



MIĘDZYNARODOWY WYSTAWIENIE
SOPOT
WYSTAWIENIE MIĘDZYNARODOWE

Der
POLNISCHE
AUSSENHANDEL

DER POLNISCHE AUSSENHANDEL

SEPTEMBER — OKTOBER 1951
ERSCHEINT JEDEN ZWEITEN MONAT
IN RUSSISCHER, DEUTSCHER, ENGLISCHER,
FRANZÖSISCHER UND SPANISCHER SPRACHE

HERAUSGEBER: DIE POLNISCHE AUSSENHANDELSKAMMER
WARSZAWA, HOŻA 35 • DRAHTANSCHRIFT: „IHAZET“

I N H A L T S A N G A B E :

	Seite
Warszawa — die Hauptstadt Polens	3
Erzeugung und Ausfuhr von Holzbearbeitungsmaschinen	8
Ausfuhr von Chemikalien organischen Ursprungs	15
Ausfuhr von Steingut für sanitäre Zwecke	19
Polnische Gummischue	21
Ausfuhr von Reiseartikel	24
Wissenswertes über Bernstein	29
Baumwollstoffe — ein Massenexportartikel	32
Heilkräuterexport aus Polen	39
Polnische Kartoffelsätzlinge	45
Polnischer Schweineborstenexport	47
Baconindustrie in Polen	51
Gefrierhühner	56
Polnisches Kasein	57
Polen und die internationalen Messen	61
Polnische Aussenhandelsunternehmungen	64

Nr. 7

VERWALTUNG: P. P. POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE
WARSZAWA, POZNAŃSKA 15 • DRAHTANSCHRIFT: „POLGOS“-WARSZAWA

Graphische Mitarbeiter: Bernaciński Aleksander, Borowczyk Czesław, Bowbelski Adam, Budecki Gwidon, Dworzański Tadeusz, Gronowski Tadeusz, Korolkiewicz Józef, Łącki Aleksander, Stec Eugeniusz, Strychalski Zygmunt, Szalas Roman, Tomaszewski Stanisław, Ulatowski Tadeusz

Photographische Aufnahmen: J. Bulhak, C. A. F., Foto-Service, E. Hartwig, L. Jastrzębski, W. A. F., Z. Wendotowski, St. Zieliński

Graphische Gestaltung: Zygmunt Strychalski





WARSAWA – DIE HAUPTSTADT POLENS

Achtzehn Millionen Kubikmeter Schutt, vierundachtzig Prozent der Häuser zerstört und keine lebende Seele in den am linken Weichselufer gelegenen Teilen der Stadt — das war das Bild von Warszawa im Januar des Jahres 1945.

Die einmarschierenden Verbände der Roten und Polnischen Befreiungsarmeen wurden nicht von jubelnden Menschenmengen, sondern von düsteren Skeletten ausgebrannter Häuser begrüßt. Wo einst

schöne Stadtbezirke waren, erstreckten sich Wüsten von Schutt mit stellenweise emporragenden Stümpfen zertrümmerter Strassenlaternen.

Die faschistische Barbarei zerstörte in Warszawa alles, was dem Herzen jedes Polen teuer war, was die polnische Nation in nahezu tausend Jahren geschaffen hat. Gotteshäuser, Hochschulen, Kulturstätten und herrliche Denkmäler polnischer Baukunst sind in Trümmer gelegt worden. Tausende

SO SAHEN VIELE STADTTTEILE IN WARSAWA AUS



von Menschen haben die Früchte ihrer Lebensarbeit eingeblüht.

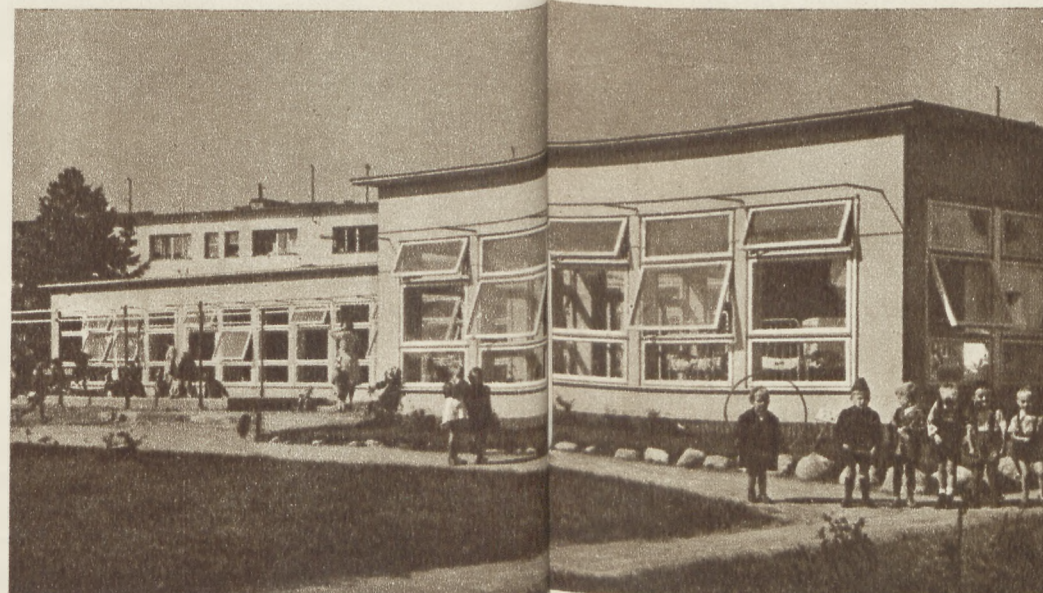
Die Befreiung hat ein neues Blatt in der Geschichte der Stadt aufgeschlagen. Der Wiederhall der Schüsse von der nach Westen vorrückenden Front war noch nicht ganz verklungen, als bereits die Einwohner von Warszawa in Scharen zu ihren eingäscherten Heimstätten zurückzufluten begannen. Warszawa erwachte zu neuem Leben. Die Kunde von dem historischen Beschluss der Regierung, Warszawa zur

Hauptstadt des Volksstaates zu machen, hat sich wie ein Lauffeuer im ganzen Lande verbreitet und eine grossangelegte, zielbewusste Zusammenfassung aller Kräfte der Nation für den Aufbau eines neuen, schöneren, sozialistischen Warszawa ausgelöst. Ein Netz von Volksausschüssen wurde geschaffen, deren Aufgabe darin bestand, die moralischen und materiellen Kräfte der Nation dem Wiederaufbau der Hauptstadt nutzbar zu machen. Im Laufe von sechs Jahren haben die Volksausschüsse 340 Millionen



Im Wohnbau kommt die Sorge der Volksregierung um die Werktätigen zum Ausdruck. Es wachsen in Warszawa zahlreiche Wohnbausiedlungen aus dem Boden, grüneschmückt und sonnig, mit allen nezeitlichen Einrichtungen ausgestattet, durch genossenschaftliche Verkaufsläden in ausgezeichneter Weise versorgt. Auf dem Bilde: Teilsicht der Wohnbausiedlung Mokotów.

In Polen geniessen die Kinder umfassende Fürsorge. In jeder Wohnbausiedlung werden Kleinkinderbewahranstalten und Kinder-



gärten errichtet, in welchen sich die jüngsten Staatsbürger unter der Aufsicht geschulter Erzieherinnen munterer Spiele erfreuen. Die werktätige Mutter weiss, dass ihr Kind alles erhält, was für seine gesunde Entwicklung unentbehrlich ist. Die Abbildung zeigt einen Kindergarten in der Wohnbausiedlung Żolibórz.

Es sind viele nezeitliche, geräumige Schulen in Warszawa erbaut worden. Für eine stetige Erweiterung des Schulnetzes stehen ungewöhnlich grosse Geldmittel aus der Staatskasse zur Verfügung. Schule in der Kopernikus-Strasse

führenden polnischen Architekten mit der grössten Sorgfalt ausgeführt worden. Schliesslich wurde das bedeutende urbanistische Grundelement der neuen Hauptstadt — die Trasse W—Z — geschaffen, zu der „SFOS“ einen wesentlichen Beitrag geleistet hat.

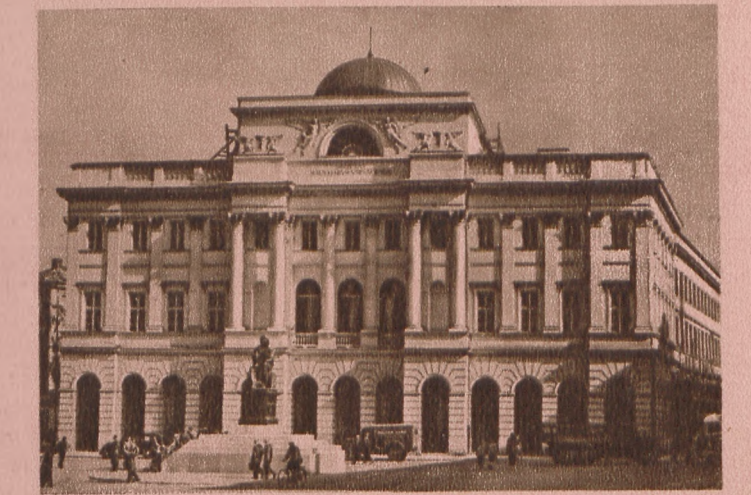
Die Beiträge des „SFOS“ stellen jedoch nur einen geringen Bruchteil der grossen Summen dar, welche durch die Staatsverwaltung für den Wiederaufbau von Warszawa in jedem Jahr zur Verfügung gestellt werden. Aus Staatsmitteln werden 40 Wohnbausied-



An der Kreuzung zweier bedeutender Strassen von Warszawa-Aleje Jeruzolimskie und Nowy Świat — ist aus öffentlichen Sammlungen ein Monumentalbau errichtet worden, in welchem die Leitung der Polnischen Vereinigten Arbeiterpartei untergebracht ist.

