

DRZEWO POLSKIE

DWUTYGODNIK POSWIĘCONY SPRAWOM PRZEMYSŁU
I HANDLU DRZEWNEGO ORAZ LEŚNICTWA

ORGAN OFICJALNY RADY NACZELNEJ ZWIĄZKÓW DRZEWNYCH W POLSCE

REDAKCJA i ADMINISTRACJA w WARSZAWIE ul. NOWY ŚWIAT Nr. 27 m. 3, TEL. 235-10

PRENUMERATA KWARTALNA

łącznie z dodatkami

w kraju zł. 12, zagranicą \$ 2.50

KONTO CZEKOWE

P. K. O. Warszawa

Nr. 16.350

TARYFA OGŁOSZENIOWA

NA OSTATNIEJ STRONIE

Przedruk bez podania źródła wzbroniony.

Rok IV

Warszawa, dn. 31 stycznia 1930 r.

Nr 2

DR. JERZY RAWITA GAWROŃSKI

Pomyślne horoskopy

Dla papierówki zapowiadają się w przyszłości, już niedalekiej, dobre czasy.

Wzrastająca stale konsumpcja papieru wymaga coraz to zwiększającej się jego produkcji. Faktycznie, produkcja papieru wzrasta w Europie z roku na rok. W krajach, które nas interesują czy to jako producentów, czy jako konsumenci papierówki, stan posiadania przemysłu celulozowego powiększa się stale. Przemysł papierniczy czeski, rozbudowujący się konsekwentnie od lat paru, doznał i w roku ubiegłym dalszej rozbudowy. To samo dzieje się w Austrii, zwłaszcza w Styrii, gdzie wprawdzie nie powstała żadna nowa fabryka papieru, lecz fabryki istniejące rozszerzają bez przerwy swą produkcję. Austriacki przemysł papierniczy i celulozowy należy do tych niewielu gałęzi przemysłu w Austrii, które prosperują dobrze i bez wstrząsów się rozwijają. Tak samo i na Węgrzech. W Niemczech przemysł celulozowy pracuje energicznie i rozwija się nieustannie, a z sprawozdań niemieckiego Instytutu badania konjunktur wynika, że się tam oczekuje w najbliższym czasie dalszego ożywienia tego przemysłu. Również szwajcarskie fabryki papieru i masy drzewnej pracują pełną parą. Podobny stan rzeczy panuje w Norwegii, gdzie przemysł papierniczy ujął w swe ręce potężny koncern Boribor, który swe fabryki rozszerza. Także szwedzkie towarzystwo koncernu Boribor projektuje w bieżącym sezonie zwiększenie produkcji papieru o 25-30%. Finlandja pobudowała w roku ubiegłym dwie nowe fabryki papieru. W Polsce parę grup finansowych czyni przygotowania do założenia nowych fabryk celulozy, i jest nadzieja, że z tych starań wyłoni się przynajmniej jedna lub dwie fabryki duże, o zdolności przetwórczej 200.000-300.000 mp. papierówki.

Nie tylko jednak wzrost przemysłu papierniczego zapowiada dobre horoskopy dla papierówki. Pojawił się już dawno, a teraz rozwija się coraz bardziej drugi konsument tego towaru: przemysł sztucznego jedwabiu. Dziś jedwab sztuczny doszedł już do tego stopnia doskonałości, że materiały, wyrabiane z jedwabiu sztucznego, są nieraz lepsze od materiałów z prawdziwego jedwabiu. Optymiści zapowiadają, że przemysł jedwabiu sztucznego zdławi naturalny przemysł jedwabniczy, i rozwine się tak, że drewno całego świata mu nie wystarczy z chwilą, gdy wobec udoskonalonych metod produkcji ceina jedwabiu sztucznego znacznie się obniży.

W związku z tym stanem, horoskopy dla papierówki są bardzo pomyślne. Kraje, produkujące papierówkę ograniczają faktycznie już dzisiaj swój eksport. Do takich krajów należy Austria, która dotychczas dostarczała papierówkę swoją tylko do Niemiec i Szwajcarii; teraz zaś, po zjawieniu się na rynku nowego odbiorcy — Węgier, i po otwarciu się dla austriackiej papierówki rynku zbytu w Czechosłowacji, a w końcu, albo raczej przedewszystkiem, po zwiększeniu się jej zapotrzebowania na rynku wewnętrznym, wkrótce będzie musiała wycofać się z szeregu dostawców papierówki. Do tych krajów należy dalej Czechosłowacja. W Czechosłowacji fabryki krajowe pochłaniają wszystkie niemal papierówkę rzucaną na rynek przez czechosłowackie lasy; nieznaczna tylko część papierówki z okolic nadgranicznych ulega wozowowi do Niemiec. Konsumpcja papierówki w Czechosłowacji jest tak wielka, że w ubiegłym sezonie panował, wprost można powiedzieć, brak tego towaru na rynku; niektóre fabryki korzystały wobec tego — czego dawniej nie bywało — z papierówki sosnowej, a nawet z odpadków tarta-

cznych, i musiały przystosować swe urządzenia maszynowe do potrzeb nowego surowca; inne fabryki, które przedtem zgadzały się wyjątkowo na przyjmowanie świerkowej papierówki szczapowej, obecnie same dopraszały się o nią, czego przedtem również nigdy nie bywało. A trzeba zaznaczyć, że zużycie papierówki w Czechosłowacji byłoby w letnich miesiącach zeszłego roku jeszcze większe, i to znacznie większe gdyby nie fakt, że fabryki masy drzewnej, poruszane siłą wodną, nie mogły w lecie utrzymać ruchu wskutek braku wody. — Do krajów, produkujących papierówkę a ograniczających swój eksport tego towaru, należy dalej Finlandja, która również zmniejsza swój wywóz papierówki, a jakkolwiek w bieżącym sezonie wywóz ten będzie nie o wiele mniejszy niż w sezonie ubiegłym, to jednak na rok przyszły przewidywana jest znaczna niżka eksportu. Do tych krajów należy Norwegja, gdzie w roku bieżącym po raz pierwszy przemysłowi celulozowemu nie wystarczy własna produkcja papierówki, lecz okazuje się potrzeba sprowadzenia tego surowca. Niemcy oddawna nie tylko zużywają całą swą produkcję papierówki w własnych fabrykach, lecz nadto przywożą 25—35% całej ilości zużytej przez siebie papierówki z zagranicy; ponieważ zaś przemysł jedwabiu sztucznego rozwija się najbardziej właśnie w Niemczech, przeto wzrost zapotrzebowania Niemiec na surowiec celulozowy jest i będzie z każdym rokiem intensywniejszy.

W takich zatem różnorodnych barwach przedstawiają się dla papierówki horoskopy na przyszłość. Papierówki będzie coraz mniej, konsumpcja jej będzie coraz bardziej wzrastać. A więc wzrastać będą coraz bardziej jej ceny, jakże zaś przedstawia się dzisiejszy stan cen za papierówkę?

Nie da się zaprzeczyć, że ceny papierówki w Polsce są najniższe z pomiędzy krajów, które papierówkę eksportują; — wyłączając oczywiście Rosję sowiecką. W Polsce bowiem papierówka z północy

jest wprawdzie lepsza, niż południowa papierówka z Karpat, ale północna papierówka grawituje ku wschodnio-pruskim fabrykom celulozy, a te, związane w silny koncern pod przewodem Koholytu i Waldhofu, działają w kierunku utrzymywania cen w Polsce na poziomie możliwie najniższym; polscy zaś producenci, nie mogąc przeciwstawić się potężde finansowej koncernu, muszą — do czasu — ulegać naciskowi z jego strony. Nie można przytem zapominać, że na obniżkę cen papierówki w Polsce wpłynęły poważnie transakcje wspomnianego koncernu z Sowietami, które sprzedały mu dotychczas 700.000 mp. drewna papierniczego. Południowa zaś papierówka polska, pochodzenia karpackiego, jest gorsza jakościowo od papierówki z północy i równocześnie jest gorsza od papierówki czechosłowackiej i austriackiej, wobec czego uzyskuje gorsze ceny. Mimo zatem utyskiwań naszych sąsiadów — producentów papierówki z Austrii i Czechosłowacji — że ceny papierówki polskiej psują im ich ceny, nic na to w dzisiejszych warunkach poradzić nie można. Ale z drugiej strony trzeba podkreślić, że ceny u tych sąsiadów naszych, w Czechosłowacji, i Austrii, trzymają się mocno i są znacznie wyższe, niż u nas; a byłyby jeszcze wyższe, gdyby niskie ceny nasze nie robiły im konkurencji. Mimo to ceny w Czechosłowacji utrzymały się w bieżącym sezonie na wysokości cen sezonu poprzedniego, a ceny w Austrii wzrosły nawet o 1—3 szylingów na metrze przestrzennym. Również ceny w Finlandji trzymają się na poziomie zeszłorocznym.

Papierówka zatem znajduje się w okresie przejściowym. Gdy konsumpcja jej wzrastająca stale, wzrosła jeszcze bardziej do granic, rozszerzających się zresztą z każdym rokiem, i gdy konkurencja Sowietów, które mówiąc nawiasem na Zachodzie cieszą się rzetelnie zasłużoną nazwą bankruta, załame się i ustanie, — wtedy i dla naszej papierówki nadejdą lepsze, znacznie lepsze czasy. A nastąpić to może już w bardzo bliskiej przyszłości.

MICHAŁ BROWIŃSKI

Samorząd gospodarczy

Geneza zagadnienia.

Wojna światowa zburzyła system gospodarczy wszystkich państw, biorących w niej udział, ponadto stworzyła w Europie nowy system polityczny. Na pierwszy przeto plan wysunęły się zagadnienia gospodarcze w każdym państwie i potrzeba stworzenia instytucji powołanych do traktowania tych zagadnień poza terenem walk politycznych, jakim jest zwykle parlament. Partje polityczne są organami walki w łonie społeczeństwa, polegającymi na przekonaniu i propagandzie, granice ich są płynne, podlegają one co do swej siły zmiennym konjunkturam, są uwarunkowane przeważnie przez tendencje czysto taktyczne, nie wynikające z natury samej rzeczy; są elementem niestalym. Istniała więc obawa, że stabilizacja gospodarstwa zostanie narażona na niebezpieczeństwo wskutek partyjnego przegłosowania lub kompromisów w parlamentach. Wskutek tego powstała konieczność organu konstytucyjnego, który jest wstanie ujawnić rzeczową zgodność produktywnych grup zawodowych i już przez to samo może uniemożliwić lub przynajmniej osłabić

takie tendencje stronnictw politycznych i biurokracji, które były gospodarczo niebezpieczne.

Stąd też w konstytucji wejmarskiej znalazł się artykuł 165, który stwierdza, że

„robotnicy i urzędnicy są powołani na równych prawach z przedsiębiorcami do współdziałania przy uregulowaniu warunków płacy i pracy, tudzież przy wpływaniu na rozwój sił produkcyjnych całego gospodarstwa narodowego“.

„należy utworzyć jako ich ustawowe przedstawicielstwo Rady Robotnicze Zakładowe, Rady Robotnicze Okręgowe dla poszczególnych okręgów gospodarczych, tudzież Radę Robotniczą Rzeszy“

Rady Robotnicze Okręgowe wraz z przedstawicielstwem przedsiębiorstw innych zainteresowanych kół ludności tworzą Rady Gospodarcze Okręgowe, a Rada Robotnicza Rzeszy wraz z przedstawicielami przedsiębiorstw innych zainteresowanych kół ludności tworzą Radę Gospodarczą Rzeszy.

„Projekty ustaw w sprawach socjalno-gospodarczych i gospodarczych zasadniczego znaczenia winien Rząd Rzeszy przedłożyć Radzie Gospodarczej Rzeszy do opinii przed wniesieniem ich do Sejmu Rzeszy. Rada Gospodarcza Rzeszy władna jest wystąpić z własną inicjatywą ustawodawczą w sprawach tego rodzaju. Jeżeli Rząd Rzeszy nie zgadza się na ustawę zainicjowaną przez Radę Gospodarczą, winien mimo to przedłożyć odnośny projekt Sejmowi Rzeszy przedstawiając swoje odrębne stanowisko. Rada Gospodarcza Rzeszy może celem obrony odnośnego projektu przed Sejmem Rzeszy wydelegować jednego ze swych członków“.

Tymczasowa Rada Gospodarcza Rzeszy.

Ponieważ do utworzenia Państwowej Rady Gospodarczej nie doszło, a opinia publiczna domagała się choćby częściowej realizacji art. 165 Konstytucji powołał Rząd w drodze rozporządzenia z 4 maja 1920 r. Tymczasową Radę Gospodarczą Rzeszy.

Kompetencje Tymczasowej Rady różnią się bardzo znacznie od przewidzianych w 165 art. kompetencji definitywnej Rady.

Rada nie ma charakteru ciała reprezentującego ogółu interesów pracowników w stosunku do pracodawców, nie ma samoistnej inicjatywy ustawodawczej, a jest ciałem opiniodawczym podporządkowanym Rządowi Rzeszy.

Może ona występować z inicjatywą ale jedynie wobec Rządu. Działalność jej okazała się pożyteczną i owocną. Nowe zadania gospodarcze państwa przy przeciążeniu Sejmu zagadnieniami politycznymi, wymagały istnienia organu, któryby zagadnienia gospodarcze rozważał i opracowywał wyłącznie z punktu widzenia gospodarczego.

Rada Gospodarcza Rzeszy liczyła 362 członków wybranych przez 10 grup zawodowych. Grupy mogły składać wotum mniejszości, prawo to przysługiwało w obrębie grupy mniejszości reprezentującej $\frac{1}{3}$ członków.

Pozatem Rada dzieliła się na 3 Sekcje mianowicie Sekcję pracodawców liczącą 124 członków, Sekcję pracowników — 124 czł. i Sekcję neutralną liczącą 70 członków. Plenum Rady zwoływano bardzo rzadko — praca dokonywała się w Komisjach do których każda Sekcja delegowała $\frac{1}{3}$ członków.

W r. 1928 został wniesiony projekt definitywnej Rady Gospodarczej. Według tego projektu liczba członków wynosić ma 151, mianowicie 48 przedstawicieli przedsiębiorców, 48 robotników i 55 różnych zawodów, w tem 12 znawców życia gospodarczego mianowanych przez rząd, 12 przez sejm. Do utworzenia definitywnej Rady Gospodarczej Rzeszy dotąd jednak nie doszło.

Narodowa Rada Gospodarcza we Francji.

Myśl utworzenia Rady gospodarczej we Francji powstała zaraz po rozejmie, jednakże zrealizowana została dopiero w 1924 r. Kompetencje Narodowej Rady Gospodarczej są bardzo szczupłe. Ma prawo ona jedynie opinjować projekty ustaw i projekty rozporządzeń rządowych. Inicjatywa jej nawet w stosunku do rządu jest ograniczona.

Liczy ona 47 członków, z tego 19 reprezentantów pracodawców, 14 reprezentantów pracy i 14 neutralnych.

Rada francuska ma znacznie mniejsze znaczenie od niemieckiej Rząd zwołuje ją bardzo rzadko i dba

o to usilnie, aby jej działalność w niczem nie uszczupliła praw parlamentu.

Art. 68 polskiej Konstytucji.

„Obok samorządu terytorjalnego osobna ustawa powoła samorząd gospodarczy dla poszczególnych dziedzin życia gospodarczego, a mianowicie: izby rolnicze, handlowe, przemysłowe, rzemieślnicze, pracy najemnej i inne połączone w naczelną izbę gospodarczą Rzeczypospolitej, których współpracę z władzami państwowymi w kierowaniu życiem gospodarczym i w zakresie zamierzeń ustawodawczych określa ustawa“.

