

Kominy fabryczne, omurowanie kotłów, piece pierścieniowe

dla przemysłu cegielnianego, wapiennego i cementowego,
własnych patentowanych systemów

buduje od 30 lat

budowniczy KOHOUT w Pradze III.

— Najlepsze piece nowoczesne. —

18

F. LORD

Biuro techniczne

Kraków, ulica Lubicz I. róg Kolejowej.

SKŁAD

maszyn i wszelkich przyborów dla
wszystkich zakładów przemysłowych
i gospodarczych, jako to: cegielń
tartaków, młynów, gorzelni i browarów.

**Kompletne urządzenia
Cegielni i tartaków.**

WAŁKI FILCOWE krajowego
wyróbu.

Stale na składzie w wielkich ilościach
i wszelkich wymiarach **rury, łączniki,
i armatury.**

Motory parowe i benzynowe. — Smary,
oliwy oryginalne rosyjskie, pasy do ma-
szyn, płyty i sznury gumowe, węże gu-
mowe i parociane, gaza jedwabna oryginal-
na szwajcarska, kamienie i walce młyn-
skie, piły i cyrkularki angielskie, teczki
szmirglowe, **papier szybrowy, drut do
ceglarek** i wiele innych artykułów.

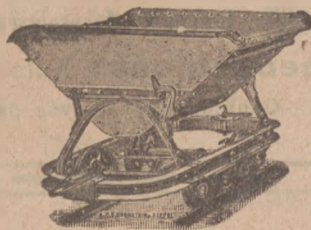
Instalacja światła elektrycznego i przeniesienia siły.
Skład wszelkich artykułów elektrotechni-
cznych. 35

Elektromotory, wentylatory, świece i lampy stołowe.

LAMPY ŁUKOWE.

Lampki żarowe; Lampki Nernsta, Tantala
i Wolframa.

Ceny fabryczne. Kosztorysy bezpłatnie.



Orenstein i Koppel

we Lwowie, Róg ulicy Asnyka 2, Pańska 5.

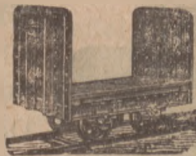
Fabryki

Kolei wązkotorowych i lokomotyw

Praga — Wiedeń — Budapeszt
urządzą i dostarczają:

kolejki przenośne i stałe.

Wagoniki do transportu gliny, cegieł i dachówek
mokrych i suchych.



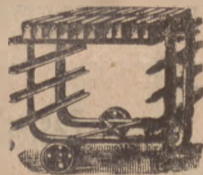
Wynajmują:

**Kompletne kolejki na pewien
okres czasu.**

*Katalogi, kosztorysy etc.
bezpłatnie.*

*Używane materiały zawsze
na składzie. 1*

Splata amortyzacyjna.



K. R. Ježek

31

Fabryka maszyn i odlewnia żelaza
W BLANSKU, — (MORAWY).

Wszelkie maszyny i urządzenia dla cegiełn.

Wszelkiego rodzaju maszyny rozdrabniające.

Wszelkie maszyny i urządzenia dla fabryk cementu
i dla przemysłu cementowego.

Motory: benzynowe, gazowe, naftowe, i t. p.

Specyalność: Automatyczne ślimaki (szneki) patentu Stáveniczka.

Cenniki i kosztorysy darmo.

Najlepsze referencye.

Największa w Austrii fabryka lokomobil.

Tow. akc. dla budowy maszyn

dawniej

Brand & Lhuillier w Bernie (Morawy).



Lokomobile wszelkich wielkości
wydmuchowe i z kondensa-
cją. dla **przegrzanej pary**
i różnorodnych materiałów opałowych,
jak węgiel, ropa, trociny, słoma i t. p.
Odnznaczają się: najwyższą oszczędno-
ścią opału i miejsca, oraz nadzwyczajną
trwałością w działaniu.

Posiadają kotły rurkowe do wyciągania.

Zastępstwo: ST. MAŁYSZCZYCKI dyplom. inżynier i zaprzys.
znawca c. k. Sądów kraj.

28

= **Lwów**, św. Zofi 22. B. =

Na życzenie: bliższe informacye. prospekty, oferty i odwiedziny inżynierskie.