Die Krucza-Strasse war bis zu den unheilvollen Tagen des Warschauer Aufstandes eine der weniger reizvollen Strassen der Hauptstadt. Im J. 1944 wurde sie vollständig zerstört. Gegenwärtig ist sie zu einer grosstädtischen, von siebenstöckigen Monumentalbauten gesäumten Verkehrsader umgebaut worden.

Die Westseite des Drei Kreuzplatzes (Plac Trzech Krzyży) ist durch ein herrliches Bürogebäude begrenzt. Der Platz ist in die grosse urbanistische Schöpfung eingegliedert, die sich von der Weichsel in westlicher Richtung bis zu der im Entstehen begriffenen Trasse N—S erstreckt.



Das während des Krieges gänzlich niedergebrannte Staszic — Palais wurde, ebenso wie das im Vordergrund desselben stehende Kopernikus — Denkmal, durch SFOS, den Fond für den Wiederaufbau von Warszawa neu aufgebaut. Es beherbergt zur Zeit die höchsten Verwaltungsstellen der polnischen Wissenschaft. Im wiedererstandenen Nowy Świat ist von der einst verwahrlosten Strasse, deren Linie und altertümlicher Stil durch die lärmende Strassenbahn beeinträchtigt waren, nichts übrig geblieben. In den winzigen Stadthäusern aus dem XVIII Jahrhundert, in deren Fassadencharakter der alte Stil erhalten blieb, haben viele werktätige Menschen in nezeitlichen Wohnungen bequeme Unterkunft gefunden.

Die Hitlerokkupanten haben mit augesuchter Arglist alle Denkmäler der besten Söhne der polnischen Nation zerstört. Das Standbild des polnischen Nationaldichters Adam Mickiewicz ist abgetragen worden. Es wurde jedoch im J. 1949 — mit der wiedererstandenen „Dzickanka“ als Hintergrund — neu aufgerichtet und bildet einen der reizvollsten Ueberreste des alten Stadtteils von Warszawa.

lungen mit 100 000 Wohnräumen, die Untergrundbahn und viele andere bedeutende Bauwerke des 6-Jahrplanes errichtet. Gegenwärtig sind bereits viele, in der Nachkriegszeit erbaute, grosse Industriewerke im Vollbetrieb, wie beispielsweise die Personenkraftwagenfabrik in Żerań, die Warschauer Bekleidungsfabriken und die, für den Wiederaufbau unentbehrlichen Werke zur Herstellung von fertigen Bauelementen.

In nahezu sämtlichen Bezirken der Stadt sind

grossangelegte Wohnbausiedlungen entstanden und zahlreiche Einrichtungen für soziale und kulturelle Zwecke in Angriff genommen worden. Die schmalen, planlos bebauten Gassen von einst haben breiten, mit herrlichen Monumentalbauten gesäumten Verkehrsadern Platz gemacht. Warszawa besitzt nun neue Rasenflächen mit reich ausgestatteten Gartenanlagen und zur Zeit in Entstehung begriffenen Kultur- und Erholungsparks. Von Tag zu Tag verändert sich das Stadtbild von Warszawa. Die Industrie-

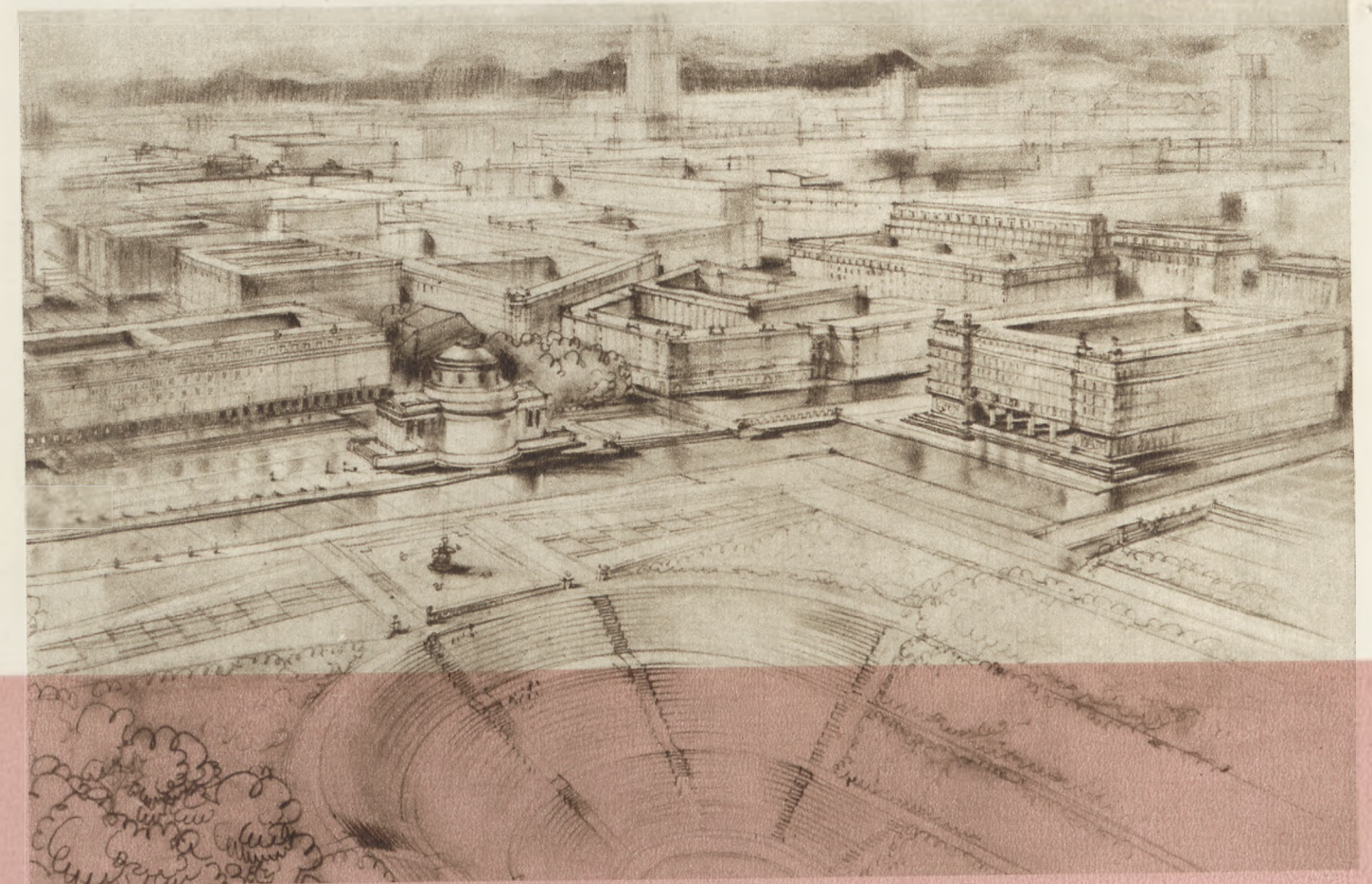
anlagen werden erweitert, das Verkehrswesen steigert seine Leistungen. Nahezu jeder Tag bringt den Bewohnern der Hauptstadt neueröffnete Verkaufsläden und Geschäftsstellen für Sachdienstleistungen.