W myśl tego artykułu naczelną izbą gospodarczą ma być organem samorządu gospodarczego i ma być jego drugą i najwyższą instancją. Może zatem powstać po zorganizowaniu wymienionych izb, a zatem izb wolnych zawodów (lekarskich, adwokackich i t. p.) Ma mieć ona pewne funkcje administracyjne oraz ma współpracować z władzami państwowymi „w zakresie zamierzeń ustawodawczych“.

W chwili uchwalania Konstytucji samorząd gospodarczy pierwszego stopnia był zorganizowany w bardzo małym rozmiarze. B Zabór rosyjski nie miał jeszcze izb handlowo-przemysłowych, rzemieślniczych i rolniczych, a w całym państwie nie istniały jeszcze izby pracy.

Drugą sprawą utrudniającą zorganizowanie i w obecnym momencie naczelnej izby gospodarczej, jest brak ustalenia jej funkcji administracyjnych, a bez tego nie byłaby ona organem samorządowym. Sprawa ta nie była dotąd nawet przedmiotem dyskusji naukowej. Jedno tylko było rozważane, na czym ma polegać współpraca z Rządem „w zakresie zamierzeń ustawodawczych“.

Czy to ma być opinjowanie projektów rządowych, czy też inicjatywa własna. Jeśli izba ma mieć inicjatywę własną to czy ma ona występować z nią tylko wobec rządu, czy też i wobec ciał ustawodawczych.

Biorąc pod uwagę przepis art. 10 Konstytucji, który ogranicza inicjatywę ustawodawczą dla Rządu i Sejmu oraz wyraźne brzmienie art. 68, który mówi o współpracy najwyższej izby gospodarczej z rządem, wynika jasno, że izba bezpośredniej inicjatywy ustawodawczej nie ma. Chodzi o to, czy ma być ona tylko organem opiniodawczym czy też ma mieć szerszy zakres pracy. Współpracę należy rozumieć szerzej — niewątpliwie naczelną izbą powinna mieć własną inicjatywę, jak również nie ulega wątpliwości, że jej istnienie wiązać musi i rząd. Znaczyliby, że naczelnaj izbie winien rząd przekładać projekty ustaw gospodarczych przed wniesieniem do Sejmu, a izbie winna być dana możność oceny tych projektów zanim one wejdą pod obrady odnośnych Komisji sejmowych. Tak samo może izba wystąpić z inicjatywą ustawodawczą, ale jedynie wobec rządu.

Czy w razie niezgodzenia się rządu z projektami izby, mogą te projekty, mimo to być przedłożone Sejmowi, tej sprawy art. 68 Konstytucji nie przesądza. Zgóry można jednak uznać rozszerzenie prerogatyw izby w tym kierunku, aby ona mogła bezpośrednio wносить do Sejmu projekty ustaw, a nawet ich bronić na Komisjach — za niepożądane; praktycznie rzecz biorąc, jeżeliby się zdarzyło, że rząd odrzuciłby projekt izby, to pozostaje inicjatywa poselska, która może projekt ten jako swój w Sejmie przedłożyć. Jeżeli ten wypadek nie zachodzi, to znaczy, że projekt taki nietylko nie ma poparcia rządu, ale i w Sejmie nie ma dla niego przychylnego nastroju. Trudno zaś dawać izbie prerogatywy wyższe niż ma rząd względnie Sejm. Natomiast słusznem byłoby, aby i wnioski sejm-

mowe dotyczące spraw gospodarczych, były przedkładane izbie do oceny.

Jak wspomnieliśmy wyżej zadania izby nie powinny ograniczyć się do oceny projektów ustaw; współpraca z rządem mogłaby być rozszerzona a działanie rady powinno objąć zakres wielu obecnie istniejących organów doradczych przy rządzie; ponadto winna mieć izba zakres działania jako najwyższy organ samorządu gospodarczego, a zatem jako reprezentantka i władza nadzorcza wszystkich izb zawodowych. Zanim utworzone zostaną wszystkie izby przewidziane przez art. 68 Konstytucji, może być mowa tylko o tymczasowej izbie, czy też tymczasowej radzie gospodarczej.

Projekt W. Grabskiego.

Celem częściowej realizacji zadań dla których ma być powołana N. I. G. podnoszono z wielu stron projekty utworzenia tymczasowej rady gospodarczej. Zadaniem takiej rady byłaby współpraca z Rządem w sprawach gospodarczych oraz przygotowanie norm i zasad na jakich mogłby się oprzeć przyszły samorząd gospodarczy.

Najbliższym realizacji był projekt Tymczasowej Naczelnej Rady Gospodarczej W. Grabskiego, wniesiony do Sejmu w czerwcu 1925 r.

Projekt ten został później wycofany, lecz zasady projektu zasługują na uwagę.

Zadania T.N.R.G. miały być następujące:

- 1) współdziałanie z Rządem przy opracowaniu projektów ustaw, zmierzających do wykonania art. 68 Konstytucji.
- 2) przeprowadzenie badań i ankiet o stanie i potrzebach życia gospodarczego,
- 3) przedkładanie Rządowi wniosków, dotyczących potrzeb życia gospodarczego, oraz programu polityki gospodarczej państwa,
- 4) opinjowanie projektów rządowych i sejmowych ustaw, dotyczących spraw gospodarczych, finansowych i społecznych,
- 5) współdziałanie z rządem w pracach przygotowawczych przy zawieraniu traktatów handlowych.
- 6) wyrażanie opinii we wszystkich sprawach w których Rząd zwróci się do Tymczasowej Naczelnej Rady Gospodarczej.

Rada miała się składać ze 110 członków z których 18 mianowanych przez Rząd, a reszta przez zrzeszenia gospodarcze prywatne i publiczne. Podział mandatów miał być następujący: rolnictwo 18 czł., przemysł 18, rękodzieła 4, handel 6, transport 4, instytucje kredytowe, giełdy, ubezpieczenia 7, praca 28, spółdzielnie żywności 3, zrzeszenia właścicieli nieruchomości miejskich 2, instytucje gospodarcze samorządowe 3, wolne zawody 2, zrzeszenia i instytucje naukowe 5.

Organami T.N.R.G. miały być: ogólne zebranie członków, komisja główna i prezes.

Prezesem miał być każdorazowy minister Skarbu.

Obok prezesa Rada miała wybrać 3 wice-prezesów, którzy mieli tylko prawo zastępowania prezesa na posiedzeniach. Poza prezes posiadał nieograniczoną władzę w sprawie zwoływania i odraczania posiedzeń oraz w sprawie ustalania kompetencji Rady.

Projekt Prof. Buzka

W roku 1927 Komisja Opiniodawcza rolno przemysłowa przy prezesie Kom. Ekon. Ministrów powierzyła prof. Buzkowi opracowanie projektu ustawy o Państwowej Radzie Gospodarczej.

Kompetencje Rady według projektu prof. Buzka miały być znacznie szersze, mianowicie Rada miała wydawać opinie na żądanie prezesa Kom. Ekon. Min., oraz stawiać wnioski z własnej inicjatywy w sprawach dotyczących całokształtu polityki gospodarczej Państwa, tudzież w sprawach gospodarczych zasadniczego znaczenia. Tak samo w sprawie przeprowadzenia ankiet mogłaby Rada podejmować własną inicjatywę, jednakże za zgodą Rządu.

Państwowa Rada Gospodarcza miała się składać ze 100 członków podzielonych na 4 sekcje:

- I. Sekcja liczyć miała 25 czł. mianowanych na propozycje organizacji rolniczych.
- II. Sekcja — 25 członków mianowanych na propozycje organizacji przemysłowych, finansowych i handlowych,
- III. Sekcja — 25 członków mianowanych z organizacji robotników i pracowników umysłowych,
- IV. Sekcja — 25 członków, z tego:
 - 11 — mianowanych przez Prezydenta na propozycję Związku Samorządu Ziemskiego,
 - 2 — ze Związku miast,
 - 3 — ze Zjednoczenia Związku Spółdzielni Rolniczych,
 - 3 — ze Związków Spółdzielni Spożywców,
 - 2 — z zawodów wolnych.

Rada Gospodarcza obradowałaby z reguły w Komisjach, których miało być 3, mianowicie:

- 1) Komisja polityki gospodarczej,
- 2) Komisja polityki socjalnej,
- 3) Komisja polityki finansowej.

Każda Sekcja delegować miała po 5 czł. do każdej Komisji.

Do wejścia w życie odnośnego rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej o utworzeniu Państwowej Rady Gospodarczej, proponowała Komisja Opiniodawcza Rolna połączenie 3 istniejących wówczas Komisji Opiniodawczych w jedną Radę Opiniodawczą w celu zapewnienia Rządowi jednolitej opinii o zagadnieniach gospodarczych. Komisje miałyby charakter Sekcji. Członkowie Komisji opiniodawczych zostaliby podzieleni między wymienione trzy Komisje Rady w ten sposób, by $\frac{1}{3}$ członków każdej Komisji Rady pochodziła z Komisji Opiniodawczej Rolniczej, $\frac{1}{3}$ z przemysłowej, $\frac{1}{2}$ z komisji pracy.

Projekt adw. Chełmońskiego

W dniach 7 i 9 września odbyła się konferencja Rządu z przedstawicielami izb handlowo-przemysłowych na temat aktualnych zagadnień gospodarczych. Na porządku dziennym był także referat o Naczelnej Izbie Gospodarczej wygłoszony przez Radcę prawnego Izby warszawskiej p. Mec. Chełmońskiego. Niestety do szczegółowej dyskusji nad referatem nie doszło, tak, że nie można się zorientować jakie jest obecnie stanowisko sfer gospodarczych w tej sprawie. Tezy referatu streszczają się w następujących zasadach. Już przy obecnym stanie życia gospodarczego można stworzyć nie tymczasową radę, a naczelną izbę, Naczelną Izbę Gospodarczą ma mieć atrybucje tak szerokie, jakie tylko dopuszcza najszersza interpretacja art. 68 Konstytucji.

Naczelną Izbę Gospodarczą ma się składać z 110 członków, w tem 20 przedstawicieli przemysłu, 20 — handlu i finansów, 20 — rolnictwa, 20 pracy najemnej, 10 — rzemiosła, oraz 20 mianowanych z pośród znawców życia gospodarczego.

Do zakresu działania Naczelnej Izby Gospodarczej ma należeć:

- 1) opinjowanie w sprawach dotyczących wydawania ustaw i rozporządzeń natury ogólnej o charakterze gospodarczym, oraz
- 2) inicjatywa w tym kierunku,
- 3) wydawanie łącznie z Rządem rozporządzeń z mocą ustawy, w sprawach gospodarczych przekazanych do załatwienia w tym trybie przez ciała ustawodawcze.

Równocześnie projekt przewiduje stałe uprawnienie (bez specjalnych pełnomocnictw ustawodawczych) wydawanie w określonych sprawach gospodarczych rozporządzeń z mocą ustawy na podstawie zgodnych uchwał Naczelnej Izby Gospodarczej i Rady Ministrów.

„Opinjowanie projektów ustaw gospodarczych byłoby obligatoryjne. Dotyczy to zarówno projektów rządowych jak i Sejmu. Wnioski Naczelnej Izby Gospodarczej w każdym razie muszą być przesłane Sejmowi. Naczelna Izba Gospodarcza ma prawo delegować swych przedstawicieli dla uzasadnienia swych wniosków w ciałach ustawodawczych“.

Co do samej organizacji Naczelnej Izby, to projekt wyprzedza warunki przewidziane przez Konstytucję, nie ma jeszcze izb pracy, izby rolnicze i rzemieślnicze nie są jeszcze zorganizowane, zatem nie ma jeszcze wszystkich warunków, przewidzianych przez Konstytucję.

Nie podaje projekt jakie atrybucje miałyby naczelna izba jako naczelny organ samorządu gospodarczego — mimo że w myśl tego projektu utworzone ciało byłoby naczelną izbą gospodarczą.

Na szczególniejszą uwagę zasługują szerokie uprawnienia projektowanej izby gospodarczej. Słusznym jest, że w razie uchwalenia dla Rządu względnie dla Prezydenta pełnomocnictw, powinny projekty rozporządzeń dotyczące spraw gospodarczych być podawane do zaopiniowania Radzie względnie Izbie. Projekt jednak idzie znacznie dalej, bo formułuje tę sprawę tak, że izba ma wydawać dekrety „łącznie z rządem“. To wymagałoby bardzo wielu zmian w Konstytucji, mianowicie możliwości udzielania pełnomocnictw nie Prezydentowi a Izbie.

Projekt idzie jednak jeszcze znacznie dalej i na podstawie zgodnych uchwał Izby i Rządu może Prezydent wydawać „w określonych sprawach gospodarczych“ rozporządzenie z mocą ustawy.

Są to projekty daleko idących zmian ustrojowych, podane w momencie, kiedy stoimy przed dyskusją nad projektem zmiany Konstytucji.

Charakterystycznym jest, że w dążeniach do utworzenia rad gospodarczych tak u nas jak i w Niemczech zmieniają się motywy projektodawców. Tak art. 68 nowej Konstytucji jak i — w większym jeszcze stopniu — art. 165 niemieckiej Konstytucji są wyrazem pewnych prądów socjalnych; z biegiem czasu motywy czysto gospodarcze wzięły górę i tak w rozporządzeniu niemieckim z r. 1920 jak i w projektach polskich występują jedynie motywy gospodarcze, równolegle jednak zjawiają się motywy natury politycznej. Ponieważ ustroj parlamentarny wymaga zdaniem wielu poprawy, dochodzi się do wniosku, że rada czy też izba gospodarcza mająca szersze prerogatywy byłaby korekturą ustroju parlamentarnego.

Utworzenie rady, czy też izby gospodarczej jako instytucji o częściowych uprawnieniach legislacyjnych raczej skomplikuje jeszcze więcej istniejące niedomaganie i utrudni reformę. Dlatego też należy oświadczyć się ze stanowiskiem zawartem w naszej Konstytucji, która przyznaje inicjatywę ustawodawczą rządowi i Sejmowi, a izbę przewiduje jako organ samorządu gospodarczego.

Niema obecnie warunków na pełną realizację art. 68 Konstytucji, dlatego można tworzyć tylko radę tymczasową.

Za takim stanowiskiem przemawia i to, że [instytucja mająca ten charakter i uprawnienia, jakie przewiduje 68 art. Konstytucji nie została jeszcze nigdzie utworzona i tworzenie jej u nas byłoby eksperymentem niewskazanym z tego względu, że nasze stosunki ekonomiczne są szczególnie skomplikowane, a sytuacja polityczna oraz zamierzona reforma Konstytucji najmniej nadają się do tego rodzaju eksperymentu ustrojowego. Tak w Niemczech jak i we Francji nie zostało jeszcze ustalone, że dotychczasowa próba współpracy Rządu.

Radą Gospodarczą jest zakończona, nigdzie jeszcze nie ustalono charakteru tych Rad, mianowicie, czy mają one mieć charakter samorządu gospodarczego, czy też charakter parlamentu gospodarczego.

Pozostaje natomiast otwarte zagadnienie, czy już obecnie należy przystąpić do tworzenia tymczasowej Państwowej Rady Gospodarczej. Charakterystycznym jest, że projekty powołania takiej Rady do życia zjawiają się zawsze w okresie większych trudności gospodarczych w Państwie. Robi to wówczas wrażenie, że czynniki decydujące pragnęłyby w takich momentach podzielić się odpowiedzialnością za stan gospodarczy kraju z reprezentantami życia gospodarczego. Jednakże zdaje sobie sprawę tak Rząd jak i czynniki parlamentarne, że nawet tymczasowa Rada Gospodarcza o niewielkich kompetencjach, krępować będzie swobodę ruchów obydwóch czynników.