Mieszadła do Betonu

NAJWIĘKSZA SPRAWNOŚCI
NAJCIŚNIEJSZE ZMIESZANIE!
NAJMIENISZY WYSIŁEK!

Nowoczesne Konstrukcje!
Kompl. instalacje maszynowe dla przemysłu budowlanego

Windy Budowlane

NAJLEPSZE POLECENIA!

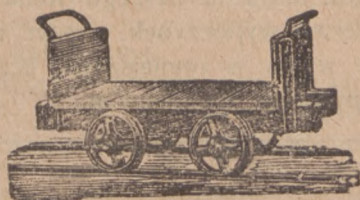
OGÓLNE TOWARZYSTWO BUDOWY MASZYN DLA ZAPOTRZĘBOWAŃ BUDOWLANICH
L W Ó W
WIEDEN
PRAGA

VIII HERNAUSERGÜRTTEL L. 20.

GENERALNA REPREZENTACJA DLA GALICJI I BUKOWINY
E. GIEŁDZIŃSKI LWÓW JAGIELLOŃSKA 3. TELEFON Nr 1200.

KUPNO

17



NAJEM

Kolejki == == wąskotorowe

dla eksploatacji torfu, dla cegielń, fabryk,
kopalń, gospodarstw rolnych i t. p.

urządza i dostarcza:

E. GIEŁDZIŃSKI

fabryka kolei wąskotorowych i wagonów.

Telefon No. 1200. **LWÓW.** Telefon No. 1200.

Plac Maryacki L. 7. (gmach WP. Dra Stroynowskiego).²

Kupno i najem.

Szyny, tory przenośne i stałe, wózki rozmaitej konstrukcji, tarcze obrotowe, rozjazdy, taczki żelazne etc. etc.

wynajmuje koleje kompletnie urządzone. Nowy i używany materiał, oraz części zapasowe zawsze na składzie.



Katalogi, kosztorysy i rysunki gratis i franko.
Specjalny oddział dla projektowania i budowy kolei wązko i normalno-torowych.



Od Redakcyi.

Z powodu wyjazdu naszego Redaktora na dwumiesięczny wypoczynek, zeszyt niniejszy i następne wyjdą w zmniejszonej liczbie kolumn i z pewnem opóźnieniem.

O ceramicznym przemyśle galicyjskim.

(Dokończenie streszczenia wywodów p. Ł. Koszki w nrze 55 „Tonindustrie Zeitung”. Patrz nr. 10 i 11).

W dalszym ciągu (nr. 56 Tonind. Ztg) opisuje p. Koszka, jak to on po rozmaitych fabrykach galicyjskich widział rozmaite braki i usterki, wynikające z nieświadomości przemysłowej. Sprawy te nie są obce nikomu, kto stale czyta pisma niemieckie, bo z takimi samymi żałami spotykamy się tam, ale skierowanymi w stronę stosunków... niemieckich. Nie jest to więc specyalność galicyjska; z podobnymi, jak opisane, stosunkami wszędzie się można spotkać, zapewne że u nas częściej, niż gdzieindziej, ale też nie należy pisać, że u nas tylko tak źle się dzieje.

Ale idźmy dalej śladami wywodów informatora Niemców: p. K. opisuje, jak w r. 1904 zwrócił się do niego p. G. z Gr. pod Lwowem, mając zamiar budować cegielnię. Pokazał mu plany na piec, przekopiwane żywcem z planu okrężnika na wapno, za co p. G. jakiemuś inżynierowi zapłacił 60 kor.

W tym samym roku zaprosił p. K. do zwiedzenia cegielni p. Goldman z T. Posiada on dobry surowiec na cegłę, ale jakiś cudaczny piec kręgowy, w którym jednak, przy dostatecznej znajomości rzeczy, można wypalać dobre cegły. Ale cegły, jakie p. K. tam widział miały być okropne. Winą to miało być palacza, którego wziął p. Goldman ze wsi po 60 hal dziennie (czyż to możliwe?) płacąc, a którego jeszcze w życiu cegielni nie widział.