Warszawa verdankt seinen beispiellosen Aufstieg der Volksregierung und der gesamten Einwohnerschaft von Polen. Das ganze Land schafft ohne Unterlass für seine Hauptstadt. Jeder Pole und jede Polin tragen dazu bei. Die Hauptstadt wird von der Nation aufgebaut. Die Kundgebung der Solidarität

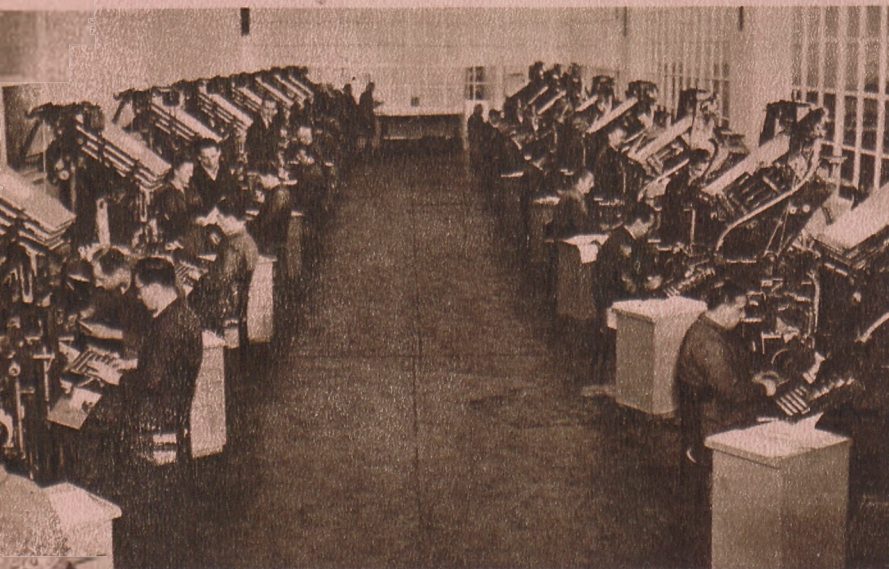
für Warszawa fällt in den Monat September. In diesem „Monat des Aufbaues von Warszawa“ wird das gesamte polnische Volk zu höherem Einsatz seiner Kräfte aufgerufen. Es werden gewinnbringende Aufführungen veranstaltet, Überstunden für Aufräumarbeiten in Warszawa geleistet und freiwillige Spenden gesammelt. Darin kommt die Friedensliebe der Volksgemeinschaft und ihre tiefe Verbundenheit mit Warszawa, das jedem polnischen Herzen so teuer ist, beredt zum Ausdruck.



Warszawa hat ein neuzeitliches Warenhaus erhalten, welches in dem, für diesen besonderen Zweck an der Kreuzung der Aleje Jerozolimskie, der Krucza — und Brackastrasse errichteten Gebäude untergebracht ist. Das Warenhaus ist mit allen modernen Einrichtungen ausgestattet. Es ist die reichhaltigste Bezugsquelle lebenswichtiger Verbrauchsgüter für die Bewohner der Hauptstadt.

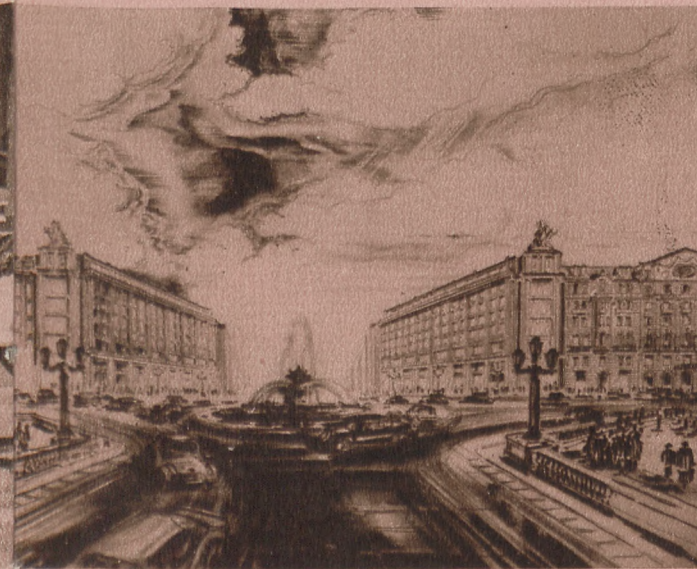


Zukunftsbild des Drei-Kreuze-Platzes. Am Ostrand des Platzes erhebt sich ein Amphitheater mit einem weiten Ausblick auf die Weichsel. Zur Zeit ist der Wiederaufbau der St. Alexanderkirche im Gange, die in der ursprünglichen Gestalt wiederersteht, wie sie einst durch den Architekten Aigner erbaut wurde.



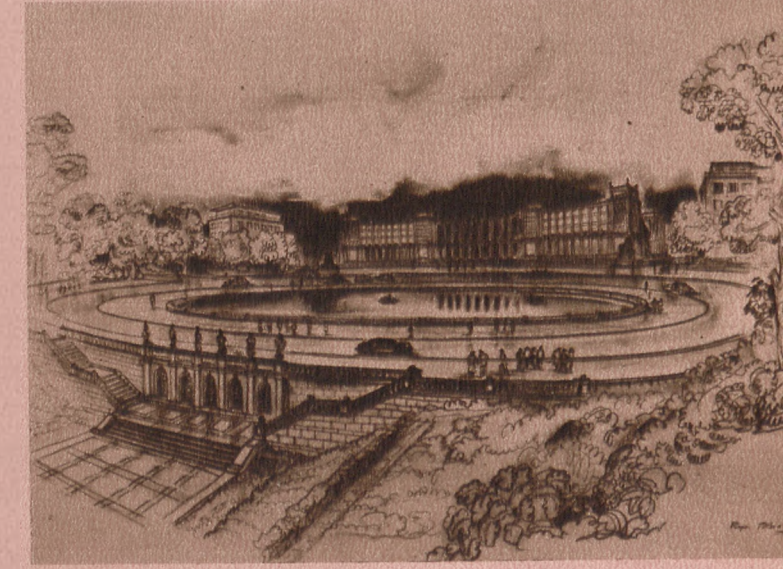
Der Ausdehnung des Warenhandels folgte die Entstehung zahlreicher neuer Industrieunternehmen. Auf dem Bilde: Setzmaschinenhalle im „Haus des Polnischen Wortes“, einer der grössten Druckereien in Europa.


Die Arbeit am laufenden Band in einem neu erbauten Werk der Bekleidungsindustrie.



Die Kreuzungen der Hauptverkehrsstrassen im Weichbild der Stadt darunter auch der Aleje Jerozolimskie und Marszalkowskastrasse, werden einen völlig veränderten Anblick bieten. Das wirkungsvolle Rondo mit einem Springbrunnen wird die glatte Abwicklung des Verkehrs erleichtern.

Auch der Platz „Na Rozdrożu“ an der Kreuzung Aleje Ujazdowskie, Nowowiejska — und Koszykowastrasse verändert sein Aussehen. Hier eine der Wahlen im Umbauplan dieses Stadtteiles.



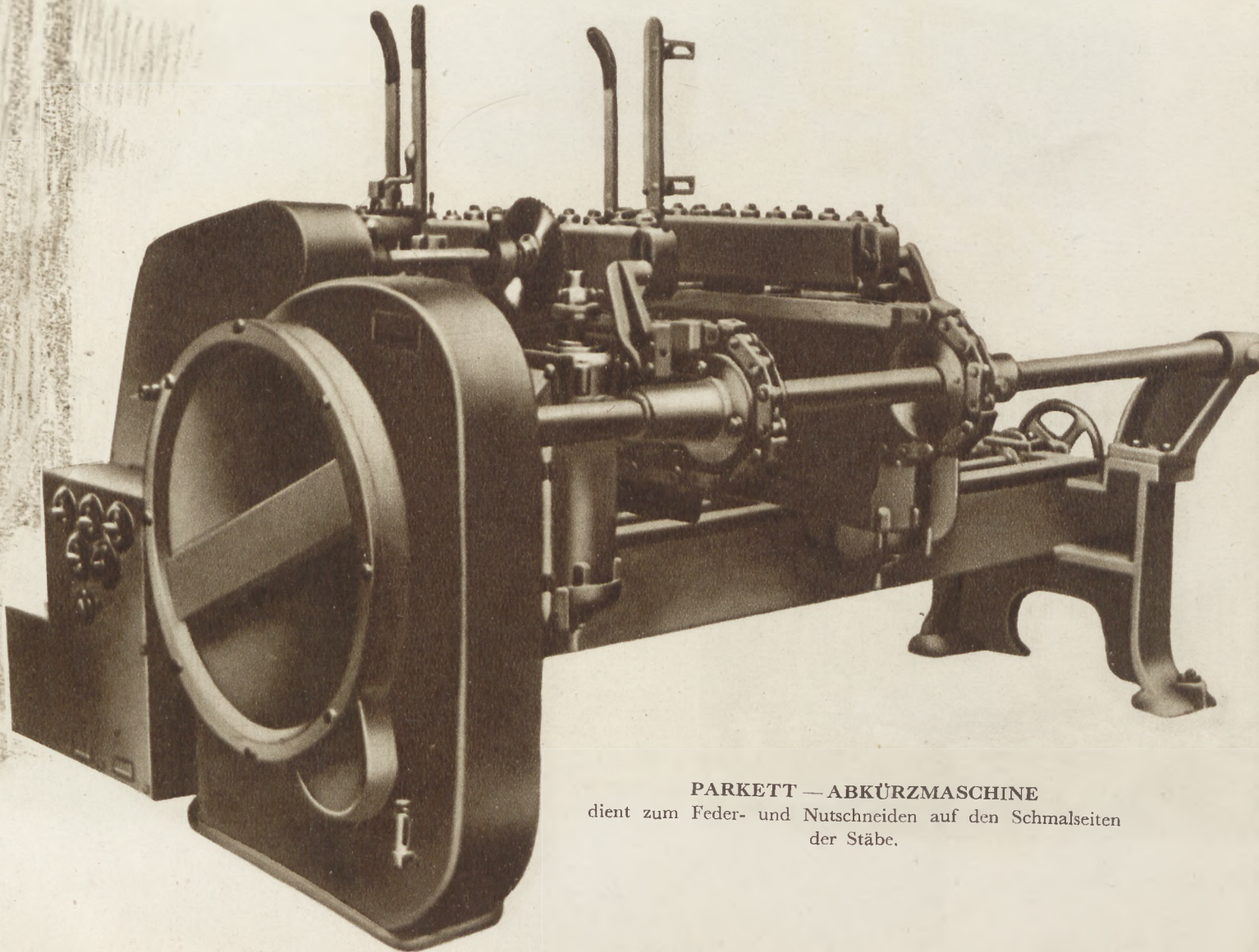


ERZEUGUNG UND AUSFUHR VON HOLZ- BEARBEITUNGSMAS- SCHINEN

Polen erzeugt Holzbearbeitungsmaschinen seit mehr als 85 Jahren. Im Laufe von Jahrzehnten wurden reiche Erfahrungen gesammelt, die der gegenwärtigen Produktion zu gute kommen. Darauf ist die stetig fortschreitende Vervollkommnung und Modernisierung der konstruktiven Durchbildung sowie die hohe Qualität und Leistungsfähigkeit der Maschinen zurückzuführen.