Wreszcie jeżeli chodzi o organizację naszego życia gospodarczego i jego reprezentację, to jest ona bardzo niejednolita. Ścisłe gospodarcze podstawy organizowania się tego życia nie zawsze są u nas decydujące, gdyż przez długi jeszcze czas istnieć będą w poszczególnych dzielnicach bardzo duże różnice strukturalne.

Pozatem wiedza nasza o stosunkach ekonomicznych w kraju o wzajemnem oddziaływaniu światowych czynników ekonomicznych, jest bardzo szczupła, a ośrodków badania tych zagadnień jest niewiele. Sporadycznie robione ankiety i badania nie tworzą trwałego kapitału wiedzy, a wnioski na ich podstawie postawione nie są realizowane. Potrzebny byłby zatem jeden centralny ośrodek takich badań skupiający przedstawicieli wszystkich gałęzi produkcji — pracy i kapitału — przedstawicieli nauki — któryby ogniskował rezultaty badań i pilnował wykonania wyciągniętych wniosków. Wreszcie jeżeli chodzi o kontakt sfer gospodarczych z Rządem, to jest on obecnie sporadyczny, a wskutek tego ma charakter uroczysty i świąteczny, czego konsenkwencją jest nie zupełne i nie zawsze szczere wypowiedzanie się obydwu stron.

Wreszcie co jest również niesłychanie ważnym, na terenie rady gospodarczej zetkną się bezpośrednio przedsiębiorcy z robotnikami przy rozpatrywaniu zagadnień gospodarczych z ogólnego, państwowego punktu widzenia. Przeważnie bowiem stykają się te grupy tylko wtedy, kiedy już między nimi wybuchła walka i trzeba szukać kompromisu w ramach wzajemnych żądań i ustępstw, a brak już czasu na wprowadzenie czynnika ogólnego.

Z powyższych rozważań wynika, że opowiadając się przeciw natychmiastowej realizacji, czy to pełnego samorządu gospodarczego, czy też parlamentu gospodarczego, uważamy za wskazane utworzenie Państwowej Rady Gospodarczej.

Bilanse drzewne państw skandynawskich

Artykuł poniższy podajemy według czasopisma „Skagen” — sądzą że odzwierciadla on tak dokładnie sposób pracy i myślenia skandynawskich przemysłowców drzewnych że powinien żywo zainteresować naszych czytelników.

Produkcja i konsumpcja drewna jest jedną z najważniejszych kwestyj w ogólnej gospodarce światowej. Dla państw o znaczniejszym eksporcie drewna leśnictwo stanowi ważną pozycję dochodową, dla krajów importujących materiały drzewne niemają pozycję budżetową. Wszystkie kraje są zainteresowane w tem, aby móc posiadać dokładne dane co do stanu obszarów leśnych na całym świecie, ich eksploatacji i rzeczywistego ich przyrostu. Nastręcza to jednak ogromne trudności i dokładny obraz w tym zakresie da się tylko w tedy uzyskać, jeżeli wszystkie kraje zdecydują się na ustalenie tych czynników, które stanowią o bilansie drzewnym.

Pocieszającym, chociaż samo przez się zrozumiałem, jest, że Szwecja, Norwegia i Finlandja, jako kraje ciągnące olbrzymie zyski ze swoich lasów, stworzyły przykład jak pod tym względem postępować należy. Inwentaryzacja państwowa, zakończona już w Finlandji i Szwecji i dobiegająca końca w Norwegji, dowiodła, że zapas i przyrost drzewny w krajach północnych przekracza znacznie cyfry, przyjmowane dotychczas dla tych państw. Tyle — o ile chodzi o stronę „Ma“ (Kredyt). Co do strony „Winien“ (Debet), poruszamy się dotychczas przeważnie wśród niewiadomej. Wiemy tylko że w Norwegji zakończono badania co do wysokości konsumpcji drzewnej, zaś w Szwecji i Finlandji podobne badania są w toku. W pierwszej linii wymaga ustalenia zużycie domowe, ale także i co do tego należałoby sobie zdać sprawę, jaka część przyrostu drzewnego z różnych powodów nie bywa wykorzystana i jak wielkiem jest faktyczne wykorzystanie drewna okrągłego przy przeróbce na poszczególne sortymenty.

Wielkie przemysły pochłaniają olbrzymie ilości drewna. Produkcja masy drzewnej rozwija się stale i równomiernie, szczególnie w Szwecji i Finlandji, natomiast produkcja tartaczna wykazuje mniej równomierny rozwój. W Norwegji cofnęła się ona dość znacznie. W Szwecji, nie mówiąc o latach wojennych, utrzymuje się ona od początku bieżącego stulecia na mniej więcej jednakowej wysokości. W Finlandji natomiast, równoległe do produkcji masy drzewnej i do wzrostu wywozu papierówki, poczyniła ona w ostatnich latach rekordowe postępy, oczywiście kosztem poważnego nadszarpnięcia kapitału leśnego.

Sumaryczne zestawienie, oparte na danych dotyczących tarcicy i celulozy w latach 1906 — 1928, dowodzi, że zużycie surowca dla tego eksportu przedstawiało się w przeliczeniu na miliony m³ jak następuje:

	Szwecja		Filandia		Norwegia		Ogółem	
	1906	1928	1906	1928	1906	1928	1906	1928
Materiały tarte	13,0	11,5	7,5	13,0	3,5	1,5	24,0	26,0
Masa drzewna	0,4	1,0	0,1	0,5	0,7	1,0	1,2	2,5
Celuloza	2,1	8,5	0,1	3,5	1,0	1,7	3,2	13,7
Ogółem	15,5	21,0	7,7	17,0	5,2	4,2	28,4	42,2

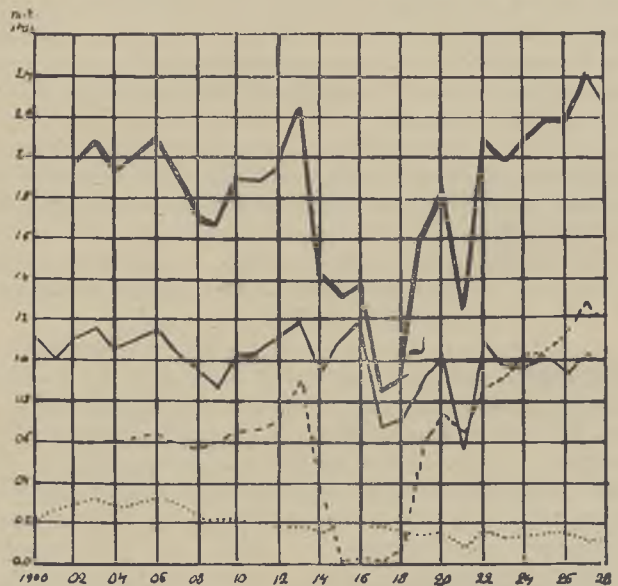
Stanowi to dla Szwecji i Finlandji w okresie 1906—1928 wzrost o 35 względnie 120%, podczas gdy w Norwegji, z powodu znacznego cofnięcia się produkcji tartacznej, zaznacza się spadek zużycia surowca o 20%. Należy podkreślić, że powyższa tablica nie obejmuje wywozu surowca i wywozu papierniczego, który w Norwegji osiągnął stosunkowo wysoki poziom.

Lata przejdą jeszcze niewątpliwie, zanim zostaną ukończone szeroko zakrojone badania ścisłego ustalenia wysokości domowej konsumpcji drewna i innych pozycji co do spożycia drewna w poszczególnych krajach północnych, tem nie mniej trudno oprzeć się pokusie ustalenia dla tych krajów bilansu drzewnego, na podstawie obecnie już znanych czynników.

Zapasy i przyrost drewna.

Biorąc za podstawę już posiadane rezultaty inwentaryzacji państwowej, otrzymujemy następujące cyfry, określające zapas i roczny przyrost drewna w tych trzech krajach.

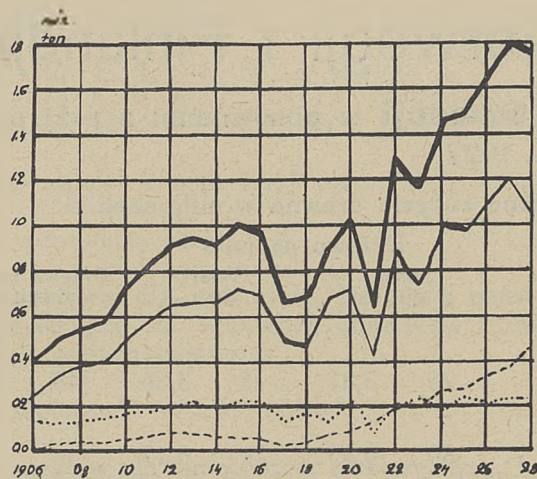
Kraj.	Zapasy na pniu z korą Ogólny zapas w milj. m ³ .				Drzewostan na 1 ha lasu m ³ .
	Sosna	Świerk	Drzewo liściaste	Ogółem	
Szwecja	690	715	300	1,705	72
Finlandja	777	481	362	1,620	64
Norwegia	105	205	90	400	53
Ogółem	1.572	1.401	752	3,725	66



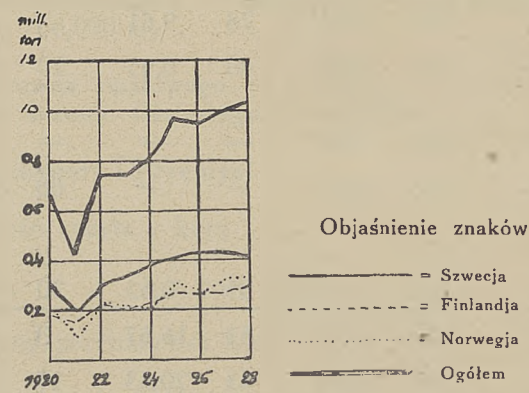
Wywóz materiałów tartych 1900—28 (w milj. Stdr)



Wywóz masy drzewnej 1906—28 (w milj. ton)



wywóz celulozy 1906—28 (milj. ton)



Wywóz papieru i tektury surowej 1920—28 (w milj. ton)

Przyrost bez kory
Ogólny przyrost w milj. m³.

Kraj.	Przyrost bez kory				Przyrost na 1 ha lasu w m ³
	Sosna	Świerk	Drzewo liściaste	Ogółem	
Szwecja	18,2	19,8	9,7	47,7	2,0
Finlandja	19,7	12,3	12,4	44,4	1,8
Norwegja	2,4	5,9	2,0	10,3	1,4
Ogółem	40,3	38,0	24,1	102,4	1,9

Przyrost nadający się do użytkowania.

Inwentaryzacją zostało objęte naogół wszelkie żywe drzewo, aż do najmniejszych krzaków, dochodzących do wysokości piersi, w tem nawet drzewo bardzo uszkodzone; przyrost został też obliczony dla całej tej masy drzewnej. Wyniki szacunku jednak są usystematyzowane według wymiarów i rodzajów drewna, co pozwala na wytworzenie sobie zdania co do składu i jakości kompleksów drzewnych. Dla oświetlenia dotyczących stosunków np. w Szwecji możemy nadmienić, że Norlandja dla drzewostanów szpilkowych wykazuje 12% poniżej 10 cm. a 30% poniżej 15 cm na wysokości piersi, dla drzewostanów liściastych 60% poniżej 15 cm.

Stosunkowo duże obszary leśne ustalono w okolicach, gdzie las grubości poniżej 15 cm. na wysokości piersi obecnie nie nadają się do racjonalnego użytkowania. Co do przyrostu lasów iglastych w Norlandji okazało się przytem, że prawie 4—ta część przypada na wymiary poniżej 10 cm. na wysokości piersi.

Jest niezmiernie trudnem podać choćby w przybliżeniu, bez bardzo szczegółowych badań, jako część przyrostu nie da się z powodu niedostępności położenia wykorzystać ekonomicznie, lub ile drzewa idzie na marne przez grzyb, owady, pożary i t. d. Tak powstałe straty oblicza się w procentowym stosunku do całej masy przyrostu — stosunku, którego wysokość zmienia się zależnie od rodzaju drewna, oraz warunków lokalnych w dotyczących krajach. Po odciążeniu tych ilości drzewa niszczonego na pniu, otrzymuje się następujące cyfry rocznego przyrostu, nadającego się do użytkowania

	Nadający się do użytkowania przyrost w milj m ³ .			Ogółem
	Sosna	Świerk	Drzewo liściaste	
Szwecja	16,2	18,0	7,3	41,5
Finlandja	16,7	10,8	8,7	36,2
Norwegja	2,2	5,5	1,5	9,2
Ogółem	35,1	34,3	17,5	86,9

Spżycie drewna.

Pozostaje jeszcze ustalić w przybliżeniu przeciętną roczną konsumpcję drewna i zestawić dotyczące cyfry z cyframi przyrostu, nadającego się do użytkowania. Jako podstawę badań przyjmujemy r. 1925 - 1927. Co do Szwecji i Finlandji, to konsumpcja drewna została rozbita na konsumpcję dla potrzeb eksportu i przemysłu.

W dalej przytoczonych obliczeniach cyfry dotyczące konsumpcji domowej opierają się przeważnie na wcześniejszych obliczeniach, a dla ustalenia wysokości zużycia drewna dla potrzeb przemysłu i eksportu—oparto się na urzędowych statystykach dotyczących lasu.

Obliczenie dla Norwegji konsumpcji domowej opiera się na prowadzonych od dłuższego czasu przez ten kraj szczegółowych badaniach zużycia drewna (Skogbrukstellig, Norges off. stat VIII, 34, 1927). Natomiast wysokość zużycia surowca przez najważniejsze przemysły drzewne — przemysł tartaczny i celulozowy, została wyliczona na podstawie przeciętnych cyfr w okresie 1925 — 1927.

Obliczenie spżycia surowca na każdą jednostkę produkcji może się wydawać dość wysokim. Wynika to stąd, że obliczenie to objęło nietylko korę (za wyjątkiem Norwegji) oraz inne odpadki przy obróbce uszlachetniającej i w lesie, ale także straty na masie, wynikające z nadmiaru gnicia i tonięcia kłoców przy spławie. Zużytkowywana masa drzewna musi być dokładnie obliczona podobnie jak szacunek przyrostu podczas inwentaryzacji, inaczej bowiem nie moglibyśmy czynić żadnych dokładnych zestawień przyrostu i konsumpcji. Tab. V. a, b, c.