W r. 1905 objął p. K. kierownictwo cegielni z motorem ssącym w H. na Bukowinie: cegielnia ta założona kosztem 300.000 K będąc w ruchu 1½ roku nie mogła wytworzyć dobrego towaru. Właściciele widzieli, że w sąsiedztwie wyrabiają dobrą cegłę, kupili grunt bez badania należytego; budowę cegielni oddali niefachowemu, ten piec utopił głęboko, że woda stała pod posadzką, szopy zbudował tak, że ciągu nie było. Motor okazał się za słaby. Mimo to p. K. wyrabiał tam doskonałe

cegły. postawił fabrykę na nogi, ale mimo to musiał z niej pójść.

Inny wypadek: trzech panów: budowniczy, szynkarz i agent w Gz. założyło cegielnię. Materiału nie badano, bo agent był jakiś czas zajęty w cegielni i był już fachowcem, a piec budował fuzser na stoku zesuwałcej się góry. Cegielnia kosztowała 120.000 K, a pokazało się potem, że glina nie nadaje się do strychowania i cegły pękają, no i już po 2 latach przedsiębiorstwo upadło. P. K. przekonał się, że materiał był wyśmienity, ale już było za późno.

W Prz., mieście powiatowem wybudowano na znakomitym materiale cegielnię kosztem 100.000 K, ale dostano bardzo złe wyniki. Gliny i gruntu nie badano, budowę oddano fuzserowi, ten piec zbudował w dole, bez izolacji, i na wiosnę trzeba wodę z kanałów wypompowywać. Rezultat palenia był ten, że w r. 1909 zużyto do wypalenia 1.000.000 cegieł 35 wagonów węgla. Ale właściciele nic nie czynią, by złemu zaradzić.

We Lwowie, gdzie jest wielki zbyt na cegłę i gdzie ceny są bardzo dobre, mało jest cegielni, dających dobrą cegłę. Właścicielami cegielni są ludzie o tym przemysle pojęcia nie mający, trzymają nie kierowników, a fuzserów a sami uprawiają interesa lichwiarskie. Ceny cegły w Galicyi są dobre, a we wielu okolicach uczuwać się daje dotkliwy brak jej. Brak ten pochodzi nie od małej liczby cegielni, ale stąd, że są to przeważnie cegielnie ręczne, zależne od robotników, którzy wiecznie strejkują, żądając wyższych cen w przekonaniu, że są nie do zastąpienia. Płaci się obecnie 8—9 K za wyrób 1000 cegieł. Chętnie by się to, płaciło, gdyby ten robotnik był pracowity. Ale gdzież tam! Im go się lepiej płaci, tem on gorzej i mniej robi. A właściciele cegielni przyjmują to obojętnie, nie dążąc nawet do uwolnienia się od tej zależności przez sprawienie maszyn. Przyznaje jednak autor, że i w Galicyi są cegielnie, zbudowane i kierowane przez fachowców, ale niestety mało. W ogóle dachówkarni w Galicyi jest za mało, i drugie tyle, co kraj produkuje sprowadza się z zagranicy.

Zadaje sobie też autor pytanie: dla czego tak jest? I sam zaraz na nie odpowiada: bo nie ma ludzi przedsiębiorczych. Kto ma pieniądze, nie ma przedsiębiorczości; kto ma tę przedsiębiorczość, nie ma pieniędzy. Ludzie, mający pieniądze, to albo obywatele ziemscy, nie mający do przemysłu przekonania, albo lichwiarze, którzy wolą brudne interesa.

Więc w Galicyi ludzie chcący założyć fabrykę dachówek mogą zebrać obfite owoce“.

Oto treść wywodów p. Koszki. Przebijają się w nich gorycz z doznanych chwilowych zawodów. Bezkrytycznym okiem człowieka do kraju zniechęconego, patrzy na tutejsze stosunki i poprawę ich widzi w najeździe obcym.

Nie zawsze takie najazdy poprawę przyniosły!

Józef Galer.

Suszarnie sztuczne.

Suszarnie Bührera.

(Ciąg dalszy patrz n-ra 4, 5, 6 i 8).

Suszarnia komorowa Bührera posiada w podłużnym murze środkowym dwa główne kanały, z tych górny jest zbiornikiem zimnego — dolny zaś — ciepłego powietrza. Po obu stronach tego muru ciągną się komory poprzecznie do tegoż. W ścianach działowych komór znajdują się pionowe kanaliki, posiadające otwory do komory na całej jej wysokości i kanaliki te w jednej ścianie połączone są ze zbiornikiem ciepłego — w drugiej ścianie zaś ze zbiornikiem zimnego powietrza. Wyłoty tych kanalików zamykają się w zbiornikach szczelnie przylegającymi wentylami.