Holzbearbeitungsmaschinen wurden bereits vor dem ersten Weltkriege nach zahlreichen europäischen und Ueberseeländern ausgeführt. Hauptgegenstand der Ausfuhr bildeten zu jener Zeit Sägewerksmaschinen.

Nach dem ersten Weltkriege wurde das Erzeugungsprogramm wesentlich erweitert. Neben den obenerwähnten Sägewerksmaschinen wurde eine ganze Reihe von Tischlereimaschinen sowie Spezialmaschinen zur Erzeugung von Schälholz, Parketten u. ähnl. gebaut. Infolge der beträchtlichen Aufnahmefähigkeit des Inlandmarktes mit Rücksicht auf die ausgedehnten Waldbestände Polens, beschränkte sich die Ausfuhr lediglich auf die überschüssige Produktion. Ein Export in grösserem Umfange wurde überhaupt nicht angestrebt. Nach dem letzten Kriege hat die Herstellung von Holzbearbeitungsmaschinen im Vergleiche mit der Vorkriegszeit eine erhebliche Erweiterung erfahren. Die ausgebauten und mit modernsten Produktionsmitteln ausgerüsteten Erzeugungstätten sind in die Lage versetzt



PARKETT — ABKÜRZMASCHINE
dient zum Feder- und Nutschneiden auf den Schmalseiten
der Stäbe.

«METALLEXPORT»

STAATSUNTERNEHMEN
WARZAWA, UL. BRACKA 5 • POSTFACH 442 • DRAHTANSCHR.: METALEX — WARZAWA •
FERNRUF: 7-49-60, 7-49-80

EXPORTLISTE:

FABRIKSEINRICHTUNGEN UND EISENKONSTRUKTIONEN

Gruben und Bergbaueinrichtungen • Fabrikseinrichtungen für die Zuckerindustrie. Fabriks-
einrichtungen für die Gärungsindustrie • Maschinen für die Papierindustrie • Maschinen für die
Bauindustrie • Krane und Hebezeuge • Stahlkonstruktionen und Brücken • Metallscheren
Pressluftschlämmer • Pressen • Bäckereiofen und Bäckereimaschinen • Maschinen für die Fleisch-
industrie • Steinbrecher und Mühlen • Walzen für Hüttenmaschinen • Weichen für Normal-
und Schmalspurbahnen.

ROLLENDES EISENBAHMATERIAL

Rollendes Eisenbahnmateriale für Normal-Breit — und Schmalspurbahnen • Eisenbahnein-
richtungen und Ersatzteile.

MASCHINEN UND WERKZEUGE ALLERART SOWIE OPTISCHE PRÄZISIONSINSTRUMENTE

Metall und Holzbearbeitungsmaschinen • Radsatzdrehbänke für Lokomotiven und Eisenbahn-
wagen • Textil- und Spinnmaschinen, Webstühle, Kardenbeschläge, Schiffchen und ähnl. • Land-
maschinen und Ersatzteile • Müllereimaschinen • Werkzeuge (Sägen, Spannfutter, Schraubstöcke,
Bohr- und Schleifmaschinen u. ähnl.) • Glaspapier • Messgeräte (Wassermesser, Manometer
Fühlhebelinstrumente u. ähnl.) • Uhren • Stahlflaschen • Glass- und optische Erzeugnisse •
Optische Instrumente.

ABGÜSSE

Abgüsse aus Gusseisen für Maschinenbau und andere Zwecke • Gusseiserne Rohre und
Armaturen für Wasserleitungen • Gusseiserne Rohre und Armaturen für Ausgüsse • Gusseiserne
sanitäre Einrichtungen, emailliert • Verbindungsstücke für Rohre aus Temperguss.

EISENERZEUGNISSE

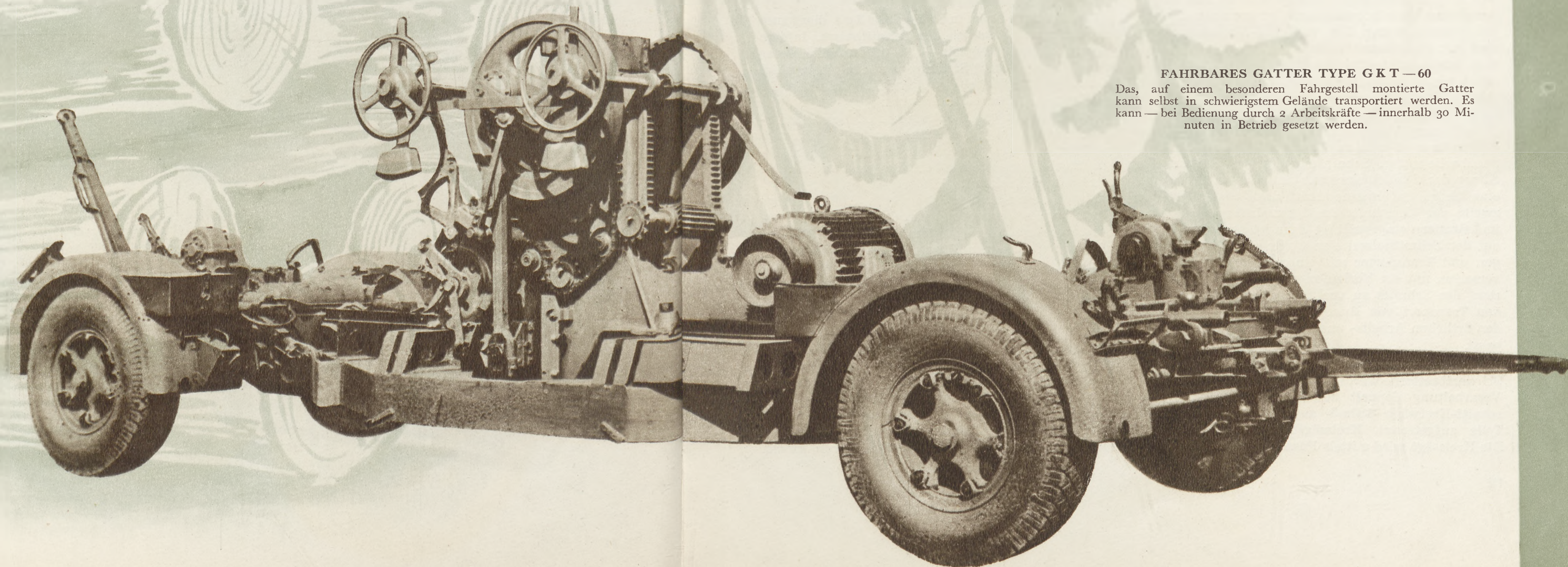
Schwarzdraht gegläht, Stahldraht, blanker Draht, Stacheldraht, verzinkter Draht • Verzinkte
Drahtnetze • Nägel, Plattnägel, Holzschrauben aus Eisen, Splinte • Hufnägel • Ketten für die
Landwirtschaft • Schmiede- und Schlosserwerkzeuge • Sensen, Spaten, Hämmer, Spitzhacken,
Schaufeln.

EMAILLIERTE, VERZINKTE UND ANDERE ERZEUGNISSE

Emailliertes Haushaltsgeschirr • Verzinkte Gegenstände: Eimer, Wannen und ähnl.
Sturmlaternen, lackiert und verzinkt • Messerschmiedewaren

FEUERLÖSCHPUMPEN, FAHRRÄDER UND ERSATZTEILE ELEKTROTECHNISCHE EINRICHTUNGEN UND MATERIALIEN

Asynchron Kurzschlussankermotoren, dreiphasig, von 0,2 — 100 PS • Asynchron Schleifringmo-
toren, dreiphasig, von 1,1 — 110 PS • Öltransformatoren dreiphasig von 20 bis 1600 KVA bis
30 KV • Relais, Bauart Buchholz, Type B1 bis 1000 KVA, Type B2 bis 10000 KVA • Elektrische
Messinstrumente: Ampèremeter, Voltmeter und ähnl. • Elektrische Zähler • Automaten für
Rolltreppen • Starkstromkabel mit Papierisolation, Spannung bis 35 KV • Schwachstromkabel
Kabelmuffen • Hochspannungsapparate • Installationsmaterial zur Montage- in und ausserhalb
des Mauerwerkes: Dreh- und Hebelschalter, Fassungen, Steckdosen, Sicherungsdosen, Isolations-
rohre und ähnl. Glühlampen »Fokus« • Kleinglühlampen für verschiedenartige Verwendungs-
zwecke • Fernsprechkentralen mit Handbedienung M3 und eigenem Stromsammler.