Powyższe obliczenia zawierają swoją drogą kilka wątpliwych danych. Przedewszystkiem zapotrzebowanie domowe stanowi bardzo trudną do ustalenia pozycję i mylne oszacowanie tejże może wyrzucić łatwo decydujący wpływ na ogólny rezultat. Podobnie rzecz się ma z potrąceniami rocznego przyrostu, które winne być dokonane dla ustalenia nadającego się do użytkowania przyrostu. Dopóki te czynniki nie zostaną gruntownie zbadane nie może być mowy o zestawieniu bardziej dokładnego bilansu. Jednakże powyższe obliczenia umożliwiają zorientowanie się w miarę ustalonych obecnie stosunków

Bilans Drzewny Szwecji, Norwegji i Finlandji

Tab. V a. Roczne zużycie drewna łącznie z korą w Szwecji w porównaniu z przyrostem w okresie od 1925 — 1927

C E L Z U Ż Y C I A	Roczne zużycie drewna w milionach m ³						
	Ogólna ilość w milj. m ³	Drzewo na pniu				Drzewo liściaste % Milj. m ³	
		Sosna % Milj. m ³	Świerk % Milj. m ³				
Domowy użytek: opałowe i użytkowe drewno, za wyjątkiem odpadków przemysłu uszlachetniającego	14,81	25	3,81	26	3,86	48	7,14
Eksport i przemysł: wywóz nieobrobionego drewna po potrąceniu wwozu	0,66	80	0,53	20	0,13	—	—
Zużycie przez przemysł tartaczny dla dostawy 1,330,000 Stds materiału tartego a 11,3 m ³	15,30	64	9,85	36	5,45	—	—
Zużycie przez przem. celulozowy ¹⁾	12,28	22	2,67	78	9,61	—	—
Zużycie na 1,575,000 m ³ węgla drzewnego	2,36	40	0,94	40	0,95	20	0,47
Podkłady kolejowe, słupy do przewodów elektrycznych	0,40	100	0,40	—	—	—	—
Dykty, drzewo zapałczane i stolarka	0,50	32	0,16	—	—	68	0,34
Drewno opałowe dla przemysłu drzewnego za wyjątkiem odpadków tartacznych oraz opał dla potrzeb kolei i statków	1,50	35	0,53	35	0,53	30	0,44
Ogółem eksport i przemysł	33,00	46	15,08	51	16,67	3	1,25
Ogólna ilość zużyła z korą	47,81	40	18,89	43	20,53	17	8,39
Ogólna ilość zużyta bez kory (86%)	41,1		16,2		17,7		7,2
Nadający się do użytkowania przyrost bez kory	41,5	39	16,2	43	18,0	18	7,3
Roczna nadwyżka bez kory	0,4		0,0		0,3		0,1

¹⁾ 479,718 Ton masy drzewnej a 3,70 m ³ świerczyny						Milj. m ³	1,77
1,044,812 " " sulfatowej drzewnej a 7,50 "							7,84
392,720 " " sulfatowej " z tego dostarczone z odpadków tartacznych 20% to zn.							
78,544 " " sulfatowej " i pozostaje							
314,176 " " sulfatowej " a 8,50 m ³ sośniny							2,67
							12,78

Tab. V b. Roczne zużycie drewna łącznie z korą w Finlandji w porównaniu z przyrostem w okresie od 1925 — 1927

C E L Z U Ż Y C I A	Roczne zużycie drewna w milionach m ³						
	Ogólna ilość w milj. m ³	Drzewo na pniu				Drzewo liściaste % milj. m ³	
		Sosna % Milj. m ³	Świerk % Milj. m ³				
Domowy użytek: opałowe i użytkowe drewno za wyjątkiem odpadków z przemysłu uszlachetniającego	18,00	35	6,30	25	4,50	40	7,20
Eksport i przemysł: zużycie przez przemysł tartaczny przy wyróbce 1,375,000 Stds materj. tartacznej a 11,5 m ³	15,80	71	11,20	28	4,50	1	0,10
Zużycie przem. celulozowego ¹⁾	4,00	26	0,30	74	3,77	—	—

¹⁾ 300,000 Ton masy drzewnej i tektury a 3,70 m ³						Świerk milj. m ³	1,11
350,000 " sulfatowej masy drzewnej a 7,50 m ³							2,62
115,000 " " " " z tego dostarczone z odpadków tartacznych 65% to zn.							
75,000 " " " " pozostaje							
40,000 " " " " a 8,50 m ³							0,04
							3,77
							0,30

Roczne zużycie drewna w milionach m³

C E L U Ż Y C I A	Ogólna ilość w milj. m ³	Drzewo na pniu				Drzewo liściaste % milj. m ³	
		Sosna % milj. m ³		Świerk % milj. m ³			
Produkcja fornierów — 65.000 ton	0,42	—	—	—	—	100	0,42
Produkcja szpilek i t. d. 7.000 ton	0,30	—	—	—	—	100	0,30
Stolarka, produkcja nart i t. d.	0,20	—	—	—	—	100	0,20
Drewno opałowe dla przemysłu, statków i państw. koleji żelaznych za wyjątkiem odpadków z zakł. przemysł uszlachetniających	6,50	35	2,27	25	1,63	40	2,60
Wywóz papierówki — 1,675,000 m ³	2,10	—	—	100	2,10	—	—
Wywóz masztów do przewodów elektrycznych, ko- palniaków i podkładów kolejowych — 1,460,000 m ³	1,75	93	1,63	7	0,12	—	—
Wywóz nieobrobionych i ociosanych odziomków i belek 760,000 m ³	0,95	80	0,76	20	0,19	—	—
Wywóz drewna opałowego — 65.000 m ³ i nieobro- bionego drewna liściastego — 45,000 m ³	0,15	—	—	—	—	100	0,15
Ogółem Eksport i Przemysł	32,24	—	16,16	12,31		3,37	
Ogólna ilość zużyta z korą	50,24	45	22,46	33	16,81	22	10,97
„ „ „ bez kory (86%)	43,2		19,4		14,4		9,4
Zużytkowany przyrost bez kory	36,2	46	16,7	30	10,8	24	8,7
Roczny deficyt bez kory	7,0		2,7		3,6		0,7

Tab. V c. Roczne zużycie drewna łącznie z korą w Norwegji w porównaniu z przyrostem w okresie 1925 — 1927

Roczne zużycie drewna w milionach m³

C E L Z U Ż Y C I A	Ogólna ilość w milj. m ³	Drzewo na pniu					
		Sosna % milj. m ³		Świerk % milj. m ³		Drzewo iglaste % milj. m ³	
Drzewo liściaste, opałowa i użytkowe	1,83					100	1,83
Drzewo iglaste: wywóz nieobrobionego drewna łącz- nie ze splawionem do Szwecji, po potrąceniu wwozu	0,16	100	0,16	—	—	—	—
Zużycie przez przemysł tartaczny	2,90	33	0,97	67	1,93		
Zużycie przez przemysł celulozowy ¹⁾	3,69	9	0,33	91	3,36		
Drzewo dla kolei, przemysłu metalurgiczn, portów, dróg i spławu	0,05	33	0,02	67	0,03		
Słupy telegraficzne, telefoniczne i maszty do przewo- dów elektrycznych	0,06	100	0,06	—	—		
Drewno okrągłe dla domowego użytku	0,12	33	0,04	67	0,08		
Drewno opałowe i sztachety	1,38	37	0,51	63	0,87		
Ogółem drzewo iglaste	8,36		2,09		6,27	17	1,8
Ogółem ilość użyt. bez kory	10,2	11	2,1	62	6,3		
Nadający się do użytkowania przyrost bez kory	9,2	24	2,2	60	5,5	16	1,5
Roczny deficyt bez kory.	1,0				0,8		0,3
Roczna nadwyżka bez kory			0,1				Milj. m ³
¹⁾ 435.000 Ton masy drzewnej i tektury a 3,25 m ³ świerczyny							1,41
301.000 „ sulfitowej masy drzewnej a 6,5 m ³ „							1,95
57,000 „ sulfatowej masy drzewnej dostarczone z odpadków 10% t. zn.							3,36
5,700 „ sulfatowej masy pozostaje;							
51,300 „ sulfatowej masy drzewnej a 6,5 m ³ sośniny							0,33
							3,69

Rezultaty powyższych obliczeń są razem ujęte w poniżej wymienionej tablicy.

Ostateczne wyniki badania.

K R A J	Masa drzewna łącznie z korą w milionach m ³				Przyrost w %	Ogólny przyrost bez kory w milj. m ³	Nadający się do uży- tkowania przyrost bez kory w milj. m ³	Ogólna ilość zużycia bez kory za okres 1925—1927 w milj. m ³	Roczna nadwyżka (+) zużycie ponad normę (-) 1925 — 1927				Zużycie ponad nor- mę 1930 ¹⁾		
	Sosna	Świerk	Drzewo liściaste	Ogółem					bez kory milj. m ³	z korą milj. m ³	proc. stos. do rocz- nego zuzycia	proc. stos. do ogól. zapasu drzew- nego	z korą milj. m ³	proc. zuz. ponad normę	proc. stos. do ogól. zapasu drzew- nego
Szwecja	690	715	300	1.705	3,4	47,7	41,5	41,1	+ 0,4	+ 0,5	+ 1	+ 0,03	- 3,6	- 7	- 0,21
Finlandja	777	481	362	1.620	3,3	44,4	36,2	43,2	- 7,0	- 8,0	- 16	- 0,50	- 9,1	- 18	- 0,56
Norwegja	105	205	90	400	3,1	10,3	9,2	10,2	- 1,0	- 1,2	- 10	- 0,30	- 2,1	- 16	- 0,52
Ogółem	1.572	1.401	752	3.725	3,3	102,4	86,9	94,5	- 7,6	- 8,7	- 8	- 0,23	- 14,8	- 13	- 0,40

¹⁾ Przy założeniu, że zdolność przetwórcza masowego przemysłu będzie całkowicie wyzyskana i zużycie drewna w ogólności zostanie niezmiennione.

Rezultatem tych obliczeń jest, że zużycie drewna w Szwecji w okresie trzechletnim 1925 — 1927 było mniejsze, w Finlandji i Norwegji większe od nadającego się do użytkowania przyrostu. Jeżeli dołączymy do tego ilość przypadającej na korę masy, to nadwyżka w Szwecji wynosi mniej więcej 0,5 milj. m³, a niedobór w Finlandji i Norwegji 8 i 1,2 milj. m³, Biorąc pod uwagę postępującą stale ekspansję

przemysłu celulozowego można przyjąć, że użytkowanie ponad normę będzie się nadal wzmagało. Jeżeli zdolność przetwórcza przemysłu celulozowego w tym roku będzie w pełni wyzyskana, a zużycie drewna na inne cele wogóle nie ulegnie zmianie, to wyciętych ponad normę na rok 1930 wyniosą w Szwecji w przybliżeniu = 3₂¹ milj. m³—dla Finlandji 9 milj. m³, a dla Norwegji 2 milj. m³

D. GOLDBERG i M. KAGAN inżynierowie doradcy
WARSZAWA

(Ciąg dalszy)

O wyrobie płyt klejonych (sklejek)

PRACA PRZY ŁUSZCZARKACH I NOŻYCACH.

Poprzednio opisano sposób, w jaki wstęga fornirowa, powstała na łuszczarce, zostaje dostarczona do nożyc i na tych ostatnich pocięta na żądane formaty:

W fabrykach krajowych nożyce są prawie wszędzie obsługiwane przez robotnice — kobiety, łuszczarki zaś — przez mężczyzn.

Od strony przedniej łuszczarki stoi zwykle 2-ch ludzi, którzy zajmują się zakładaniem i wyjmowaniem kłoców z maszyny, oraz kierują biegiem maszyny.

Maszyny starszego typu potrzebują jeszcze trzeciego robotnika, obsługującego hamulec taśmowy, w chwili, kiedy pozostali dwaj centrują kłoc w kłach uchwytywów.

Nowoczesne maszyny posiadają automatyczny przyrząd uchwyty, uruchamiany przez nacisk pedału nożnego. Do obsługi takiej maszyny wystarczy 2-ch robotników, gdyż jeden z nich może jednocześnie noga naciskać wspomniany pedał, a rękami podtrzymywać kłoc przy centrowaniu.

Jeden z robotników obsługi łuszczarki powinien być odpowiedzialny za pracę przy niej. Od niego w znacznym stopniu zależy sprawność maszyny i wydajność materiału. Jego obowiązek polega nie tylko na obsłudze biegu maszyny, oraz na należytych ustawie-

niu noża i linii przyciskowej, ale także i na dopilnowaniu, żeby wykorzystania drewna było jaknajlepsze.

Pracownik ten winien być obeznany z przebiegiem fabrykacji dykt. Zależnie od potrzeby nastawia on noże podziałowe, jeżeli wstęga fornirowa nie jest czysta i zdrowa na całej swej szerokości; zmienia grubość ścinanego fornirowa, jeśli widzi, że kłoc nie jest zdrowy i czysty i nie nadaje się na fornirowa „koszulkowy“ (warstwy zewnętrzne) a jest tylko zdalny na warstw wewnętrzne. Ostatnie może mieć miejsce, jeśli płyty składane są z arkuszy fornirowych różnej grubości, łuszczarka zaś jest konstrukcji nowszej, umożliwiającej zmianę grubości fornirowa w czasie biegu maszyny.

Z drugiej strony łuszczarki zatrudnieni są zwykle jeszcze dwaj ludzie którzy albo odciągają fornirowa na stół, albo też nawijają go na bęben. W tym ostatnim wypadku ci sami ludzie przenoszą również nawinięte bębny do łuszczarek od nożyc głównych i pomocniczych.

Bezpośrednio przy nożycach pracują w naszych zakładach po 3 kobiety (fig. 26 a). Jedną z nich obeznana z sortowaniem fornirowa obsługuje ruch nożyc. (1) Naprzeciw tej stoi pomocnica (2) i wspólnie z robotnicą podsuwają wstęgę fornirową w nożyce. Trzecia robotnica ma za zadanie podciągnąć wstęgę do oparcia nastawionego na określoną odległość, odpowiadającą żądanej szerokości arkusza fornirowego.

Tuż za nożycami znajduje się stół, na który są składane pocięte arkusze fornirowe (fig. 26 b), Stół ten powinien być niższy od poziomu otworu nożyc, aby naprzeciw tego otworu zawsze było wolne miejsce dla przeciągania wstęgi fornirowej. Na stole umieszczone jest przesuwające się oparcie którego poszczególne położenia odpowiadają wymiarom arkuszy fornirowych.

Zdarza się, że wstęga fornirowa w czasie jej przeciągania nadrywa się, lub też rwie się na całej szerokości. Nie zważając na to, należy wstęgę ciągnąć dalej aż do miejsca oparcia, dopóki sumaryczna długość odcinków nie osiągnie ustawionej miary. Na fig. 26 a pokazana jest wstęga, składająca się z odcinka m, który zupełnie się oderwał, oraz odcinek n, posiadający parę rys.

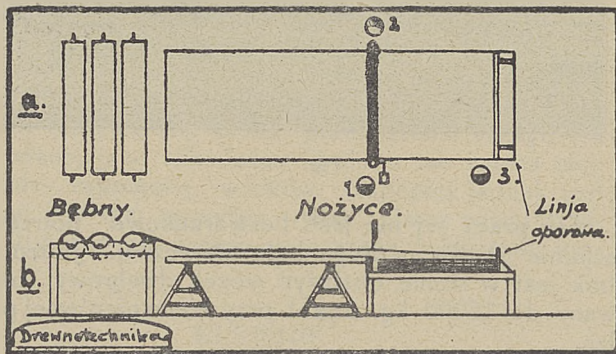


Fig. 26

Przecięcie nożycami powinno być dokonane w takim punkcie, żeby suma odcinków $m + n$ równała się żądanej szerokości arkusza (Uwaga: Powyższe ważne jest tylko przy klejeniu mokrem, przy suchym bowiem postępuje się inaczej, o czym będzie mowa później).

W ten sposób zesztukowany arkusz znajduje potem zastosowanie jako przekładka wewnętrzna sklejk.

Jeśli wstęga fornirowa podziurawiona jest wypadającymi sękami, lub murszem, tak że nie można z niej wyciąć arkuszy całkowitej wielkości, to wycina się paski węższe.