Kanaliki z ciepłym powietrzem posiadają w każdej komorze odgałęzienia na zewnątrz na wierzch suszarni, a otwór tegoż jest zamknięty klapą. Kanalik ten służy do dopuszczania powietrza atmosferycznego jeśli chcemy zmniejszyć depresję w komorze i suszyć powietrzem więcej nasyconem. Prócz tego w ścianach działowych komór umieszczone są wentyle, którymi można połączyć kanały zimnego, z kanałami ciepłego powietrza, a przez to uzyskujemy połączenie dwu komór i powietrze, które przeszło przez pierwszą komorę, dostaje się do kanałów ciepłego powietrza drugiej komory i przez nią przechodzi, znajdując w jej kanałach zimnego powietrza — swe ujście. W ten sposób można łączyć po kilka komór naraz. Sposób ten da się zastosować tylko wówczas, jeżeli już dosuszamy gorącymi gazami przy silnej depresji, wtedy przez znaczną szybkość powietrza (depr. 20—30 m/m słupa wody), nie możemy tegoż zupełnie nasycić, przez co tracilibyśmy wiele niezużytego ciepła, łączymy więc komory i przez to dajemy powietrzu możliwość zupełnego nasycenia się. Sposób ten można również zastosować przy glinach wrażliwych, skłonnych do pęknięcia, gdy się z początku suszy powietrzem nasyconem.

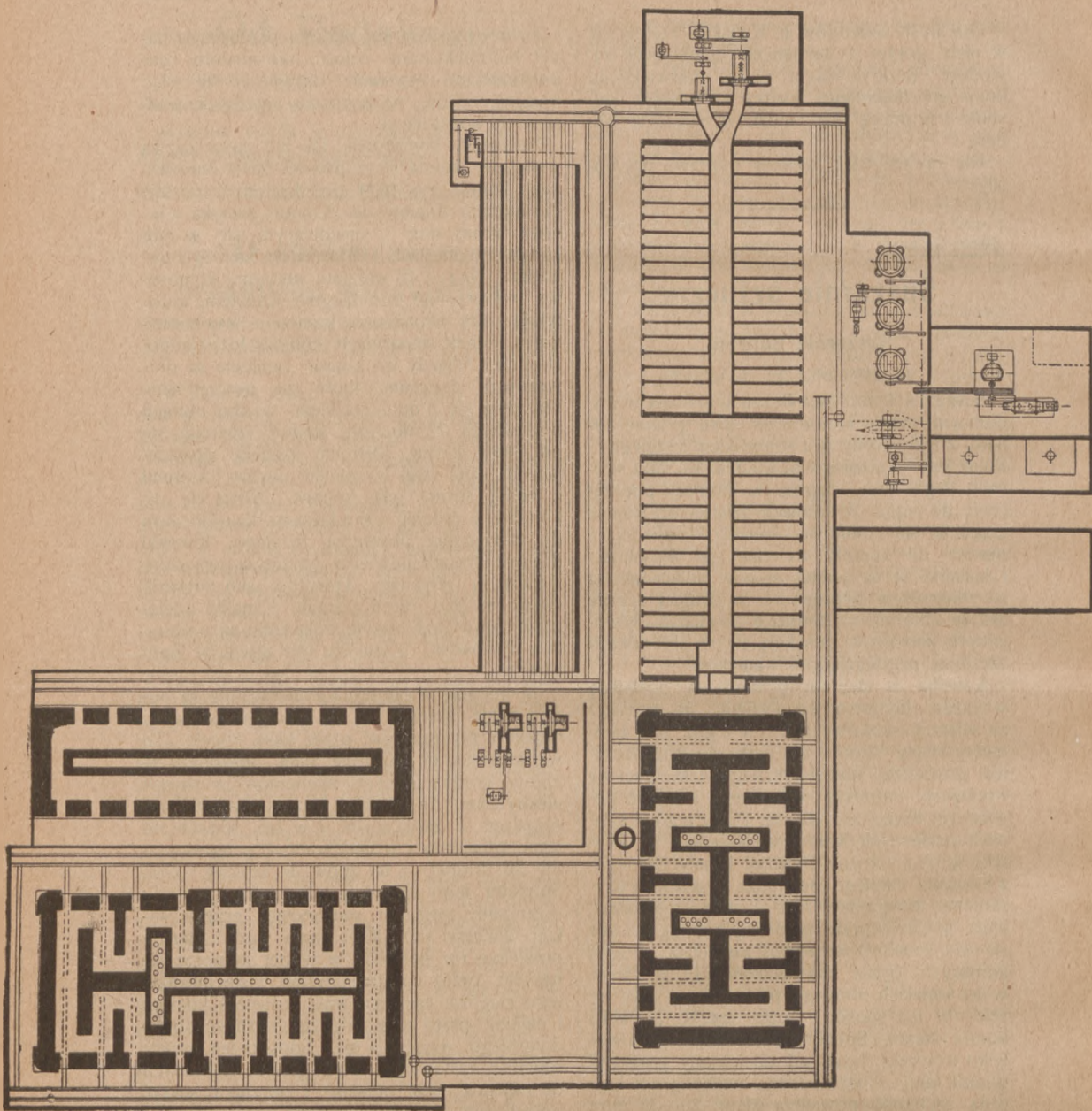
Ponieważ suszarnia Bührera przedstawia nader skomplikowaną całość, nie miałyby celu dokładne jej opisywanie ograniczyć się więc musimy jedynie na poznaniu ogólnych podstaw jej konstrukcji.