FAHRBARES GATTER TYPE GKT — 60

Das, auf einem besonderen Fahrgestell montierte Gatter
kann selbst in schwierigstem Gelände transportiert werden. Es
kann — bei Bedienung durch 2 Arbeitskräfte — innerhalb 30 Mi-
nuten in Betrieb gesetzt werden.

ABGÜSSE

Abgüsse aus Gusseisen für Maschinenbau und andere Zwecke • Gusseiserne Rohre und Armaturen für Wasserleitungen • Gusseiserne Rohre und Armaturen für Ausgüsse • Gusseiserne sanitäre Einrichtungen, emailliert • Verbindungsstücke für Rohre aus Temperguss.

EISENERZEUGNISSE

Schwarzdraht gegläht, Stahldraht, blanker Draht, Stacheldraht, verzinkter Draht • Verzinkte Drahtnetze • Nägel, Plattnägel, Holzschrauben aus Eisen, Splinte • Hufnägel • Ketten für die Landwirtschaft • Schmiede- und Schlosserwerkzeuge • Sensen, Spaten, Hämmer, Spitzhacken, Schaufeln.

EMAILLIERTE, VERZINKTE UND ANDERE ERZEUGNISSE

Emailliertes Haushaltsgeschirr • Verzinkte Gegenstände: Eimer, Wannen und ähnl. Sturmlaternen, lackiert und verzinkt • Messerschmiedewaren

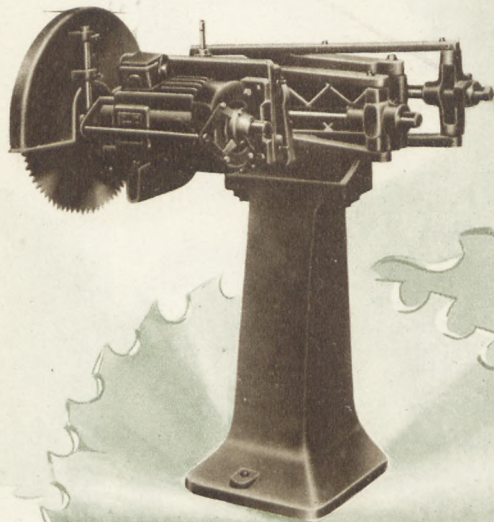
FEUERLÖSCHPUMPEN, FAHRRÄDER UND ERSATZTEILE ELEKTROTECHNISCHE EINRICHTUNGEN UND MATERIALIEN

Asynchron Kurzschlussankermotoren, dreiphasig, von 0,2 — 100 PS • Asynchron Schleifringmotoren, dreiphasig, von 1,1 — 110 PS • Öltransformatoren dreiphasig von 20 bis 1600 KVA bis 30 KV • Relais, Bauart Buchholz, Type B1 bis 1000 KVA, Type B2 bis 10000 KVA • Elektrische Messinstrumente: Ampèremeter, Voltmeter und ähnl. • Elektrische Zähler • Automaten für Rolltreppen • Starkstromkabel mit Papierisolation, Spannung bis 35 KV • Schwachstromkabel Kabelmuffen • Hochspannungsapparate • Installationsmaterial zur Montage- in und ausserhalb des Mauerwerkes: Dreh- und Hebelschalter, Fassungen, Steckdosen, Sicherungsdosen, Isolationsrohre und ähnl. Glühbirnen »Fokus« • Kleinglühbirnen für verschiedenartige Verwendungszwecke • Fernsprechzentralen mit Handbedienung M3 und eigenem Stromsammler.

FAHRBARES GATTER TYPE G K T — 60

Das, auf einem besonderen Fahrgestell montierte Gatter kann selbst in schwierigstem Gelände transportiert werden. Es kann — bei Bedienung durch 2 Arbeitskräfte — innerhalb 30 Minuten in Betrieb gesetzt werden.





KREISSÄGE
mit bis 45° neigbarem Arbeitstisch, ist für
Querschnitt von Langholz bestimmt.

mit 800 mm Rahmenweite und 600 mm Rahmenhub. Die Gatter sind mit neuzeitlichsten Einrichtungen ausgestattet, und verbinden höchste Leistung mit bequemer Bedienung. Schnittleistung beträgt bei TGP 1 — 10 m³/st. bei TGP 2 — 16 m³/st. Das Heben der oberen Vorschubwalzen erfolgt pneumatisch mittels Fernsteuerung. Die vorderen Vorschubwalzen sind mit Scharnieren versehen, sodass der Sägerahmen leicht zugänglich ist. Durch den Doppelvorschub wird die Schnittleistung des Gatters wesentlich erhöht. Die Stämme werden dem Gatter mittels Rundholzeinspannwagen zugeführt, die mit Hilfe eines Transporters durch Fusshebel in beiden Richtungen bewegt werden. Ebenso erfolgt auf der gegenüberliegenden Schnittholzseite des Gatters der Abzug des Schnittholzes aus dem Gatter. Wenn das eine Gatter auf Prismaschnitt des Rundholzes, das zweite auf Verschnitt des Prismaholzes zu Bohlen und Brettern eingestellt ist, dann ist das erste Gatter auf der Schnittholzseite an Stelle von Rundholzwagen und Transporter mit einem Verteilerwagen zu versehen, um ein Verlaufen des Prismablocks während des Schnitts zu verhindern. Hilfsförderer für den Transport von Rund- und Schnittholz werden den örtlichen Arbeits- und Raumverhältnissen angepasst.

Zum Zwecke wirtschaftlicher Ausnutzung von Schwartbrettern, werden dieselben in der weiteren Verarbeitung doppelt besäumt und auf der Querschnitt-Kreissäge PDe-5 auf entsprechend lange Teile aufgetrennt. Kreissägedurchmesser 500 mm. Die Kreissäge wird mittels Fusshebels zur Fläche des

Arbeitstisches angehoben und schneidet das Schnittholz auf die gewünschte Länge. Die Einrichtung der Kreissäge unterhalb des Arbeitstisches verbürgt vollkommene Betriebssicherheit. Das Holz wird auf Stützrollen durchgeführt.

Die Doppelsäumerkreissäge dient zum beiderseitigen Besäumen des Schnittholzes. Infolge grosser Leistungsfähigkeit — 53—82 laufende Meter in der Minute — wird Stauung von Schnittholz selbst bei Zweigatterbetrieb vermieden. Schnittbreite 50—350 mm, Schnitthöhe 150 mm.

Antrieb direkt von Elektromotor oder von Transmission über Vorgelege. Einer der vielen Vorzüge der Maschine besteht in der Möglichkeit einer Momentumschaltung während des Ganges vom Arbeitsvorschub auf Rücklauf.

Die Trennbandsäge Type BVTe ermöglicht die volle Verwertung von Schwarthölzern, indem sie stärkere Schwartbretter zu dünneren Stücken aufschneidet, die zur Herstellung von Kisten und Holzgalanteriewaren verwendet werden. Die auf dieser Säge erreichbare kleinste Brettstärke beträgt 5 mm. Die Maschine besitzt Kraftvorschub mit einer Maximalgeschwindigkeit von 40 m/min.

Das transportbare Gatter Type GKT-60 wird zum Auftrennen von Hölzern in schwierigem Terrain verwendet. Das Gatter ist für den Transport in solchem Gelände auf einem besonderen Fahrgestell montiert. Das Gatter kann bei einer Bedienung durch zwei Arbeitskräfte innerhalb 30 Minuten in Betrieb gesetzt werden. Es besitzt Oberantrieb von einem

Verbrennungs- oder Elektromotor. Seine Schnittleistung steht derjenigen von Gattern auf festem Fundament nicht nach. Das Gatter ist so konstruiert, dass es auch auf einem stabilen Fundament aufgestellt werden kann. Lichte Rahmenweite 600 mm, Hub 400 mm, Vorschub bei einem Rahmenhub bis 15 mm.

Tischlereimaschinen

In Polen hergestellte Tischlereimaschinen werden durch die Käufer im In- und Auslande in ihrem vollen Werte anerkannt. Gegenwärtig sind viele dieser Maschinen in verschiedenen europäischen und Überseeländern im Betrieb.

Hobelmaschine Type HENE-6. Tischbreite 600 mm. Drehzahl der Messerwelle 4000 U/min. Sie ist durch kräftige Bauart, die jegliche Vibrationen ausschliesst, und grosse Hobelleistung — bis 15 laufende Meter in der Minute — gekennzeichnet. Die Hobelmaschinen werden von vielen unserer Kunden „die ewigen“ genannt, da sie sich in zahlreichen Betrieben jahrzehntelang bewähren.

In gleichem Masse wird die Abrichthobel- und Kehlmaschine Type AONE-6 gewertet. Sie besitzt einen Arbeitstisch von 600 × 2500 mm und eine Drehzahl der Schneidwerkzeuge von

4500 U/min. Die Maschine zeichnet sich durch neuzeitliche Bauart und schöne Formbildung aus.

Fräsmaschine mit vertikaler Spindel und Zapfenschnideinrichtung. Tischabmessungen 900 × 770 mm. Zwei Spindeldrehzahlen: 3000 und 5000 Umdr./min. Die Maschine ist für Fräs- und Profilierarbeiten jeder Art bestimmt.