Robotnica obsługująca nożyce, której obowiązek polega na manipulowaniu wstęgą, rozrywa ją zwykle przy sękach wzdłuż linii op i rs — jak pokazuje fig. 26 b. Miejsca sękate powtarzają się na wstędze miarowo, stosownie do obwodu kłoca tak długo, aż sęk nie zniknie. Porozrywane na kawałki odcinki wstęgi ułożone po kilka sztuk jeden na drugim obcina się później razem na nożycach.

Na fig. 27 linie przecięcia pokazane są kropkami (e — f, i — k, c — d, g — h, t — u, m, — n). Ciemne plamy oznaczają dziury od sęków.

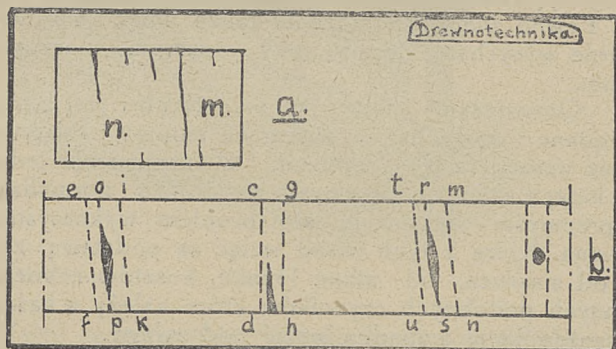


Fig. 27

NA SPRZEDAŻ loco las

1. ca. 2000, m³ kopalniaka, odl. ca. 4-7 km. od stacji kol., oraz 2. ca. 700, m³ dłuźyc III. i IV. kl. ca 4 km. od stacji kol, sosny w tem 5% świerka, wywóz wygodny.

Oferty na obydwie partje łącznie proszę do dnia 20. I. b. r. 420.45/I

Zarząd Dób Obozin, p. Skarszewy, tel. 17. Pomorze

Wycięte przy tem pasy niezawsze są prostokątne, mogą bowiem mieć kształt trapezowaty, jak np. kawałek ich. Nie szkodzi to jednak, bo kawałki te mogą być zużyte do warstw wewnętrznych.

Używane do wyrobu sklejk drewno jest tak drogie, że każdy zakład stara się nawet pasy szerokości 8 — 10 cm. wykorzystac. Wycinane pasy są odkładane osobno. Należy zwrócić baczną uwagę, żeby układane w paczki arkusze fornirowe były wszystkie dowrócone stroną + do góry, względnie wszystkie do dołu, byle tylko nie na przemian, gdyż inaczej może to w późniejszym etapie fabrykacji być przyczyną złych płyt.—

KLEJENIE MOKRE.

Aż do chwili krajania wstęgi fornirowej na nożycach, droga obydwu sposobów fabrykacji, t. j. mokrego i suchego jest identyczna. Nie zaszkodzi drogę tę od jej początku przypomnieć. Składa się na nią:

1. Magazynowanie kłoców we wodzie (stawie, rzece).
2. Wyciąganie kłoców z wody.
3. Transport do dołów do gotowania.
4. Gotowanie kłoców w dołach.
5. Wyciąganie kłoców z dołów.
6. Odkorowanie kłoców.
7. Rozrzynanie długich kłoców na odcinki.
8. Transport odcinków do łuszczarek.
9. Krajanie na łuszczarkach.
10. Transport wstęgi do nożyc.
11. Podział wstęgi na arkusze i pasy na nożycach.

Od planu tego niektóre fabryki robią odchylenie np, nieposiadające wody, magazynują kłode na placu z miast gotowania — stosują parowanie kłoców w odcinkach.

Dalsza fabrykacja ma przebieg dla obu sposobów odmienny.

Przy klejeniu mokrem, zaraz po dokładnym posortowaniu fornirowych według wymiarów i jakości, smaruje się je klejem i skleja się. Przy klejeniu suchym fornirowy postępuje bez dokładnego sortowania w pierw do suszenia, a później dopiero do klejenia.

Sposób klejenia mokrego jest o wiele od suchego prostszy, i bardziej u nas w kraju rozpowszechniony. Z ogólnej ilości 27 fabryk, tylko 3 pracują na „sucho“. pozostałe zaś na „mokra“.

Konkurencja na płyty klejone na mokro jest ostatnio na rynku światowym tak wielka, że zbyt naszych fabrykatów jest bardzo utrudniony. Jest prawie beznadziejnym konkurować z tanim rosyjskim mokro klejonym towarem. Jedynym wyjściem byłoby przejście polskich fabryk na jakościowe, sucho klejone płyty, które na rynku znajdują coraz większy popyt.

SORTOWANIE FORNIRÓW.

Fornir pokrojony na nożycach na arkusze i pasy podlega sortowaniu według grubości, wymiarów arkuszy, kierunku włókien i według jakości drewna.

Sortowanie stanowi manipulację bardzo ważną, która też powinna być wykonywana fachowo i starannie.

Posortowane forniry rozkłada się w stopy na niskich pryczach, względnie wprost na podłodze. (Ostatniego się nie zaleca, ponieważ fornir brudzi się i zanieczyszcza piaskiem).

Niestety w wielu naszych zakładach fornir nie jest przy sortowaniu należycie traktowany. Leżące na stole za nożycami arkusze fornirowe, bywają przy zabieraniu nieostrożnie przeginane (rolowane), potem z rozpędem rzucane na ramię i stąd rzucane na kupę. Jakkolwiek mokry fornir jest elastyczny, wymaga on jednak ostrożnego obchodzenia się z nim. Już samo zwijanie forniru w ciasną rolkę powoduje łamanie się tegoż, tembardziej, że często wygina się stroną + na wewnątrz, co już bezwzględnie wywołuje rysy na stronie — (figura 28. Patrz także Nr. 1 „Drz. Polsk. rb.)

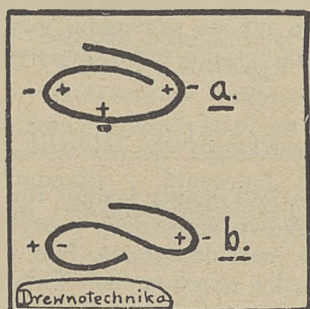


Fig. 28

Dla zachowania porządku zaleca się tak układać arkusze fornirowe, ażeby strona + zawsze była u góry.

W nowoczesnie urządzonych zakładach nie stosuje się więcej ręcznego przenoszenia forniru i zwijania go w rolki. Wyjęte z nożyc arkusze są od razu sortowane przez brakarza i układane wg. gatunków i wymiarów na niskich, drewnianych pryczach (stołach), których pewna ilość umieszczona jest tuż za nożycami.

Za pomocą specjalnego wózka dźwigowego (fig. 29 i 30) prycza wraz ze stosem naładowanych na niej fornirów, może być uniesiona nieco do góry i przewieziona do odziału sortowania.



Fig. 29

Tutaj zostaje z powrotem opuszczona przez mechanizm wózka, na podłogę, wózek zaś wyjeżdża z pod niej i może być użyty do następnej pryczy.—

Przy tej czynności, fornir leżąc cały czas na pryczy płasko nie jest narażony na uszkodzenie. Jeden i ten sam wózek dźwigowy jest w stanie obsłużyć całą szereg prycz. Fig. Fig. 29 i 30 pokazują wózki dźwigowe podczas pracy.



Fig. 30

Do pracy tej nie jest bezwarunkowo potrzebna specjalnie gładka podłoga hali fabrycznej. Jeden robotnik jest w stanie obsłużyć wózek dźwigowy naładowany do 15000 kg. nawet przy nieco nierównej podłodze.

Zastosowanie wózków dźwigowych nie tylko pozwala na ostrożniejsze odchodzenie się z fornirem, ale daje również możliwość zracjonalizować fabrykację i poważnie obniżyć koszt transportu, albowiem wózki te mogą być skutecznie użyte i w innych stadjach fabrykacji forniru. Przez tani koszt, nabycie tych wózków bardzo się opłaca.

Forniry sortuje się według grubości i wielkości arkuszy, kierunku włókien i według jakości drewna.

Ponieważ cechy ta mogą występować nieraz w znacznym bardzo szeregu odmian, zrozumiałem jest jak wielką może być także liczba rodzajów fornirów, w związku z tem, skomplikowaną manipulacją sortowania ich, szczególnie w zakładach dużych.

Staranne i należyte sortowanie jest koniecznym warunkiem dobrego wykorzystania surowca.

Jeśli się uwzględni, że różnica ceny między płytą I, II i III klasy, wynosi mniej więcej 20%, zrozumiałą staje się strata, mogącą wynikać z pomieszczenia gatunków fornirów.

Dobre posortowanie fornirów wymaga obszernego pomieszczenia obficie oświetlonego.

Sortowanie powinno być wykonywane bez zwłoki, albowiem gromadzenie wielkich zapasów mokrych fornirów jest dla nich szkodliwe, od leżenia na kupię zaczynają one prędko zaciągnąć się grzybem i psuć się. Pewne wysychanie może tu także mieć nierównomierne wysychanie forniru przy dłuższym magazynowaniu.

Ograniczanie ilości odmian forniru jest bardzo pożądane i może być w znacznym stopniu osiągnięte przez normalizację produkcji. W odróżnieniu jednak od innych dziedzin przemysłu na drodze normalizacji w przemyśle dyktowym stoi problem wykorzystania drewna. Którą z tych zasad wziąć za podstawę zależy od surowca, od stanu rynku, kosztów robocizny i innych podobnych czynników które należy w każdym poszczególnym wypadku wziąć pod uwagę.

Sortowanie według gatunków jest bodaj najważniejsze. Każda fabryka znać gatunki po swojemu

liczbami, albo literami, odpowiadającymi gatunkom gotowych płyt.

Oto przykład gatunkowania forniru.

A — fornir czysty, mniej więcej jednej barwy, bez sęków, bez rys i innych wad.

B — fornir posiadający małe, zarośnięte sęki, małe rysy i inne wady niewielkiego znaczenia.

BB — fornir posiadający większe, zarośnięte sęki, małe otwarte sęki, większe rysy i inne wady i. t. d.

Sortowanie forniru według tego gatunkowania stosuje się głównie do tych arkuszy, które przeznaczony są na koszulki, t. j. na warstwy zewnętrzne, gdyż właśnie te odgrywają decydującą rolę przy gatunkowaniu gotowych płyt. Na warstwy wewnętrzne idą forniry wadliwe i pasy. Przy wyrobie płyt podłużnych ostremu sortowaniu są poddawane podłużne arkusze fornirowe, natomiast na gatunkowaniu arkuszy poprzecznych w tym wypadku zależy mniej, gdyż idą one w całości na warstwy wewnętrzne.

Z sortowni forniry transportowane są do klejarek — maszyn służących do smarowania forniru klejem. Transport ten odbywa się przez przenoszenie (czego jak wyżej podano, jako szkodzące fornirów nie zaleca się), względnie zapomocą wózków. Najlepiej jednak jest stosować i w tym wypadku wyżej opisane wózki dźwigowe, używane już zresztą w szeregu zakładów krajowych. —

KLEJENIE

a) smarowanie klejem.

Maszyna do rozpościerania kleju — klejarka, pokazana na fig. 31, składa się z 2—ch, umieszczonych jeden nad drugim walców, pomiędzy które zostaje wpuszczony fornir.

Obydwa walce mają napęd mechaniczny. Górny walec może być odpowiednio do grubości forniru zbliżony, wzgl. oddalony od dolnego.

Wprowadzony i złapany przez walce fornir, zostaje podczas przeciągania powleczonej obustronnie klejem. Dolny walec tkwi w naczyniu z klejem, do górnego zaś doprowadza się klej ze zbiornika, umieszczonego nad tym walcem. Grubość warstwy kleju reguluje się na walcach zapomocą zgarnicza, który zdejmuje z walców nadmiar kleju.

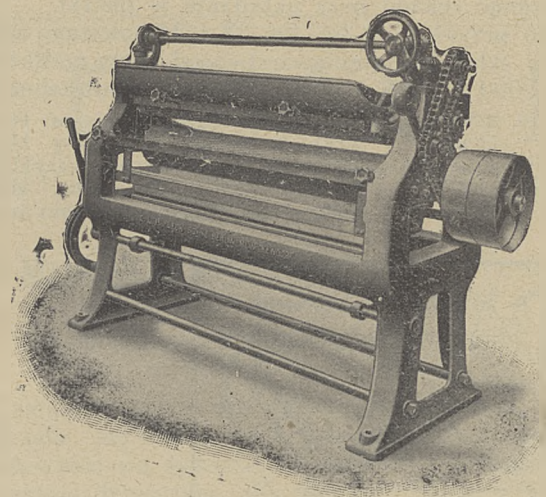


Fig. 31

Walce są ryflowane równolegle do ich osi. Niektóre maszyny mają walce ryflowane jeszcze i w kształcie linii gwintu z małym skokiem. I jedno i drugie

W poniedziałek dnia 3-go lutego b.r. o godz. 10-ej rano odbędzie się w siedzibie Rady Naczelnej nadzwyczajny Zjazd Delegatów w połączeniu ze Zjazdem Radeów Izby Przemysłowo-Handlowych reprezentujących przemysł drzewny.

Na porządku dziennym następujące sprawy:

- 1) obecna sytuacja w obrocie w przemyśle i handlu drzewnym
- 2) Niezbędne środki zaradcze:
 - a) wysiłek własny przemysłu prywatnego
 - b) konieczne zarządzenia ze strony Państwa
- 3) Organizacja współpracy Radeów Izby Przem.-Handlowych reprezentujących interesy przemysłu drzewnego
- 4) Sprawy organizacyjne
- 5) Wolne wnioski

Tegoż dnia w godzinach popołudniowych odbędzie się w Państwowym Instytucie Eksportowym posiedzenie Komitetu Drzewnego, które da możliwość omówienia z czynnikami miarodajnymi obecnej sytuacji w przemyśle drzewnym, oraz wniosków wynikających z oceny położenia:

Gdyby w pierwszym dniu (3-go lutego) nie udało się wyzerpać przewidzianego porządku dziennego, Zjazd będzie obradować następnego dnia t.j. we wtorek 4-/II.

wykonanie nie daje jednak równomiernego rozłożenia kleju, gdyż w miejscach wyżłobionych odkłada się na fornirze zawsze kleju więcej, niż na powierzchni pozostałej.

Głębokość i gęstość rowków ryflowania wpływa na podział kleju i jego rozchód.

Tak samo ważną jest średnica walców i ilość ich obrotów. Niema tu jednak żadnych ustalonych cyfr i każdy zakład jest zmuszony robić własne doświadczenia, aż stworzy najdogodniejsze dla siebie warunki.

Jakość płyty, oraz jej koszt zależy od użycia właściwej ilości kleju, stopnia rozcieńczenia i od równomierności rozpostarcia tegoż.

Zasilanie klejem górnego walca napotyka też na trudności konstrukcyjne. Podczas kiedy walec dolny tkwi stale w korycie napełnionem klejem i sam na siebie klej nawleka, do górnego trzeba klej ciągle doprowadzać, gdyż ten ostatni łatwo z niego spływa przez szczelinę między walcem, a umieszczonym nad nim zbiornikiem.

Szybkość obracania się walców musi być utrzymana w pewnych granicach. Szybki obrot walców stwarza pianę, szczególnie dużą, jeśli zapas kleju się zmniejsza. Piana ma małą siłą wiążącą i powoduje pęcherze w płytach, dyskwalifikując je. —

Klejarki i praca przy nich są bolączką każdej fabryki. Nie wolno dawać kleju za dużo, po pierwsze dla tego, że jest za drogi, po drugie dlatego, że nadmiar kleju szkodzi płycie i wymaga dłuższego odparowywania nadmiaru cieczy w prasie. Poza to nadmiar kleju powoduje także często pęcherze.