Suszarnia komorowa, jak już sama nazwa wskazuje, składa się z pewnej ilości murowanych komór (rys 10*) przedzielonych od siebie murami działowymi. Komory zamyka z jednej strony mur z znajdującym się w nim kanałem dymowym i zbiornikiem ciepłego powietrza. Na rys. 10 widzimy suszarnię komorową, w której ów mur biegnie środkiem, a dotykają doń obustronnie komory. Przy mniejszych jednak suszarniach komory leżą jednostronnie. Wjazdy do komór zamknięte są drewnianymi drzwiami, które dla uszczelnienia obsypuje się u dołu piaskiem. W obu murach podłużnych (działowych) komory znajdują się po jednej stronie pionowe kanaliki, posiadające na całej swej wysokości otwory, które z jednej strony gazy gorące dostają się do komory, z drugiej, zaś takiesame kanaliki służą do odciągania powietrza zużytego. Kanaliki doprowadzające powietrze gorące są połączone z kanałem głównym, któryśmy jako zbiornik ciepła już przy piecu poznali. Kanaliki odciągające powietrze zużyte połączone są z kanałem dymowym, a ten ma swe ujście w wentylatorze.

W murach działowych umieszczone są odpowiednie zasuwy tak, że to samo powietrze możemy przepuszczać przez kilka komór. To wiązanie komór, ilustruje nam doskonale łączenie poszczególnych elementów w baterii elektrycznej. Tu również łączymy kanaliki odciągające z zasilającymi i w ten sposób to samo powietrze z jednej komory przepuszczamy do drugiej, z tej znów do trzeciej i t. d. Sposobu tego używamy tylko wówczas, gdy dosuszamy gorącym powietrzem przy wysokiej depresji (30—40^m/_m słupa wody), wtedy powietrze nie mogłoby w jednej komorze się nasycić, przez co stracilibyśmy wiele niezużytego ciepła, łączymy więc wówczas komory i dajemy przez to powietrzu możliwość dokładniejszego nasycenia się. Sposób ten można również zastosować przy glinach skłonnych do pęknięcia, gdy musimy z początku suszyć powietrzem prawie nasyconem.

Do kanalików zasilających możemy jeszcze prócz tego doprowadzać zapomocą odpowiednich klap powietrze zewnętrzne.

* Ryc. 10 przedstawia nam szkic sytuacyjny fabryki syst. Bührera. U góry na prawo znajduje się suszarnia komorowa, na lewo kanałowa. U dołu dwa piece żyzakowate i jeden piec kręgowy.



(rys. 10).