Alle oben aufgezählten Bearbeitungsmaschinen sind mit eingebauten Elektromotoren ausgestattet.

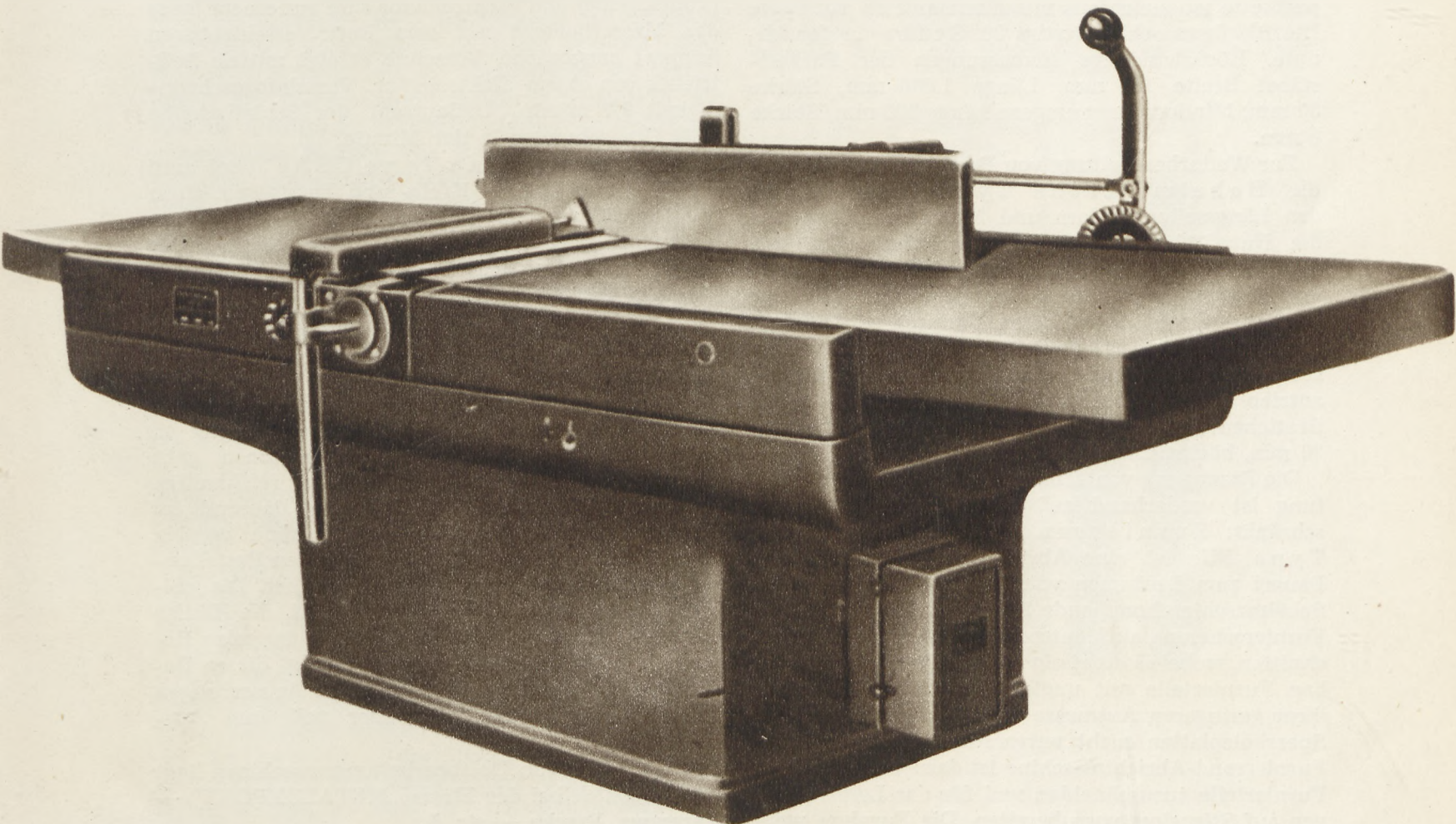
Bandsägen werden in zwei Grössen hergestellt: PTe-7 mit 700 mm Rollendurchmesser und PTe-9 mit 900 mm Rollendurchmesser. Bei PTe-7 beträgt: Durchgangswerte 700 mm, Schnitthöhe 450 mm, Schnittgeschwindigkeit 26 m/min. PTe-9 — Durchgangswerte 900 mm, Schnitthöhe 550 mm, Schnittleistung 34 m/min. Antrieb vom Elektromotor über Vorgelege. Arbeitstisch zur Schnitttrichtung bis 45° neigbar.

Kreissäge Type TPSe. Arbeitstisch bis 45° neigbar. Zusätzlich mit Bohreinrichtung ausgestattet: Bohrdurchmesser bis 30 mm, Bohrtiefe bis 180 mm. Sägeblattdurchmesser 500 mm. Hilfstisch ist für Querschnitt von Langholz bestimmt. Zweckentsprechende Schutzvorrichtungen verbürgen grösstmögliche Betriebssicherheit.

Eine sehr originelle konstruktive Lösung zeigt die

PARKETT — HOBELMASCHINE

schneidet Federn und Nuten auf den Längsseiten und hobelt die Nutzfläche der Parkettstäbe.



Querschnittkreissäge Type PSWe. Es gelangt hier ein Scherensystem zur Anwendung, das auf 6, in Wälzlagern laufenden Hauptgelenken sowie auf Hilfgelenken, die in Gleitlagern laufen, gestützt ist. Das Kreissägeblatt dreht sich auf einer wagrechten Spindel, welche ebenso wie der Antriebsmotor an den Scheren befestigt ist. Durch Anziehen der Scheren in Richtung des Schnittes dringen die Sägezähne in das zu bearbeitende Werkstück ein und die Kreissäge durchschneidet das Holz selbsttätig, nahezu ohne weiteren Kraftaufwand.

Infolge der schrägen Anordnung der Scheren auf dem Fundament, genügt dann eine geringe Kraftaufwendung, um sie in ihre Ausgangsstellung zurückzuführen. Grösste Schnittlänge 750 mm, grösste Schnitthöhe 120 mm, minutliche Umdrehungen der Sägewelle 2800.

Holzbearbeitungsmaschinen für Sonderzwecke (Spezialmaschinen)

Bemerkenswert in dieser Gruppe sind die Maschinen zur Erzeugung von Parketten. Parkett-Abkürzmaschine Type PBNe dient zum Feder- und Nutschneiden auf den Schmalseiten der Parkettbrettchen. Die in entsprechender Länge vorgeschrittenen Parkettbrettchen werden in einen Ladekasten gepresst, aus welchem sie mittels einer Förderkette vor Messerköpfe mit darin eingesetzten Schnittwerkzeugen gebracht werden, die alsdann an den Schmalseiten der Parkettstäbe die gewünschten Federn und Nuten ausführen. Jeder Messerkopf besitzt Einzelantrieb. Die, mit einem zweistufigen Vorschub versehene Transportkette ist gleichfalls mit Einzelantrieb versehen. Die Abkürzmaschine fertigt 30 Stäbe in der Minute. Höchstzulässige Abmessungen der Parkettstäbe: Breite 100 mm, Länge 1.000 mm, Stärke 50 mm; Mindestabmessungen: Länge 200 mm, Stärke 6 mm.

Zur Weiterbearbeitung von Parkettbrettchen dient die Hobelmaschine Type PVHe, die auf den Längsseiten Federn und Nuten schneidet und die Nutzfläche der Brettchen abhobelt. Ein, mit zwei stabilen Messern versehener, hinter den Schnittwerkzeugen angebrachter Sonderkasten beseitigt etwaige kleinen Unebenheiten. Dadurch wird genaue und saubere Leistung erzielt. Sämtliche Schnittwerkzeuge und der Vorschub besitzen gleichfalls Einzelantrieb von Elektromotoren. Abmessungen der Brettchen: Breite höchstens 200 mm, mindestens 30 mm, höchstzulässige Stärke 100 mm.

Die Erzeugung von Maschinen für Furnierbearbeitung ist vorderhand auf nachstehende Typen beschränkt: Furnierrand-Abrichtmaschine Type FUE ist eine Abrichtmaschine besonderer Bauart zum Besäumen von Furnieren. Das aus der Schälmaschine kommende Furnierband wird mittels Furnierscheren auf entsprechende Längen zugechnitten, wobei es oft rissig wird. Demzufolge entstehen Furnierteile mit ungleichem Rand, die wegen ihrer geringeren Ausmasse den Standardgrössen der Sperrholzplatten nicht entsprechen. Die erwähnte Furnierrand-Abrichtmaschine ist dazu bestimmt, die Furnierteile zuzuschneiden und für das Leimauftragen auf Stirnstoss vorzubereiten. Die Furniere wer-

den in Paketen bis zu 150 mm Stärke auf dem Arbeitstisch mittels Druckbalkens aufgepresst, der von einem eigenen Elektromotor selbsttätig gehoben und gesenkt wird.