Rozczyn kleju powinien być odpowiednio gęsty, zależnie od grubości forniru i struktury drewna. Warstwa kleju musi być nasmarowana równomiernie na całej powierzchni forniru, inaczej płyta wychodzi wadliwie.

Nie wszystkie klejarki pracują z jednakowym wynikiem.

Dla przedstawienia jak różne mogą być rezultaty pracy dwóch różnych klejarek, można powołać się na następujący przykład z praktyki.

Badania były przeprowadzone na 2-ch klejarkach o walcach różnej średnicy i różnej ilości obrotów. Do obydwu maszyn użyto jednakową ilość tego samego

kleju, mianowicie po 13 kg. gotowego kleju kazeinowego. Badanie powtórzone kilkakrotnie i wykazało ono

Maszyna I	<table border="0"> <tr> <td>Walce śred. 175 mm.</td> <td rowspan="3">} Posmarowana powierzchnia</td> </tr> <tr> <td>Obrotów na min. 43</td> </tr> <tr> <td>Szybkość obwodowa 23,65 mb/min.</td> </tr> </table>	Walce śred. 175 mm.	} Posmarowana powierzchnia	Obrotów na min. 43	Szybkość obwodowa 23,65 mb/min.	47 m ²
Walce śred. 175 mm.	} Posmarowana powierzchnia					
Obrotów na min. 43						
Szybkość obwodowa 23,65 mb/min.						
Maszyna II	<table border="0"> <tr> <td>Walce śred. 190 mm.</td> <td rowspan="3">} Posmarowana powierzchnia</td> </tr> <tr> <td>Obrotów na min. 24</td> </tr> <tr> <td>Szybkość obwodowa 14,4 mb/min.</td> </tr> </table>	Walce śred. 190 mm.	} Posmarowana powierzchnia	Obrotów na min. 24	Szybkość obwodowa 14,4 mb/min.	73 m ²
Walce śred. 190 mm.	} Posmarowana powierzchnia					
Obrotów na min. 24						
Szybkość obwodowa 14,4 mb/min.						

co stanowi dla maszyny I — zużycie 276 gr. kleju na 1 m²
 „ „ II — „ 178 „ „ „ „

maszyna I zużywa kleju o 55% więcej od maszyny II.

Wyniki te w przeliczeniu na 1 m³ gotowych 3 mm. płyt klejonych z 3-ch warstw. 1 mm. fornirow, dadzą następujące liczby:

W takiej płycie nasmarowaniu klejem podlega arkusz fornirowy wewnętrzny. Na każdy 1 m² gotowej płyty, przypada 2 m² posmarowanej klejem powierzchni, a ponieważ 1 m³ płyt zawiera 333 m² 3 mm. płyt (sklejek), więc na 1 m³ płyt trójwarstwowych przypada $333 \times 2 = 666$ m², które powinny być nasmarowane klejem.

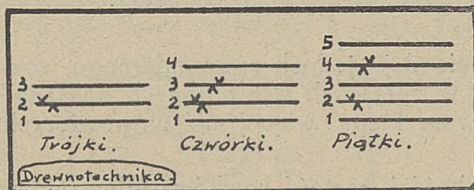


Fig. 32

W zastosowaniu do maszyny I rozchód kleju byłby

$$0,276 \text{ kg.} \times 666 = 184 \text{ kg. gotowego kleju}$$

do maszyny II

$$0,178 \text{ kg.} \times 666 = 118 \text{ kg.}$$

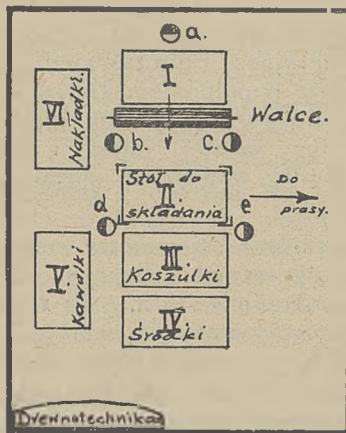


Fig. 33

co przy normalnem rozcieńczeniu kleju kazeinowego w stosunku 1:10, stanowi rozchód kazeiny w maszynie I — 18,4 kg. na 1 m³ gotowych płyt
 „ „ II — 11,8 „ „ „ „ „ „

Klejarka I posiada walce mniejsze, obrotów więcej i szybkość obwodową większą niż klejarka II. Ryflowane były obydwie maszyny jednakowo, jakość zaś kleju była idealna, t.zn., że na rozchód kleju wpływa średnica i szybkość obwodowa walców.

Blizsze szczegóły wykraczają poza ramy niniejszej pracy. Przytoczony przykład służyć ma tylko jako dowód ważności tego momentu fabrykacji

Niektóre zakłady próbują stosować górny walec średnicy tak dużej, ażeby jego obwód dorównywał całej powierzchni przeznaczony do posmarowania, i w ten sposób starają się osiągnąć równomierność warstwy kleju. Jednak przy dużych formatach płyt, obecnie wyrabianych, cel ten jest rzadko osiągnięty.

Jako udany wymiar walców można wymienić klejarki jednej ze znanych fabryk maszyn, o walcach średn. 290 mm., 36 obrotach na minutę, z szybkością obwodową 42,8 mb/min.

Przebieg pracy przy klejarkach jest następujący. Fig. 32 przedstawia szematycznie trzy, cztery, i pięciowarstwowe płyty. Figura pokazuje, że w trzywarstwowej płycie tylko jedna warstwa środkowa powleka się klejem obustronnie. Czworwarstwowa płyta przy smarowaniu maszynowym ma 4 płaszczyzny powlekane klejem. Faktycznie dostaje się pomiędzy fornirowy 2 i 3 podwójna warstwa kleju, co nie jest racjonalne, lecz przy smarowaniu maszynowym, które jest zawsze obustronne, nieuniknione. Dla oszczędzenia kleju niektóre fabryki maszynowo powlekają tylko jeden z arkuszy 2, albo 3, drugi zaś smarują jednostronnie pędzlem ręcznym. Mają w tedy do powleczenia klejem tylko 3 płaszczyzny

Przy 5-owarstwowej płycie fornirowy 2 i 4 zostają powleczone klejem obustronnie.

Przed klejarką znajduje się zwykle stół, albo prycza, z arkuszami fornirowymi, przeznaczonymi do powlekania klejem (fig. 33). Po drugiej stronie klejarki stoi druga prycza, na której fornirowy są składane w płyty. Wokoło tej pryczy stoją jeszcze inne z zapasem fornirowy na warstwy zewnętrzne i te wewnętrzne, które nie powinny być smarowane klejem. Materiał ten należy tak rozmieścić, żeby robotnicy mogli doń łatwo sięgnąć rękami przy układaniu w paczki.

Jako przykład na fig. fig. 33 i 34 pokazano szematycznie składanie pięciowarstwowej płyty podłużnej, wymiaru 2000 x 1250 mm. Do takiej płyty potrzebne są:

- fornirowy (1), dł. 2050, szerok. 1300, jako koszulka-niesmarow. klejem
- „ (2), „ 1300, „ 2050, „ środek, smarowany klejem
- „ (3), „ 2050, „ 1300, „ „ niesmarowany klejem
- „ (4), „ 1300, „ 2050, „ „ smarowany klejem
- „ (5) „ 2050, „ 1300, „ koszulka, niesmarowana klejem

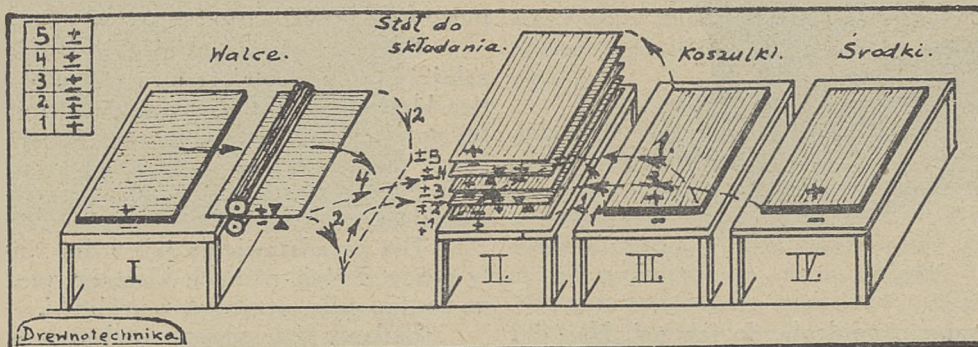


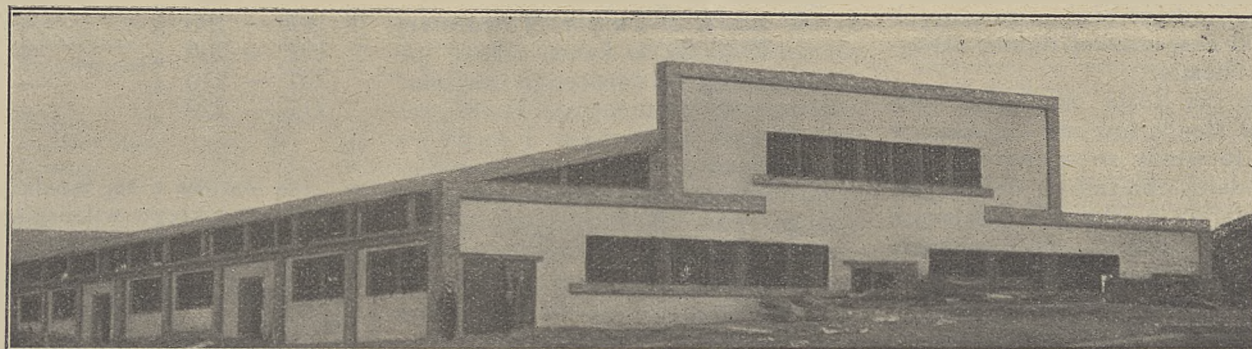
Fig. 34

Przed klejarkę dostarcza się środki (2) i (4) w postaci całkowitych arkuszy, albo też pasów długości 1300 mm. Robotnica (a) stoi przed słołem i przesuwa przez walce poszczególne arkusze. Arkusze kierowane są tak, a-eby włókna biegły prostopadle do osi walców; wtedy bowiem niema obawy uszkodzenia fornirów przez nacisk górnego walca.

Robotnicy (d) i (e) chwytają całkowity arkusz — koszulkę (1) z pryczy III, obracają go stroną (—) do góry i opuszczają na stół II do układania, uważając, ażeby kierunek włókien tego arkusza był równoległy do osi walców.

Fornir (2) po przejściu przez walce odebrany zostaje przez robotnice (b) i (c), obrócony przez nie stroną (—) do góry i ułożony na arkusz (1) koszulkowy. Niedokładnie posmarowane klejem miejsca, poprawiają robotnicy pędzlem. Jeśli zamiast całkowitego arkusza (2) używane są pasy, robotnicy układają je jeden przy drugim tak, żeby pasy te tworzyły jeden arkusz sztukowany.

Odrzucanie forniru na drugą stronę ma na celu odpowiednie ułożenie stron (+) i (—) w stosunku do siebie, o czym będzie jeszcze mowa później.



Jedna z wybudowanych ostatnio przez nas fabryk płyt klejonych.

Projekty

Budowa

Urządzenia

Modernizacja

Zakładów Przemysłu Drzewnego.

D. GOLDBERG I M. KAGAN

INŻYNIEROWIE DORADCY

Warszawa, Twarda 10, tel. 425-53.

DZIAŁ HANDLOWY

Z Małopolski Wschodniej

Korespondencje własne

W ostatnim czasie nie tylko nie zaznaczyła się żadna poprawa w kształtowaniu się sytuacji na tutejszym rynku drzewnym, ale położenie w przemyśle produkcji i handlu drzewnym doznało pewnego pogorszenia, które zresztą jest naturalnym następstwem wykończenia i zaprzestania robót budowlanych z powodu zimowej pory.

Wyrąb lasów, który na przestrzeniach nie leżących w górach zazwyczaj w drugiej połowie października się rozpoczynał, a w listopadzie trwał już w całej pełni, doznał w tym roku znacznej zwłoki. Na okoliczność tą złożyło się wstrzymanie z zakupem drzewostanów z powodu zbyt wysokich cen żądanych przez właścicieli lasów a także łagodny stan aury.

Do drugiej połowy grudnia wywóz drewna z rewirów lasowych był bardzo mały i dopiero w tym czasie, gdy nastał pierwszy mróz

i drogi zamrzły, nastąpiła możliwość rozpoczęcia wywozu drewna z lasów.

W materiałach tak okrągłych jakoteż tartych zbyt był nieznaczny przy nieustalonych cenach.

Na złą sytuację w przemyśle drzewnym wpływa w znacznej mierze konkurencja Szwecji, Finlandji, a w szczególności Rosji sowieckiej która postawiła sobie za zadanie produkcję drewna na rok 1930 podnieść nawet przy znacznym obniżeniu cen.

Jakkolwiek narazie pertraktacje co do sprzedaży 750.000 standartów drewna miękkiego przez Rosję Sowiecką do Anglii (w r. 1929 sprzedaż ta wynosiła tylko 500 standartów) rozbiły się, to jednak fakt ten nie może mieć dla polskiego przemysłu drzewnego żadnego dodatniego wyniku, bo reprezentanci Rosji sowieckiej nie tylko starają się o stworzenie nowej grupy w Anglii, któraby tę ilość drewna u nich skupiła, ale Sowiety dokonały już sprzedaży 160.000 standartów do Holandji, która w ubiegłym roku była dla Polski poważnym odbiorcą, a ponadto sprzedaży już także 8.000 metrów sześciennych tartych odziomków sosnowych i 25.000 eksportowej dębiny okrągłej do Niemiec.

O ile zaś Rosja sowiecka tych 750.000 standartów nie ulokuje w Anglii to wtedy ze zdwojoną siłą i przy dalej obniżanych cenach będzie starała o zdobycie dalszych rynków europejskich, wypierając tem samem polskie produkty drzewne.

Wobec tych faktów, w związku z brakiem gotówki i niemożnością uzyskania kredytów, zastoju ruchu budowlanego i zredukowanego zapotrzebowania zagranicy, przedstawiają się widoki dla przemysłu drzewnego narazie niekorzystnie.

Notowano za materiały drzewne loco wagon stacja załadowcza w Wschodniej Małopolsce w obrotach krajowym następujące ceny:

Za celulozę zł. 32, za kopalniaki zł. 28, za dłużyce jodłowe i świerkowe zł. 36, za kloce jodłowe i świerkowe zdrowe tartaczne zł. 34, za deski i brusy jodłowe i świerkowe budowlane zł. 78 do 93 zależnie od wymiarów grubości, za deski i brusy jodłowe z pod pily (sägafalend faulund bruchfrei) zł. 88 do 106 zależnie od wymiarów, za takie deski świerkowe zł. 102 do 119, za deski i brusy stolarskie świerkowe lub czyste i półczyste jodłowe zależnie od wymiarów zł. 144 do 159, za kloce zdrowe tartaczne sosnowe pochodzące z całych dłużyc zł. 40, za deski i brusy sosnowe budowlane zależnie od wymiarów zł. 85 do 90, za deski i brusy sosnowe stolarskie nieobrzynane zł. 130, za deski sosnowe heblowane na pióro i wpust zł. 119, za kloce dębowe zależnie od wymiarów I klasa zł. 68 do 138 II-ga klasa zł. 48 do 75, za boulsy dębowe w bloki złożone I-klasa zł. 250, II-klasa zł. 145, za dębowe brusy nieobrzynane (luźny towar) zł. 150, za deski nieobrzynane dębowe zł. 130, za deski i brusy ob-

rzynane (towar paryski) od 1½ m. w górę I. klasa zł. 260, II klasa zł. 230, za deski i brusy obrzynane od 1 m, długości i wyż. zwykłe, krajowe zł. 160, za fryzy krótkie II. klasa zł. 252, II. klasa zł. 185 za fryzy długie I. klasa zł. 262, II-ga klasa zł. 225.

