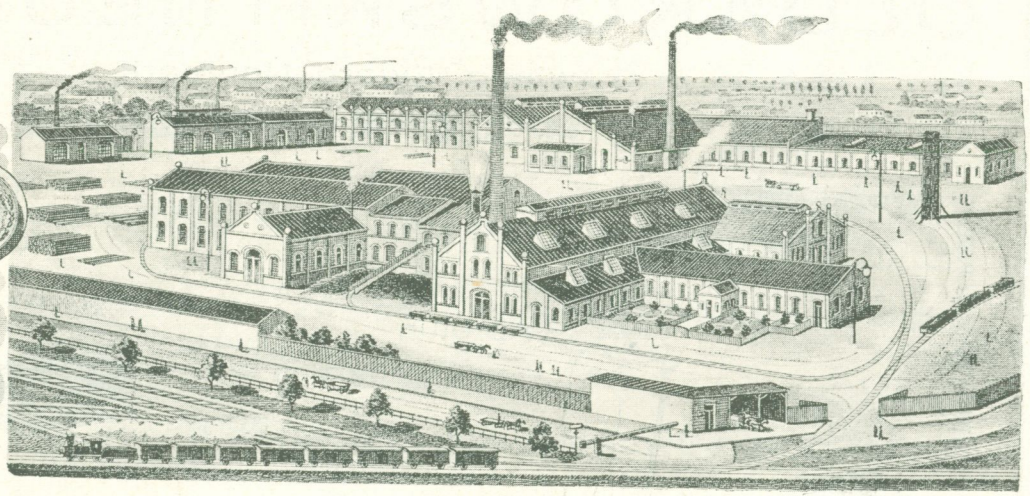


Budowa mostów i wszelkich konstrukcji metalowych. Kompletne urządzenia wodociągów oraz urządzenia przeciwpożarowe z tryskaczami systemu Linsera. Odlewy stalowe do różnych celów technicznych. Kowadła stalowe „Herkules" do 300 kg. w sztuce. Turbiny wodne systemu Francisa. Dźwigi różnych systemów (krany mostowe, portalowe, obrotowe). Urządzenia kolejowe, zwrotnice, obrotnice, suwnice, przesuwnice i t. p.

FABRYKA ODLEWÓW ŻELAZNYCH i EMALJERNIA „SŁOWIANIN"

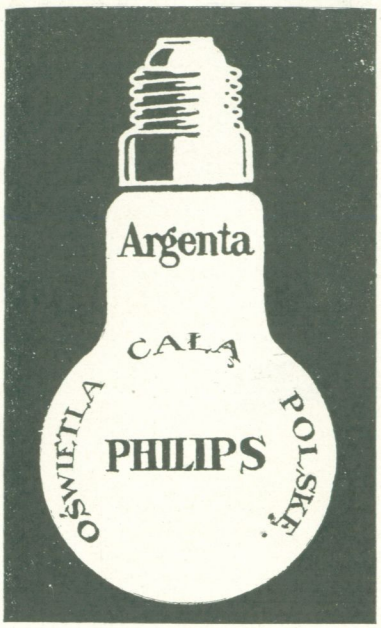
w Końskich, z. Radomskiej. Telefon: Końskie Nr. 12.





OGÓLNY WIDOK FABRYKI.

Produkuje artykuły budowlane: rury zlewowe, rezerwoarki klozetowe, włazy, podrynniki, łuki, trapy, wpusty podwórzowe etc. Wyroby sanitarne żelazne emaljowane: zlewy, klozety, umywalki, syfony etc. różnych typów. Naczynia kuchenne żelazne emaljowane: garnki, kazany, kotły, brytwanny, rondle etc. Żelazka do prasowania, wiadra blaszane ocynkowane.



ŻARÓWKI

ELEKTRYCZNE
WSZELKICH TYPÓW

DOSTARCZA

Polsko-Holenderska
Fabryka Lamp Elektrycznych

PHILIPS

Sp. Akc.

w WARSZAWIE

Fabryka Maszyn i Narzędzi

OŁDAKOWSKI i NEUMARK

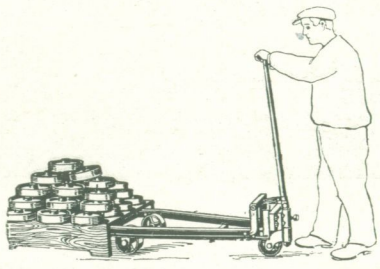
właśc. Eward Neumark

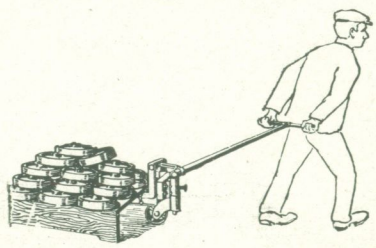
Łódź, Zakątna 81, Tel. 71

Wózki dla:

Przędzalni,
Tkalni,
Apretur,
Drukarni,
Fabryk
Czekolady,
Zakładów Graficznych
i t. p.