Das Verleimen der Furnierplatten der s. g. „Mittelplatten“ erfolgt mittels Furnierzusammensetzungsmaschine (Leimklebeverfahren auf Stirnstoss). Die auf der Furnierrand-Abrichtmaschine FUE besäumten Furniere, werden, nach vorausgegangenem Beleimen der Ränder, auf einem Kettenförderer vorgeschoben, wobei gleichzeitig der Leim mit Formalin aus einem besonderen Behälter angefeuchtet wird.

Furnierzusammensetzungsmaschine Type SNPe (Papierstreifen — Leimklebeverfahren) dient zum Verleimen der Furnierdeckplatten mittels eines einseitig beleimten Papierstreifens, welcher durch eine besondere Vorrichtung mit Wasser angefeuchtet und an die Furnierplatte durch eine Druckrolle angepresst wird. Letztere dient gemeinsam mit der unteren, mit Schraubennuten versehenen Druckrolle als Vorschubvorrichtung. Genaues Aufliegen von zwei Furnierplatten auf Stirnstoss wird durch zwei Kegelrollen gesichert. Der Geschwindigkeitsregler wird von einem besonderen Elektromotor angetrieben und ermöglicht das Einstellen der Vorschubgeschwindigkeit von 4—12 m/min. Grösste Durchgangsweite 900 mm.

Zum Schärfen von Messern aller Art für Schälmaschinen, Furnier- und Papierscheren bis 2750 mm Länge dient die Schärmaschine OTe. Die Messer werden auf einem bis 18° verstellbaren Messerbalken befestigt. Spindel samt Schleifscheibe (Topfscheibe) und Elektromotor sind auf einem längs des Messerbalkens auf dem Bett verschiebbaren Support angebracht. Vorschub erfolgt mittels Seiltriebes von einem Elektromotor. Vorschubgeschwindigkeit 8,7 m/min. Umlaufzahl der Schleifscheibe 1000 Umdrehungen in der Minute.

Schärmaschine Type OSAe dient zum Schärfen von Gatter- Kreis- und Bandsägeblättern mit Zahnteilung 5—58 mm und Zahnhöhe 2—30 mm. Kreissägeblätter können bis 900 mm Durchmesser geschärft werden. Schärfgeschwindigkeit beträgt 50 Zähne in der Minute.

Die Schärmaschine Type OLNe-6 dient zum Schärfen der Hobelmesser für Abricht-, Hobel- und Parkettmaschinen.

Aus der, im Vorstehenden in gedrungener Form zusammengefassten Uebersicht der gegenwärtig in Polen erzeugten Holzbearbeitungsmaschinen geht hervor, dass wir schon jetzt über eine reichhaltige Auswahl verfügen und die Erzeugung dauernd im Wachsen begriffen ist. Die Liefertermine werden immer kurzfristiger, und die einlaufenden Bestellungen werden demgemäss rasch ausgeführt. Die polnische Industrie ist unentwegt bemüht, die Käufer polnischer Holzbearbeitungsmaschinen in jeder Beziehung zufriedenzustellen. Der Erfolg dieser Bestrebungen kommt in aner kennenden Aeusserungen unserer ausländischen Abnehmer voll zum Ausdruck.

Die Ausfuhr von Holzbearbeitungsmaschinen liegt ausschliesslich bei der Firma „METALEXPORT“ — Warszawa, Bracka — str. 5.

AUSFUHR VON CHEMIKALIEN ORGANISCHEN URSPRUNGS (KOHLENSTOFFVERBINDUNGEN)



Infolge der stetig fortschreitenden Entwicklung der chemischen Industrie, konnte die Vielfalt ihrer Erzeugnisse beträchtlich erweitert und gleichzeitig die Ausfuhr von organischen Chemikalien und zwar sowohl mengen — als auch wertmässig in bedeutendem Ausmasse erhöht werden.

Die aufsteigende Linie des Exportes organischer Präparate wird in nachstehender Tabelle klar veranschaulicht:

	1946	1947	1948	1949	1950
Anzahl der Präparate	100	257	324	542	571
Gewicht	100	192	130	284	583
Wert	100	105	321	568	809

Im Jahre 1948 war ein besonders starker Aufschwung des Exportes zu verzeichnen. Bemerkenswert für den Zeitraum 1948—1950 ist das ununterbrochene Ansteigen der Ausfuhrmenge bei gleichzeitig fallenden Verkaufspreisen. Diese ungewöhnliche Erscheinung hängt mit der wachsenden Mannigfaltigkeit der Warenauswahl insofern zusammen, als sich die Ausfuhr im vorausgegangenen Zeitraum auf unerhebliche Mengen von Rohstoffen und Halbfabrikaten beschränkte, während im Zeitabschnitt 1948—1950 die, in der Zwischenzeit neu ausgerüsteten chemischen Fabriken in die Lage versetzt wurden, viele Rohstoffe zu wertvollen Fertigprodukten zu verarbeiten. Darin liegt die Erklärung für die Steigerung der Umsätze im Export.

Zur Ausfuhr gelangten und gelangen zur Zeit nachstehende Erzeugnisse:

Russ, aktiv — amorphe Kohle von hohem Dispersitätsgrad, spez. Gewicht 1,80, Deckungskraft 95—98%, Absorptionskoeffizient 90—155 D-60 auf je 10 kg Russ. Findet Verwendung bei der Erzeugung von Gummiprodukten, bei Herstellung von Farben, Lacken und in der elektrotechnischen Industrie.

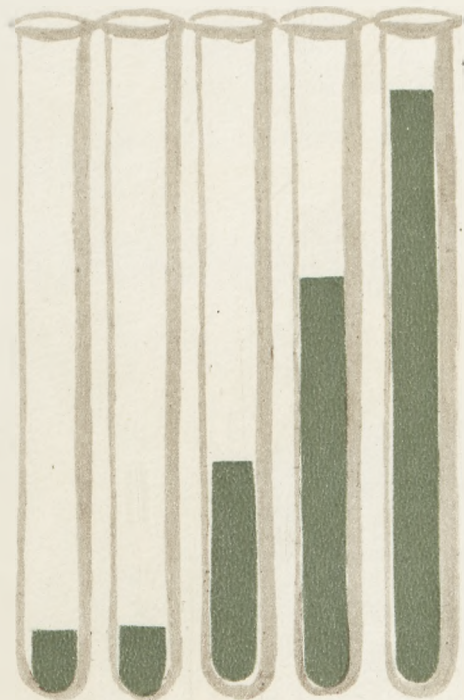
Kolophonium K — Spez. Gewicht 1,071—1,072 Erweichungstemperatur 57—60° C. Säurezahl 153—155, Verseifungszahl 161—64, Aschegehalt 0,01—0,02%. Es wird auch das Kolophonium WW 3 A hergestellt, welches in der Seifensiederei, zur Lack- und Papiererzeugung und in der elektrotechnischen Industrie Verwendung findet. Trikresol — ein Mischprodukt von Orthometaparakresol mit Beimischung von Phenol und Xylen. Enthält 30—60% m — Kresol je nach Verlangen des Abnehmers.

Destillationsverlauf: Bei 190° C bis 200° C gehen über: 80—90%, bei 197 bis 205° C — 95%. Stark ätzende Flüssigkeit. Verwendung: in der pharmazeutischen Industrie zur Herstellung von plastischen Massen, Farbstoffen, synthetischen Gerbstoffen, Desinfektionsmitteln und Riechstoffen.

Rohnaphtalin, gepresst (C₁₀ H₈) mit einer Beimengung von 2% Schmieröl. Fester scheibeförmiger Körper. Physikalische und chemische Zahlenwerte. Enthält: Naphtalin über 98%, Wasser

WERTMÄSSIGER ANSTIEG DER POLNISCHEN CHEMIKALIENAUSFUHR

Bemerkenswert für die polnische Chemikalienausfuhr im Zeitraum 1948 — 1950 ist das ununterbrochene Ansteigen des Exportwertes, bei gleichzeitig fallenden Verkaufspreisen. Diese Erscheinung ist auf die Umstellung in der Erzeugung der Exportchemikalien zurückzuführen und zwar auf neue, wertvolle Präparate, die in stetig wachsenden Mengen auf den Markt gebracht wurden.



100	106	321	568	809
1946	1947	1948	1949	1950

nicht über 1%, Asche max. 0,1%, in Benzol nicht lös-
bare Bestandteile max. 0,5%. Verwendung: zur Her-
stellung von Russ. Wird durch Wasserstoffzufüh-
rung zu Tetralin und Dekalin verarbeitet.

Naphtalin, rein, in Kristallen — Ver-
unreinigung max. 0,7%, Erstarrungstemperatur —
nicht unter 79,5° C. Enthält: Naphtalin über 99,3%,
Wasser — in Spuren, Asche — unter 0,05. Findet
Verwendung: zur Erzeugung von pharmazeutischen
Spezialitäten, Farbstoffen, Treib- und Explosivstof-
fen, Lösemitteln sowie zur Herstellung plastischer
Massen.