Dr. R.

Zmiany taryfy towarowej

Dowiadujemy się o zmianach, jakie mają zajść w T. T. z ważnością z d. I lutego 1930 r., a które będą ogłoszone w „Dodatku III.“

W cz. 1. 3. Taryfy Towarowej 1. W §. 20, w końcu tekstu, po wyrazach „podstawionego wagonu“ dodaje się następujące zdanie: „jeżeli zaś na żądanie nadawcy kolej podstawiła mu wagon ładowności ponad 20.000 klg. — do 30.000 klg: włącz nie przewoźne oblicza się za wagę rzeczywistą przesyłki, najmniej jednak za 25.000 klg.“

Wroździele C, Klasyfikacja towaru 2. w poz. 904 — po wyrazach „lub czerwono“ — dodaje się „także nasyczone przetworami chemicznymi“;

3 w poz. 921 — po wyrazach „w poz. 910“ — dodaje się „i 911“;

4. w poz. 940 — w końcu tekstu, po wyrazie „szpunty“ — dodaje się „także beczki bezklepkowe“

5 w poz. 941 — w końcu tekstu dodaje się „także beczki bezklepkowe“.

W. Cz. II Zeszyt 1. T. T.

6. W p. 26. na str. 16 — w tabeli pojedynczego wymiaru obniżenia łącznych stawek taryfowych przy obliczaniu przewoźnego w ruchu sąsiedzkim, w rubryce kl. 13 zamiast „20“ powinno być „10“;

7. na str. 75, w tar. wyj. D₂, w p. 4 warunki stosowania do C — uzupełnia się w końcu przez dodanie „lub do nasycalni“.

8. w „Aneksie“ do Cz. II Zeszyt 1. T. T. dodaje się pozycję 28 o następującej treści:

„Drewno z poz. 902 K. t. — dłużyce, kloce, bloki etc. — przy nadaniu — od wszystkich stacyj D.K.P. Wilno, z adnotacją w liście przewozowym do przetarcia wewnątrz kraju“, adresatem powinien być „czynny tartak w okręgu stacji odbiorczej“ — stosują się opłaty, na odległości od 51 klm. do 220 klm. włącznie, według poniższej tabeli, za 100 klg. — groszy:

51 — 55 klm.	— 35 gr.
56 — 50 „	— 35 „
61 — 65 „	— 36 „
66 — 70 „	— 37 „
71 — 75 „	— 39 „
76 — 80 „	— 40 „
81 — 85 „	— 41 „
86 — 90 klm.	— 42 „
91 — 95 „	— 44 „
96 — 100 „	— 45 „
101 — 110 „	— 48 „
111 — 120 „	— 50 „
121 — 130 „	— 52 „
131 — 140 „	— 54 „
141 — 150 klm.	— 57 gr.
151 — 160 „	— 59 „
161 — 170 „	— 61 „
171 — 180 „	— 63 „
181 — 190 „	— 65 „
191 — 200 „	— 70 „
201 — 210 „	— 74 „
211 — 220 „	— 78 „

Jak wynika z tej tabelki przemysł tartaczny okręgu wileńskiego otrzymuje z dn. 1 lutego 1930 r. obniżenie t. w. D₂ na odległości od 51—100 klm. — średnio o 9,32%, a na odległości 101-220 klm. — średnio o 8, 28%, razem przeciętnie o 8, 8% w odniesieniu do stawek obowiązujących t. w. D₂ rubryka c.

Ponadto zwracamy uwagę jeszcze raz na Dodatek I do Cz. II Zeszyt 1. T. T. obowiązujący od 1 listopada 1929 roku, a mianowicie na str. 8 tego Dodatku umieszczone zostało uzupełnienie „Aneksu“ do Cz. II Zeszyt 1. T. T. o treści następującej: — poz. Aneksu 25, — nazwa towaru: Drzewo sosnowe w szczapach łupanych, okrągłakach grubości do 16 cm. włącznie długości do 1½ metra włącznie okorowane przeznaczone na opał, przy nadawaniu od wszystkich stacyj i P.K.P. i kolei prywatnych, wymienionych we Wstępie p. II—2 pod literą B. i C — i do wszystkich stacyj P.K.P. i kolei prywatnych, wymienionych we Wstępie p. II—2 pod literą B. i C, stosują się przy obliczaniu przewoźnego stawki t. w. D₂ z zachowaniem ogólnych zasad stosowania taryfy wyjątkowej D.

Naturalnie powyższe załatwienie taryfikowania drewna opałowego okorowanego nie może zadowolnić słusznych domagań się przemysłu drzewnego, a tembardziej że Aneks do Cz. II Zeszyt 1 T. T. mieści w sobie ulgi sporadyczne ważne na czas przejściowy. Tracą one zazwyczaj swą ważność z końcem roku kalendarzowego a w powyższym wypadku z d. 31.XII. 30 r.

Handel drzewem kopalnianem w Zagłębiu Ruhry w r. 1929

Zużycie kopalniaków w kopalniach węgla Zagłębia Ruhry wynosiło w r. 1928 ogółem 3.572.000 m³ w r. 1929 3.650.000 m³. W roku 1913 spotrzebowano kopalnie nadreńskie i westfalskie 3.769.000 m³

Odmienne niżeli w r. 1928 kształtował się w r. 1929 import i eksport drzewa kopalnianego jak to wynika z następującego zestawienia (w 1000 m³):

Import	styczeń—październik		
	1927	1928	1929
„ ogółem	808	756	380
„ z Polski	641	445	246
„ z Finlandji	59	109	41
„ z Łotwy	—	85	38
„ z Śląska Polsk.	49	39	56
„ z Czechosłowacji	33	28	17
Eksport			
„ ogółem	497	380	550
„ do Zagłębia Sary	248	223	246
„ do Holandji	73	55	76
„ do Francji	86	53	78
„ do Belgji	35	16	55
„ do Luksemburga	19	54	25
„ do W. Brytanji	34	6	24

Import drzewa kopalnianego do Niemiec przekraczał w r. 1927 eksport 311.000 m³ wartości 6 milj. marek w r. 1928 o 376.000 m³ wartości 7,5 milj. mk. Za cały rok 1929 wynosić będzie przypuszczalnie 450.000 m³, natomiast eksport osiągnie według przypuszczeń tut. kół handlu drzewem około 600.000 m³. Po raz pierwszy nie tylko po wojnie, lecz także za ostatnie lata przedwojenne wykaże niemiecki handel zagraniczny drzewa kopalnianego w r. 1929 nadwyżkę eksportu, wynoszącą szacunkowo 150.000 m³ wartości 4 milj. mk. Fakt ten rzuca ciekawe światło na położenie rynku drzewnego w Niemczech. Pówód bezpośredni tego zjawiska szukać należy w niskich cenach drzewa kopalnianego w Niemczech, które były naogół w ciągu całego r. 1929 niższe niżeli na rynku światowym i to zarówno przy zakupie jak i przy sprzedaży. Ceny płacone przez kopalnie Zagłębia Ruhry na drzewo w ciągu roku 1929 wahały się w granicach 26,25 do 28,60 mk. za metr sześcienny.

Handlowi drzewa kopalnianego, a szczególnie w Zagłębiu Ruhry dają się odczuwać wysokie stawki przewozowe kolei Rzeszy. Przy 150 mk. przewyższają obecnie stawki przedwojenne o 38 procent, przy 300-550 km. o 70-65% a przy 800 km. jeszcze o 54%. Natomiast kłocce do tarcia i okrągłaki płacą od 800 km. wwyż tańsze stawki niżeli przed wojną. Kopalniane drzewo płaci nawet przy odległościach ponad 1000 km. o 37% wyższe stawki niżeli przed wojną. Wskutek tego

przywóz drzewa kopalnianego z Prus wschodnich i Pomorza do Zagłębia Ruhry jest znacznie mniejszy niżeli on był przy korzystniejszych stawkach kolejowych.

Związek właścicieli lasów

Dnia 28 stycznia 1930 roku o godz. 11 rano odbyło się w Warszawie Zebranie Ogólne Związku Właścicieli lasów, na którym, po uczczeniu zasług położonych dla spraw leśnictwa w ciągu 10-letniej pracy Prezesa Zarządu p. Alfreda Jankowskiego, oraz po przyjęciu sprawozdania rocznego i udzieleniu absolutorjum Zarządowi, dokonano wyborów do Władz Związku oraz Rady do Warszawskiej Izby Rolniczej, w myśl Zarządzenia Ministra Rolnictwa z dn. 19 grudnia 1929 r. Z wysuniętych na Zebraniu postulatów i rezolucji na uwagę zasługuje postulat rozszerzenia rolniczego kredytu zastawowego na drewno oraz mocne podkreślenie konieczności walki ze spadkiem cen drewna; chodzi mianowicie o zarządzenia z dziedziny celnej oraz taryfowej, któreby broniły produkcję leśną od dumpingowej konkurencji rosyjskiej.

Tegoż dnia popołudniu odbył się zjazd producentów olszy oraz producentów papierówki — w obu tych działach postanowiono dążyć do syndykalizacji produkcji, co jedynie zapewnić może osiągnięcie odpowiedniej ceny za surowiec; w wyczerpującej dyskusji podkreślano spadek cen olszyny wywołany wprowadzeniem w życie prohibicyjnego cła wywozowego; praktyka tegoroczna wskazuje, że ciężar cła przerzuca się łącznie na producenta. Celem zorganizowania tych działów produkcji, prócz specjalnej Komisji, powołano również do życia pewien niewielki narazie aparat wykonawczy.—

Kronika

TARYFA KOLEJOWA POLSKO-SOWIECKO-NIEMIECKA.

Od 1 stycznia r. b. taryfa kolejowa polsko—sowiecko—niemiecka ulega pewnej zmianie. Obejmuje ona większą liczbę towarów, przytem została rozszerzona na nowe stacje niemieckie i sowieckie, obejmując po stronie sowieckiej wszystkie już obecnie stacje kolejowe. Na podstawie ostatnich zarządzeń zostało również dopuszczone ubezpieczenie pewnych wysokowartościowych towarów. Wprowadzone zostały również nowe zarządzenia, dotyczące przesyłek pospiesznych. Wszystkie te kroki przyczynią się z pewnością do ożywienia handlu sowiecko—niemieckiego drogą lądową, w głównej mierze tranzytem przez Polskę.

POROZUMIENIE W FIŃSKIM PRZEMYSLE DYKTOWYM.

W fińskim przemyśle dyktowym zawarte zostało ostatnie porozumienie o dużem międzynarodowym znaczeniu. Concern Schaumana zawarł porozumienie ze Związkiem Fińskim Fabryk Dykt i Fornirów w sprawie wspólnej polityki cen. Dotyczy ono zarówno samych cen, jak i warunków płatności. Porozumienie to obejmuje nie mniej niż 2/3 fińskiej produkcji dykt i będzie miało decydujące znaczenie nie tylko na fińskim rynku drzewnym, ale również poważny wpływ na rynku międzynarodowym. Pobudką do zawarcia porozumienia była obawa przed wzrastającą konkurencją sowiecką.

KARTELIZACJA CZESKIEGO PRZEMYSŁU DRZEWNEGO.

Zwiększające się trudności zbytu w czechosłowackim przemyśle drzewnym, wywołały ogólny ruch kartelizacyjny, który objął szereg ważnych gałęzi. Trudności zaznaczyły się przedewszystkiem w przemyśle meblowym, wobec czego sekcja mebli mieszkaniowych i biurowych Czechosłowackiego Związku Przemysłowców wystąpiła z inicjatywą kartelizacji tej gałęzi przemysłu. Zbyt wytworów tego przemysłu został oddany towarzystwu z siedzibą w Pradze, które utworzyło przedstawicielstwa w szeregu miast zagranicznych, stanowiących ośrodki ważniejszych rynków zbytu. Kartel ma na celu na najbliższy okres przedewszystkiem eksport, przy pomocy którego dążyć będzie do zrekomensowania zacieśniających się możliwości zbytu na rynku wewnętrznym. Realizacja tego planu natrafia narazie na trudności finansowe. Kartel dąży do zorganizowania akcji eksportowej przedewszystkiem pod finansowym kątem widzenia. Tą drogą kartel ma nadzieję wzmocnić eksport, który w r. 1929 obniżył się znacznie w porównaniu z poprzednim rokiem.

W grudniu doszedł ostatecznie do skutku projektowany od dłuższego czasu kartel parkieciarzy. Prócz utworzenia centralnego biura sprzedaży ma on na celu kontyngentowanie produkcji. Do organizacji tej weszło 21 fabryk czechosłowackich. Stanowią one poważną siłę nie tylko na krajowym rynku drzewnym. Jedną z najważniejszych przyczyn skłaniającą producentów czeskich do zawarcia kartelu była konkurencja polska i jugosłowiańska. Import fryz i parkietów jest bardzo znaczny i miał w ciągu ubiegłego roku stałą tendencję wzrostową.

W toku są pertraktacje o utworzenie kartelu 9 czechosłowackich fabryk dykt i fornirów. Pobudką do tej inicjatywy był również wzrost przywozu fornirów i dykt do Czechosłowacji. Rokowania nie zostały jeszcze zakończone.

Fabryki mebli giętych nie zostały wprawdzie skartelizowane. Stanowisko zakładów Thonet-Mundus, stanowiących odgałęzienie znanej firmy międzynarodowej z siedzibą w Zurichu, jest jednak na tyle decydujące, że już od dłuższego czasu można było mówić o jednolitości polityki handlowej czeskiego przemysłu mebli giętych. Ostatnio zawarte zostało porozumienie z najpoważniejszym z pozostałych przedsiębiorstw, a mianowicie z firmą D. G. Fischl, dotyczące polityki cen. Porozumienie to jest podyktowane trudnościami zbytu na rynkach zewnętrznych, gdzie przemysł czechosłowacki spotyka się przedewszystkiem z konkurencją przemysłu polskiego. Współzawodnictwo to dało się najsilniej odczuwać na rynkach angielskim i amerykańskim. W końcu ubiegłego roku przemysł czechosłowacki wystąpił z inicjatywą porozumienia się z przemysłem polskim.

Licytację drzewne w Prusach Wschodnich, na Pomorzu Niemieckim i w Meklemburgji w początkach sezonu zbytu na drewno surowe wykazują słabe ożywienie. Transzacji dokonano b. mało. Znaczne zapasy spowodowały dość silny spadek cen, który zahamowany został dopiero pod koniec grudnia. Na rynku wschodnio-niemieckim poszukiwany jest grubszy materiał odziomkowy od 5/3" wzwyż, którego zapasy są bardzo nieznaczne. Ceny na ten materiał wynoszą 110 — 120 RM loco wagon stacja załadowania. Zapasy cieńszego materiału odziomkowego są ciągle jeszcze znaczne, wobec czego niema poważniejszych widoków na zbycie go. Podaż pierwszorzędного polskiego materiału odziomkowego osłabła; silna jest jeszcze ciągle podaż gorszego materiału. Stan ten odbić się musiał na zmniejszeniu importu drewna polskiego. Zapotrzebowanie na materiał stolarski jest słabe. Fabryki mebli posiadają znaczne zapasy i wobec tego zaopatrują się jedynie od wypadku do wypadku. Ceny mają tendencję spadkową. Jedynie tylko pierwszorzędne bloki poszukiwane są w znaczniejszych ilościach przy cenach utrzymujących się na dotychczasowym poziomie. Znaczne jest zapotrzebowanie na drewno do wyrobu wagonów, wobec dużych obślalunków na wagony, poczynionych przez koleje państwowe. Ceny utrzymują się jednak na dotychczasowym niskim poziomie.