MŁOTY SPRĘŻYNOWE





MŁOTY SPRĘŻYNOWE

Narzędzia: siekiery, młotki, klucze sztancowane do nakrętek.

NAJWIĘKSZA W PAŃSTWIE POLSKIEM

Rok założenia 1879

FABRYKA WAG „W. HESS“

Spółka Akcyjna w LUBLINIE

NAJWIĘKSZA W PAŃSTWIE POLSKIEM

Własne odlewnie żeiaza i mosiądzu

Poleca znane powszechnie z doskonałości i solidnego wykonania

WAGI wagonowe, wozowe, towarowe, bagażowe, osobowe, setne, dziesiętne i stołowe, oraz odważniki
--- --- żeliwne i mosiężne --- ---

Wyroby nagrodzono najwyższemi nagrodami na wystawach zagranicznych i krajowych.

REPREZENTACJE:

WARSZAWA, Biuro Sprzedaży Wag, ul. Widok Nr. 14.

LWÓW, Dom Handlowy „Pilot“, Batorego Nr. 4

ŁÓDŹ, inżynier Paweł Beker, Al. Kościuszki Nr. 93.

POZNAŃ, Władysław Jezierski, Słowackiego Nr. 38

KATOWICE, St. Dłuski, Biuro Techn. Handl. Kopernika Nr. 4.

M. ORŁOWSKI

ODLEWNIA ŻELAZA, FABRYKA MASZYN i NARZĘDZI ROLNICZYCH

Firma egzystuje od 1901 r.

WŁOMŻY

Firma egzystuje od 1901 r.

Odznaczona medalem złotym na wystawie w Millerowie 1912 r.

POLECA:

MANEŻE 1, 2, 3, 4 konne wszelkich typów, znakomite MŁOCARNIE SZEROKOMŁOTNE do prostej słomy „ORŁOWIANKI“ oraz młocarnie sztyftowe i cepowe. BRONY sprężynowe syst. Osborne'a 9, 7, 5-cio zębowe i brony polowe. SIECZKARNIE trybowe Nr. 7 i 5 systemu Bentala CEB. CCX. Nr. 3. Wialnie. Młynki trybowe do razówki i wszelkiego rodzaju odlewy z własnych i nadsyłanych modeli.

Fabryka Odlewów Żelaznych i Narzędzi Rolniczych
oraz Warsztaty Mechaniczne

OSTRÓWEK S. A.

Poczta ŁOCHÓW, z. SIEDLECKA

PRODUKUJE:

MANEŻE
1, 2, 3, 4 konne typów
KLEJTONA
D. A. S.
BERMANA
HAKOWSKIE
BADENIA

MŁOCARNIE
SZTYFTOWE
CEPOWE

BRONY
Sprężynowe
Amerykańskie
9, 7 i 5 zębowe

SIECZKARNIE
WARSZAWSKIE № 7 i 5
Syst. Bentalla
CEB, CEI, № 3, CCX,
CPD BĘBNOWE
boczkowe i ramowe

ŚRUTOWNIKI MANEŻOWE I WSZELKIEGO RODZAJU ODLEWY
Z WŁASNYCH I NADESŁANYCH MODELI

Belgijska Spółka Akcyjna
Warszawskiej Fabryki Drutu, Sztyftów i Gwoździ

Adres dla listów: WARSZAWA, UL. SIENKIEWICZA № 2
Fabryka: PRAGA, UL. OBJAZDOWA 1, telefony 6-81, 160-79, 160-61
Adres telegraficzny: WARSZAWA-OTLET

Przedstawicielstwo w Warszawie: ZJEDNOCZENIE POLSKICH FABRYK GWOŹDZI I DRUTU
WARSZAWA, UL. SREBRNA № 9

FABRYKA WYRABIA:

DRUT STALOWY do wyrobu lin i sprężyn, o wytrzymałości do 250 kg. na 1 mm. kw.

DRUT ŻELAZNY jasny, żarzony, cynkowany i galwanizowany, okrągły, kwadratowy, sześciokątny, trapezowy, półokrągły i owalny w kręgach i prętach. Drut telegraficzny, odpowiadający warunkom technicznym Min. Poczt i Telegrafów.
Drut telefoniczny.
Drut kolczasty, skoble do drutu kolczastego.

GWOŹDZIE wszelkie, sztyfty, niciki i t. p.

ŁAŃCUCHY elektryczne spawane dla celów rolniczych i przemysłowych.
Łańcuchy windowe i okrętowe, oraz **AKCESORJA ŁAŃCUCHOWE,** wędzidła, mundsztuki etc.

Fabryka Wyrobów Metalowych

I. M. PROSZOWER i S-ka

SPÓŁKA AKCYJNA

WARSZAWA, SMOCZA Nr. 51 ❀ TEL.: 13-25, 213-13, 119-44

Adr. Telegr. Szarnier, Warszawa

R-ki bież.: Bank Polski, P.K.O. № 6707

SPECJALNOŚĆ:

Walcownia żelaza taśmowego na zimno w gatunkach: twardym, miękkim, półtwardym i głęboko ciągliwym. Zawiasy, okucia do drzwi i okien. Drut wszelakiego gatunku. Wyroby druciane. Wszelkie wyroby tłoczone.