Poznaliśmy przy piecu znaczenie obu głównych kanałów, przypatrzmyż się tedy, jaką one rolę przy suszarni odgrywają. Jeśli otworzymy wentyl, łączymy kanał dymowy z kana-

likami odciągającymi komory, to w tej ostatniej powstaje depresja powietrza. Gdy teraz otworzymy wentyl tej samej komory — do zbiornika z gorącym powietrzem, to to osta-

tnie, pozostając pod ciśnieniem atmosferycznym, wciska się do kanalików, przepływa komorę spełniając funkcję suszenia. W ten sposób, kanał dymowy działa ssąco na zbiornik gorącego powietrza, suszenie więc jest tylko wtedy możliwem, jeśli oba wentyle odpowiedniej komory są otwarte. Wentylami temi możemy temperaturę i przeciąg powietrza, a więc postęp suszenia regulować.

Suszenie odbywa się w ten sposób, że przez komorę świeżo zawieszoną przepuszcza się około 24 godzin słaby prąd powietrza na pół obrotu wentyli i odpowiednio do zachowania się wyrobu wzmacnia się stopniowo temperaturę i przeciąg powietrza. Obsługa suszarni tej, w przeciwieństwie do wszystkich innych, polega na ustawicznej kontroli. Nie może być inaczej, jeśli zważymy, że tak temperatura, jak i depresja w kanałach głównych ulegają znacznym nieraz wahaniom, zależnie od tego, ile komór mamy w ruchu.

Kontrole te zabierają wprawdzie wiele czasu i są w pewnych wypadkach uciążliwe, przedstawiają jednak jedną wielką korzyść mianowicie, że przebieg suszenia każdej komory mamy przed oczyma i drogą doświadczalną bez wielkiego ryzyka, możemy dość do najkrótszego czasu suszenia. Kontrole te odbywają się zazwyczaj dwa razy dziennie i polegają ona na otwieraniu poszczególnych komór i obserwacji postępu suszenia oraz zachowania się wyrobów.

Do prowadzenia suszarni Bührera wymagana jest gruntowna znajomość praw fizycznych (kaloryka) i znaczne doświadczenie. Wtedy tylko, może prowadzący na podstawie poczynionych spostrzeżeń przebieg suszenia racjonalnie ukształtować.

(D. c. n.).

Zwiedzenie przez Cesarza I. międzynarodowej Wystawy łowieckiej we Wiedniu 1910.

Podczas zwiedzenia Rotundy dnia 12. czerwca zatrzymał się cesarz dłuższy czas przy ekspozycje znanej chlubnie firmy LANGEN & WOLF we Wiedniu X. Laxenburgerstrasse 53. Cesarz, powitany przez szefa firmy, pana Jana Piotra Johnera, oświadczył temaż, iż przedsiębiorstwo powyższe jest mu już od dłuższego czasu znane — iż znaczna liczba sławnych motorów oryginalnych „OTTO” znajduje się w ruchu w domenach cesarskich i pałacach — poczem na życzenie udzielono cesarzowi objaśnień o nadzwyczaj bogato obesłanej wystawie. Mianowicie uderzyła cesarza nadzwyczajna sprawność 40 konnego motoru ropnego oryginalnego „OTTO” o wysokiem ciśnieniu, użytego do oświetlenia elektrycznego wystawionych maszyn. Najjaśniejszy Pan wyraził się do szefa firmy, pana Jana Piotra Johnera, nadzwyczaj pochlebnie o widzianem, podziwiał znakomitą konstrukcję i nowoczesne wykonanie przeróżnych motorów oryginalnych „OTTO” lokomotyw motorowych, lokomobil itd. i wreszcie zauważył, że obiekt ten jest pierwszorzędną godną widzenia rzeczą, która wszystkie dotychczasowe wystawy przewyższyła i dowodzi, na jak wysokim stopniu zdolności fabryka stoi.

Rok szkolny w kraj. Szkole garncarskiej w Kołomyi rozpocznie się dnia 1. września b. r.

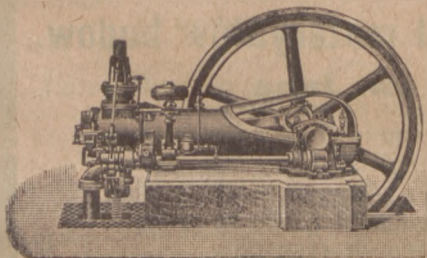
Warunki przyjęcia:

1. Ukończony 13-ty rok życia i fizyczne uzdolnienie do zawodu rękodzielniczego;
2. Ukończona szkoła ludowa z dobrym postępem.