Sytuacja niemieckiego przemysłu drzewnego przetwórczego jest naogół niepomysłna. Oprócz przemysłu meblowego wszelkiego rodzaju, na brak zamówień cierpią również parkieciarne, fabryki skrzynek, zabawek, instrumentów muzycznych. Warunki płatności uległy ogólnemu pogorszeniu.

Kupuję:

19 i 23 mm grub deski jodłowe
12 do 30 cm. szerok. 5.50 do
6 mtr. długości i bloki sosno-
we we wszystkich grubościach

**Johannes Beese,
Holzhandlung Unna in
Westfalen**

427. 52/1

Kupuję płacę gotówką

sosnowe podkłady kolejowe
II klasy pruskiego i saskiego
typu loco niemieckie zakłady
impregnacyjne, a mianowicie
Cüstrin, Finkenheerd und
Zernsdorf.

**Ernst Lehman, Berlin-Wil-
mersdorf, Landauer
Strasse 10.**

428. 62/1

**DAŻENIA Z. S. S. R. DO ZWIĘKSZENIA
EKSPORTU DRZEWNEGO.**

Coraz nowe tereny sowieckie są wciąż-ganedodziałalności eksportowej w zakresie handlu drzewnego. Gostorg planuje obecnie wywóz drewna z okręgów Wiatskiego i Urańskiego drogą kolejową a następnie Dźwiną Północną do Archangielska. Tereny eksploatacyjne będą przytem rozszerzone. Skierowanie drewna uralskiego i wiatskiego przez Leningrad okazało się nieekonomiczne z powodu znacznej odległości i b, trudne z powodu przeciążenia portu leningradzkiego. W związku z tem spodziewają się znacznego wzrostu wywozu z tych terenów.

**KONTRAKT NA DOSTAWĘ MASY
DRZEWNEJ DO FRANCJI.**

Organizacje przemysłu masy drzewnej Szwecji, Norwegji i Finlandji zawarły, na posiedzeniu w Stockholmie kontrakt z Francją na znaczne dostawy masy drzewnej w roku 1931.

Chodzi mianowicie o dostarczenie francuskim fabrykom papieru dziennikarskiego 210-250 tonn masy drzewnej. Ilości te podzielone zostały między trzy wyżejwymienione kraje, z przydziałem 10.000 tonn na Szwecję, która na rynku francuskim ma pod tym względem od dawna najlepszą markę, reszta zaś pozostaje do podziału między Norwegją a Finlandją.

Transzacja ta uważana jest za największą, jaka w tej branży kiedykolwiek została załatwiona jednorazowo, a biorąc praktycznie - zakontraktowane quantum (wartością 12 milionów koron) stanowi prawie całe zapotrzebowanie Francji na masę drzewną dla wyrobu papieru dziennikarskiego.

TARTAK PAROWY BRONNA-GÓRA
EKSPLOATACJA LASÓW
PAŃSTWOWYCH i PRYWATNYCH

EDWARD BORKEN-HAGEN

st. kol. i poczta BRONNA-GÓRA wojew. Poleskie

TELEFONY:

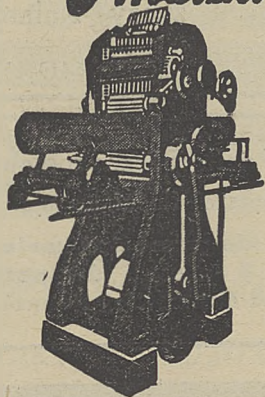
WARSZAWA 245-22. BRONNA-GÓRA 4.

Na składzie stale większe zapasy tarcicy: deski stolarskie,
budowlane, kantówka i materiały heblowane

CENY HURTOWE

429 130/3

**Jägerwerks-
Maschinen**



TAK MÓWIĄ
PAŃSCY KOLEDZY

„Mojem zdaniem, o ile chodzi o trwałość prostotę obsługi, małe zużycie siły i zdolność pracy, wykonanie traka

nie może być wogóle lepsze!”

GUBISCH

Maschinenwerke Akt.-Ges. Liegnitz

Specjalna fabryka pierwszorzędných maszyn tartacznych i obrabiarek do drewna
LIEGNITZ P

Żądać ofert specjalnych D.P.
238.60/2

Generalne przedstawicielstwo: Firma Hch. Weiss,
Wien X, Laxenburgerstrasse 75

ZAMORSKI EKSPORT DREWNA SOWIECKIEGO.

Trudności, na jakie napotkał eksport drewna sowieckiego do Wielkiej Brytanji spowodowały energiczną działalność handlową Sowieców na pozostałych rynkach. Dotychczasowe wyniki wskazują, że w pierwszym przynajmniej okresie ekspansja sowiecka na kontynentalnych rynkach europejskich nie da się szybko rozszerzyć, natomiast z powodzeniem wzrasta wywóz drewna sowieckiego na rynki zamorskie. Dotyczy to tych krajów, do których Sowieci z łatwością mogą przerzucić swój eksport ze względu na dostosowanie się do wymiarów używanego w nich drewna. Ekspansja sowiecka zrobiła poważne postępy na rynku południowo-afrykańskim. Na rok 1930 dokonano już szeregu transakcyj obejmujących kilka tysięcy standardów, przy czem ceny zaproponowane przez Rosję są niższe od szwedzkich i fińskich.

Rosja konkuruje z krajami skandynawskimi w zakresie szerokich rozmiarów, w szczególności sortymentów dłuższych.

WYWÓZ KLEPEK BEDNARSKICH.

Wywóz klepki bednarskiej z Polski spada silnie od lipca, przyczem listopad wykazuje dalsze dość silne zmniejszenie się eksportu w porównaniu z październikiem, chociaż w poprzednich latach był to mie-

siąc, gdy wywóz klepki wyraźnie wzrastał sezonowo. Spadek eksportu spowodowany jest nietylko zmniejszoną konsumcją na rynkach odbiorczych, ale w pierwszym rzędzie b. silną konkurencją klepki rosyjskiej, którą ostatnio kieruje się w znacznych ilościach na Zachód. W szczególności wzrost eksportu klepki rosyjskiej dotyczy południowo — zachodnich terenów Z. S. S. R.

NIEMIECKA POLITYKA CELNA WOBEC PRZYWOZU DREWNA.

W niemieckiej technice celnej zostały wprowadzone ostatnio pewne zmiany, które odbić się muszą niekorzystnie na przywozie materiału skrzynkowego. Mianowicie kwalifikacja tego, materiału odbywa się zasadniczo przy pomocy ekspertów, którzy ustalają stopień gładkości materiału. Materiał heblowany i „podobny” (hebelähnlich) clony jest przy pomocy stawki prohibicyjnej 6 RM za centnar. Według okólnika władz celnych wszelki materiał skrzynkowy, wytwarzany przy pomocy pil tarczowych ma być clony według tej właśnie stawki. Ponadto przez niemieckie związki drzewne wszczęta została kampanja o wprowadzenie zależnych od tych związków ekspertów, którzyby kwalifikowali towar.

Bieżące ceny materiałów budowlanych

Rodzaj Materiału	Jednostka	Warszawa		Katowice	L w ó w	
		C E N Y		L	O C O	
		wagon	skład	skład-wagon	budowa	skład - fabr.
Ciesielskie	Drzewo kant. topowane . . .	m ³	100.—			90.
	„ „ rżnięte.	„	130.—	120.—140.—		135.
	Deski i bale	„	130.—	120.—140.—		115 — 126.—
	Łaty	„	140.—	125.—130.—		122.—
Stolarskie	Drzewo stol. sosnowe . . .	„	180.—			180 — 190.—
	„ „ dębowe	„	260.—			260 — 320.—
	Klepka dębowa	„	13.—	12.50—15.—	11.75	

ZE WSCHODNIO-PRUSKIEGO PRZEMYSŁU DRZEWNIEGO.

W grudniu 1929 r. spłonęły doszczętnie zabudowania fabryczne fabryk mebli, dykt, krzesel i wyrobów stolarskich firmy „Ostpreussische Holzwerkstätten“ A. G. w Wickbold pod Królewcem.

Zapotrzebowanie swoje w drzewie pokryła powyższa fabryka w przeważającej części drzewem pochodzenia wschodniopruskiego.

Wysokość szkód wynosi w przybliżeniu 500 do 700.000 Mk.

RUCH WYDAWNICZY

Z inicjatywy Związku Zawodowego Leśników Rzplitej Polskiej, przyjętej przez Centralny Związek Czeskosłowackiego Leśnictwa, ukazały się równocześnie w Polsce i Czechosłowacji specjalne publikacje, poświęcone idei wzajemnego zbliżenia się i poznania leśników obu krajów. W Warrzawie wydał Z. Z. L. specjalny, podwójny numer swego organu „Las Polski“, poświęcony czeskosłowackim stosunkom leśnym, zawierający 20 artykułów pióra najwybitniejszych przedstawicieli leśnictwa czeskosłowackiego. Publikacja, obejmująca około 150 stron druku, stanowi wyczerpujące źródło wszelkich wiadomości o historii wojny i obecnym stanie leśnictwa czeskosłowackiego. Równocześnie Centralny Związek Czeskosłowackiego Leśnictwa poświęcił specjalny numer swego miesięcznika „Leśnicka Prace“ zobrazowaniu polskich stosunków leśnych na podstawie kilkunastu artykułów, kilkudziesięciu fotografii i map, opracowanych przez grono wybitnych leśników polskich.

Protokolat nad obydwoma wydawnictwami, realizującymi praktycznie ideę kulturalnej współpracy Polski z Czechosłowacją na polu leśnictwa, przyjęli Posłowie Nadzwyczajni i Ministrowie Pełnomocni obu Republik w Warszawie i Pradze pp. Dr. Waclaw Girs a i Dr. Waclaw Grzybowski, Prezes Centralnego Związku Czeskosłowackiego Leśnictwa Dr. Fürst oraz Dyrektor Departamentu Leśnictwa w Ministerstwie Rolnictwa w Warszawie p. Miklaszewski.

Czeskosłowacki Komitet redakcyjny stanowili redaktor prof. inż. R. Friese oraz p. Jęrosław Vrabec, w skład komitetu redakcyjnego polskiego wchodził Prezes Związku Leśników prof. A. Schwarz razo inż. Wł. Barański.

Wiadomości handlowe

Transakcje

F-a „Rabmil“ Słonim, przyjęła wszystkie dostawy desek i bali dla P. K. P. Firma ta sprzedała T-wu Nadsluczańskiemu (Sieniawski) około 8000 m³ tarcicy sosnowej dla Dyrekcji P.K.P. w Wilnie. Pozatem f-mom Woldberg, Las S.A., Ferster i Bernstein całą tarcicę dla Dyrekcji P.K.P. w Warszawie.

Ceny wynoszą 93-95 zł. za materiał wymiarowy loco wagon stacji załadowniczej.

F-ma „Standart S.A.“ sprzedała A. Choroczkańskiemu w Pińsku około 2.500 m. dębiny okrągłej z lasów „Czadziel“ i z lasów hr. Potockiego w Międzyrzeczu.

Ceny 8 i 9\$ franco wagon stacji załadowniczej za m³ dłużycy.

F-ma „Rabmil“ Słonim, sprzedała f-mie „Kabak i Rubinstein“ 7000 m³ olchy fornirowej i tartacznej. Olcha ta jest pierwszorzędnej jakości i o wysokiej przeciętnej grubości.

F-ma „Union Central de Bois“ sprzedała około 1500 m³ bloków dębowych z lasów ordynacji Zamojkich po cenie 63 i 83 s ylingi za m³ franco wagon, stacja Zwierzyniec.

Kierownik

Wytwórni dykt klejonych z obszerną praktyką w nowoczesnej fabrykacji i zbytu towaru życzy zmiany stanowiska. 419 40/1

SŁUPY telegraficzne sosnowe w większej ilości kupuję.

Oferty kierować do Charles Rouge, 3 Avenue du petit bosquet Marseille, France.

PIŁY

GATROWE

wszechświatowej sławy szwedzkiej fabryki

SANDVIKEN JERNVERKS AKTIEBOAG

polecają przedstawicieli

Inżynier Karol & Leon Bracia BRZOSKA

BIURO TECHNICZNE

WARSZAWA

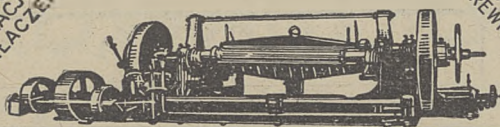
Telefon 12-89

WIDOK Nr. 21.

426. 65 /3

A.ROLLER

BERLIN N.20*ROK ZAŁOŻENIA 1855
FABRYKA MASZYN SPECJALNYCH
DO FABRYKACJI FORNIERÓW I KLEJONEK



MASZYNY DO FABRYKACJI WYKAŁACZEK
MASZYNY DO FABRYKACJI DREWNIANOW

Jeneralne Przedstawicielstwo na Polskę
Biuro Techniczne i Skład Maszyn

Bracia Goldlust

ŁÓDŹ

Al. Kościuszki 32

Tel. 9-94

WARSZAWA

ul. Sienna 1

Tel. 186-37, 256-49.

424. 75/3

CENY OGŁOSZEŃ

TARYFA KRAJOWA

Okladka I-sza str., dolny pas 30/200 mm. — zł. 200.—, II-ga, III-cia i IV-ta str. $\frac{1}{1}$ str. — zł. 350.—, $\frac{1}{2}$ str.: zł. 180, $\frac{1}{4}$ — 100. Ogłoszenia wewnątrz numeru: przed tekstem: $\frac{1}{1}$ str. — 350.—, $\frac{1}{2}$ str. — 180.—, $\frac{1}{4}$ str. — 100.—, $\frac{1}{8}$ str. — zł. 60.—, w w tekście: $\frac{1}{1}$ str. — 400.—, $\frac{1}{2}$ str. — zł. 210.—, $\frac{1}{4}$ str. — zł. 110.—, $\frac{1}{8}$ str. — zł. 70.—, Za 1 milimetr jednoszpaltowy w tekście — gr. 60, za tekstem gr. 50.— drobne — gr. 15.— Od cen powyższych żadnych rabatów się nie udziela. Za terminowy druk administracja nie odpowiada
Strona = 3 szpaltowa.

TARYFA ZAGRANICZNA, CENY W DOLARACH

Okladka: I-sza str. dolny pas 30/200 mm. 25.— II-ga, III i IV-ta str. $\frac{1}{1}$ str. 40.—, $\frac{1}{2}$ str. — 22.—, $\frac{1}{4}$ str. — 12.—, $\frac{1}{8}$ str. — 7,50.—
Ogłoszenia wewnątrz numeru: przed tekstem: $\frac{1}{1}$ str. 40.—, $\frac{1}{2}$ str. — 22.—, $\frac{1}{4}$ str. — 12.—, $\frac{1}{8}$ str. — 7,50.— w tekście: $\frac{1}{1}$ str. — 45.—, $\frac{1}{2}$ str. — 25.—, $\frac{1}{4}$ str. — 14.—, $\frac{1}{8}$ str. — 8,50 1 milimetrjednoszpaltowy: w tekście 0,10.—, za tekstem 0,08.— drobne 0,05.— za słowo