ROK ZAŁOŻENIA 1887

Fabryka Armatur, Odlewnie Bronzu Fosforowego, Metali i Żelaza

RUDOLF SCHMIDT

BIAŁA obok BIELSKA

ROK ZAŁOŻENIA 1855 ❀ TEL. 181 CENTRALI w BIELSKU

POLECA:	RECOMMANDE:	RECOMMENDS:	EMPFIEHLT:	РЕКОМЕНДУЕТСЯ
wszelkie normalne i specjalne armatury i odlewy z żelaza, metali i specjalnego bronzu fosforzystego, odpornego na kwasy—według modeli i rysunków.	diverses armatures usuelees et spéciales, et fontes de fer, de métal et de bronze spécial phosphoreux, resistant aux acides d'après modèles et croquis.	all kinds of usual and special armature and fount of Iron, of metal and a special phosporous bronze, resisting acids-according to models and scetches.	alle Normal-und Spezialarmaturen und Abgüsse aus Eisen, Mettal-und säurebeständiger Special-Phosphorbronze-nach Modellen und Zeichnungen.	всевозможная обыкновенная и спеціальная арматура и литье из всяких металлов, железа и спеціальной кислотоупорной фосфористой бронзы по чертежам и моделям

Długoletni dostawca kopalń, rafinerji nafty, fabryk chemicznych, papieru, cementu, lokomotyw i wagonów, maszyn, walcowni, zakładów wodociągowych i elektrycznych, gazociągów, jakoteż browarów, gorzelni i cukrowni.

Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi

SPÓŁKA AKCYJNA

Warszawa, ul. Traugutta Nr. 4. Telefony: 211-15, 211-61, 3-94, 114-26, 157-40

Sklep i składy: **Nowy-Świat 50, tel. 85-28**

Adres telegraficzny: **„Metalowcy-Warszawa“**

WĘGIEL dąbrowski i górnośląski.
KOKS karwiński odlewniczy i górnośląski twardy i miękki.
FRAGMENT żelazny lany, maszynowy.
STOPY ŻELAZNE, ferrosilicium, ferromangan i inne.
NIKIEL „Monda“ w kulkach i anodach.
ALUMINIUM i DURALUMINIUM.
RURY i KSZTAŁTKI.
WSZELKIE ARTYKUŁY POMOCNICZE DLA ODLEWNI.
WSZELKIE ARTYKUŁY TECHNICZNE.
OBRABIARKI DO METALI i DRZEWA.

Tokarki pociągowe, czołówki, rewolwerówki, wiertarki ręczne i elektryczne, strugarki, dłutownice, szlifierki, prasy, ryflarki, gryzarki, piły, młoty sprężynowe, aparaty do spawania, podnośniki łańcuchowe i wózki do nich z popędem elektrycznym.

Wyłączna sprzedaż surówki odlewniczej Towarzystwa Starachowickich Zakładów Górniczych.

Przedstawicielstwo Sp. Akc. „BAILDONSTAL“ w Katowicach

Stal szybkotnąca, narzędziowa, specjalna, konstrukcyjna, stal Siemens-martenowska, zimno walcowana, taśmowa, części kute, blachy stalowe, stal resorowa, wiertła ze stali szybkotnącej i narzędziowej.

SPRZEDAŻ dla zrzeszonego przemysłu metalowego przetwórczego wszystkich zsyndykalizowanych wyrobów SYNDYKATU POLSKICH HUT ŻELAZNYCH.

Przedstawicielstwo firm:

L'ALUMINIUM FRANÇAIS, Paris

Aluminjum w sztabach, blacha, stopy specjalne i wyroby aluminjowe, przewodniki elektryczne „Almelec“.

SOCIÉTÉ DU DURALUMIN, Paris

Aldal-Duraluminium pod wszelkiemi postaciami.

MAYER i SCHMIDT, Offenbach a/Main

Niezrównane w swej wydajności tarcze szlifierskie Carbosilite i Elektrorubin, Szlifierki.

G. GNERLICH w Cieszynie Polskim

Pasy zwykłe, wyciągane w kruponach, podwójnie wyciągane na mokro, chromowe oraz uszczelniacze.

CONSTRUCTIONS ELECTRIOQUES WAGEOR, S. A., Saint Etienne (Loire)

Wiertarki, szlifierki, wciągarki elektryczne na prąd stały, zmienny i uniwersalne.

Zakłady Graficzne Straszewiczów, Warszawa, Leszno 112.

BIBLIOTEKA W.S.E. W POZNANIU

Uniwersytet Ekonomiczny w Poznaniu
BIBLIOTEKA GŁÓWNA
5237/1926
AE00335685

ZAKŁADY GRAFICZNE STRASZEWICZÓW
WARSZAWA, LESZNO № 112.