Podanie zaopatrzone w metrykę i ostatnie świadectwo szkolne należy adresować: „do Dyrektcy krajowej Szkoły garncarskiej w Kołomyi”.

Przy szkole znajduje się internat, w którym ubodzy uczniowie zamieszcowi za niewielką opłatą otrzymują całe utrzymanie.

Wydziały powiatowe, gminy i inne instytucje publiczne za utrzymanie swych stypendystów w internacie odpłacają po sto koron rocznie.



Langen i Wolf we Wiedniu

Biuro inżynierskie na Galicyę i Bukowinę
Inżynier Karol Krejcar we Lwowie
ul. Ochronek I. 10.

==== Motory oryginalne „OTTO” =====

dla wszelkich rodzaj płynnego i lotnego paliwa.

14

Motory do repy o wysokiem ciśnieniu.

Motory, lokomobile i lokomotywy benzynowe.

Ręczna prasa

do wyrobu tłoczonych dachówek i cegieł prawie nie używana z modelem i formami bardzo dobrze działająca, jest tańsza do nabycia. Zgłoszenia „Administracja Przeglądu ceramicznego“.

KONKURS.

Celem obsadzenia posady fachowego **kierownika technicznego**

z praktyką zawodową przy tutejszej miejskiej fabryce cegieł, dachówek i drenów, rozpisuje się niniejszem konkurs z terminem wnoszenia podań do końca lipca b. r.

Do posady przywiązana jest płaca 2400 Koron rocznie oraz relutum na mieszkanie światło i opał, — wyższe wynagrodzenie nie jest wykluczone.

Należy udokumentowane podania wnieść należy do Magistratu.

43

L. 1427.

Myślenice 22. czerwca 1910.

Burmistrz: *Dr. Kłakurka m. p.*

Sztuczne **suszarnie** wedle najlepszych systemów urządzamy, — dostarczamy **motory, maszyny i wszelkie przybory** dla fabryk ceram. 12

tylko znakomitej jakości.

Mamy zastępstwa tylko pierwszorzędných firm.

Nasze Motto: Co drogie to tanie!

Plany kosztorysy i objaśnienia bezpłatnie.

DOM HADLOWO PRZEMYSŁOWY W KROŚNIE.

L. 5174.

OGŁOSZENIE.

Cegielnia maszynowa

potrzebna w Kętach w zachodniej Gzlioyi nad Solą stacya kolei żelaznej — 16 morgów gruntów gminnych do wydzierżawienia na pobór gliny za czynszem dzierżawnym i tantiemą od ilości sztuk wypalanej cegły. — Przedsiębiorcy, którzy wybudowaliby cegielnię maszynową, otrzymają plac bezpłatnie. Po upływie umówionego okresu eksploatacyi fabryka ta przechodzi na własność gminy Kęty. Peflektanci na powyższych warunkach mogą wnieść oferty, ale tylko do dnia 1. października 1910, poczem Rada gminna takowe rozpatrzy. Oferty odbiegające od powyższych warunków, również pożądanę. Gmina zastrzega sobie swobodny wybór jednej z ofert lub też inne zarządzenia wedle uznania. Wszelkich bliższych wyjaśnień udzieli na żądanie Magistrat miasta Kęty.

Kęty, dnia 30. czerwca 1910.

44

Burmistrz:

Krzysztoforski.

S. Haas i T. Silberberger
Fabryka wyrobów betonowych i skład materiałów budow.
Kraków, ul. św. Tomasza 14, róg ul. św. Jana (Grand Hotel).

Utrzymuje na składzie: Cement opolski i krajowy, wapno hydrauliczne kufsteinskie, gips murarski i rzeźbiarski, łupek śląski, angielski i belgijski, ogniotrwałą papę dachową i izolacyjną, smołę pogazową i asfaltową, karbolineum, asfalt i gudron „Trinitad“. Rury kamionkowe wewnątrz i zewnątrz szklone, posadzki kamionkowe czeskie, dachówki różnych systemów.

37

Wyłączne zastępstwo szklonych cegieł fasadowych (glasierte Verblendziegel)

Wykonują roboty asfaltowe i betonowe, kanalizacje domów z rur kamionk. i betonów.