Naphtalin, rein, sublimiert. — Zahlen-
werte: Naphtalingehalt über 99,9%, Wassergehalt —
0, Asche in Spuren, Verunreinigung — maximal
0,5%. Erstarrungstemperatur: nicht unter 79,5%. In
Form von farblosen Flocken.

Vulkazite H. — Chemische Formel $C_6H_4 N$
C — SH. Chemisch rein. Schmelztemperatur min.
170° C.

Enthält in %:

Wasser	— max.	0,5%
Asche	— „	0,5%
Eisen (Fe)	— „	0,1%
Kupfer (Cu)	— „	0,001%
Mangan (Mn)	— „	0,001%

Rückstand auf dem Sieb 63 mikr. 0,3%. Wird zur
beschleunigten Vulkanisierung von Kautschuk ver-
wendet.

Formalin 40% HCHO H₂O — Reinheitsgrad:
37% Formaldehyd, 5—10% Metanol. Säurezahl
0,10. Spez. Gewicht bei 15° C — 1,095 bis 1,105. Ver-
wendung: zur Erzeugung plastischer Massen und zu
Desinfektionszwecken.

Anilin (öl) $C_6H_5NH_2$ — Reinheitsgrad 99%,
Spez. Gewicht bei 20° C — 1,024. Erstarrungstempe-

ratur minus 6 bis 6,5° C. wird zur Farbstoffherzeu-
gung verwendet.

Butylazetat, techn. — Spez. Gewicht bei
20° C — 0,870 bis 0,876. Siedetemperatur 110—132°
C. Verseifungszahl 410—420. Verwendung: zur Her-
stellung künstlicher Perlen, zur Lederfabrikation,
als Löselmittel von Nitrozellulose, zur Herstellung
von Filmen u. a.

Holz Kohle — chemische Zusammensetzung:
Kohlenstoff „C“ — 80%
Feuchtigkeitshalt max. — 5%
Flüchtige Teile bis 15%
Asche max. 2%
Körnung 20—120 mm.

Pyridin rein = C_5H_5N — Spez. Gewicht
bei 150° C ungefähr 0,985. Destillation bei: 112—
115° C, minimum: 95%. Verwendung: zur Herstel-
lung von synthetischen Heilmitteln, als Lösemittel
für die Synthese organischer Stoffe.

Trichloräthylen — Chemische Formel:
CHCl. CCl₂. Physikalische Eigenschaften: Siedetem-
peratur 85—90° C, spez. Gewicht bei 18° C, 1,45 bis
1,47, Säuregehalt als HCl — bis 3,5 mg/ltr. Stabili-
satorgehalt (Phenol) 0,17 g/ltr. Farblose Flüssig-
keit. Verwendung: als Lösemittel für Fette, Öle,
Harz, Wachs und Extraktions-Rohgummi in chemi-
schen Wäschereien, zum Entfetten von Metallen
u. ähnl.

Ameisensäure — Chemische Zusammen-
setzung: H.CO.OH — 80%. Spez. Gewicht bei 20° C —
1,1865, scharf riechende farblose Flüssigkeit. Wird
zur Farbstoffherzeugung verwendet.

Aktive Kohle — für verschiedenartige Ver-
wendungszwecke. Eigenschaften der aktiven Kohle
für Zuckerraffination (Probstück von 0,50 kg):
Entfärbungsfähigkeit von Melasse 300 mg, normale
Korngrösse, enthält Wasser — 4,6%, Asche — 2,6%,
Fe — 27 mg, Ca — 40,7 mg, SO₄ — 19,9 mg, PH —
5,9 mg.

Knochenleim in Perlen. Chemische Zu-
sammensetzung: SO₂ — max. 2%, H₂O — max.
17%, Asche — max. 3%, Viskosität: in 17,75%-iger
Wasserlösung bei einer Temperatur von 30° C. —
min. 1,8.

Der für die Ausfuhr bestimmte Knochenleim hat
eine Viskosität von über 2 Englergraden.

Findet Verwendung zum Appretieren von Gewe-
ben, in der Zündholz — und Möbelindustrie, in
Buchbindereien u. ähnl.

Terpentin, balsamisch — technisch rein.
Spez. Gewicht bei 20° C — 0,855 bis 0,870. Farblose,
durchscheinende Flüssigkeit.

Verwendung: zur Schuhpasteherzeugung, Aro-
matisierung von Lackbenzin, zur Herstellung von Far-
ben und Firnissen, zur Heilmittelerzeugung u. ähnl.

Die steigende Tendenz der Ausfuhr in der Nach-
kriegszeit rechtfertigt die Erwartung, dass die hohe
Güte der in Polen hergestellten Kohlenstoffver-
bindungen die im polnischen Chemikalienhandel
mit dem Auslande jetzt bereits einen beachtenswer-
ten Platz einnehmen, ein weiteres Ansteigen dieser
Exporte mit sich bringen wird.

Die Chemikalienausfuhr liegt ausschliesslich bei
der Firma „CIECH“ — Warszawa, Jasna 10.



Ciech

EXPORT VON ORGANISCHEN CHEMIKALIEN
WARSZAWA, UL. JASNA 10



MINEX

MINEX



AUSFUHR VON STEINGUT FÜR SANITÄRE ZWECKE

EXPORTZENTRALE FÜR MINERALPRODUKTE

»MINEX«

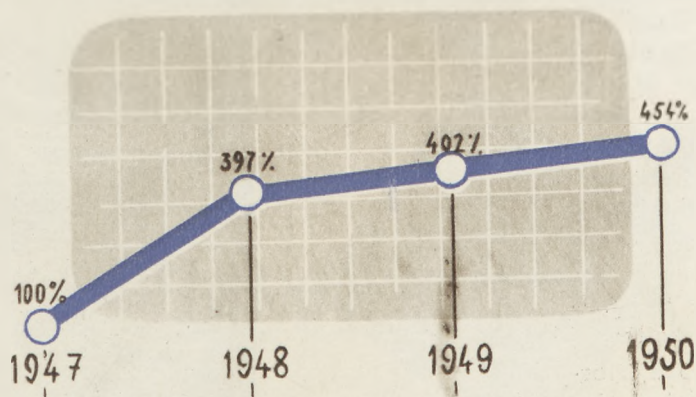
WARSAWA, UL. KREDYTOWA 4

FERNRUF: 8-19-80 • DRAHTANSCHRIFT: MINEX-WARSAWA

AUSFUHR VON STEINGUT FÜR SANITÄRE ZWECKE



DER EXPORT VON POLNISCHEN STEINGUT-ERZEUGNISSEN FÜR SANITÄRE ZWECKE umfasst Einrichtungen für Badezimmer u. Toiletten, Waschräume, Laboratorien-, Spitals- und Operationssäle sowie Wandauskleidungen, Ausgüsse, Klosettmscheln, Bidets, Abwaschkübel u. ähnl.



**STEIGENDE AUSFUHR VON STEINGUT
FÜR SANITÄRE ZWECKE**

Die polnische Produktion von Steingut für sanitäre Zwecke stützt sich auf heimischen Rohstoffen. Auf diesen Rohstoffvorkommen basierend, wurde unverzüglich nach Beendigung der Kriegshandlungen eine Reihe von grösseren und mittleren Fabriken in Betrieb gesetzt. Die einganggesetzten Betriebe sind in allen Landesteilen vertreten.

Einen der grössten Betriebe dieser Art, bildet die besonders günstig gelegene Fabrik „Józefów“. Ihre Erzeugnisse sind mit der Steingutmarke „Weisser Bär“ bezeichnet. Diese Fabrik zählt zu den neuesten und grössten Produktionsstätten der genannten Branche in Polen. Mit den modernsten Tunnelöfen ausgestattet, über hochqualifiziertes Personal verfügend, bietet ihre mechanisierte Produktion volle Garantie für erstklassige Ware.

Diese günstigen Bedingungen prädestinieren die keramischen Werke „Józefów“ zu einem erstklassi-

gen Exportbetrieb. Es haben sich hiervon die ständigen Abnehmer überzeugt, für welche Józefów — Fabrikmarke „Weisser Bär“ eine stets gesuchte und auf vielen Weltmärkten bekannte Fabrikmarke ist. Zu den Abnehmern zählen unter anderen: Skandinavien, die Balkanländer, Kleinasien, die Levanteländer, Nordafrika, Südamerika und der Ferne Osten.

Eine andere Fabrik erzeugt Steingutwaren, welche unter der Fabrikmarke „Indischer Elefant“ bekannt sind.

Der Erzeugungsprozess des Steinguts für sanitäre Zwecke ist recht zeitraubend und mühsam. Zuerst wird in Gips die Urform modelliert, welche den Anfang der Formproduktion bildet. In den Produktionsformen werden Biskuitabgüsse hergestellt. Die Biskuitabgüsse werden getrocknet, hernach werden sie mit der Glasurmasse überzogen und in besonders für diesen Zweck hergestellten Schutzkapseln in den Ofen eingesetzt. Die Brenntemperatur beträgt zirka 1200 Grad.

Der Brennprozess dauert durchschnittlich 24 Stunden. Das Herausnehmen der Ware aus dem Ofen ist eine schwere Arbeit. Das Endergebnis des Brennprozesses kann nicht immer vorausgesehen werden. Ein bedeutendes Hindernis bilden Eisenbeimischungen im Rohstoffe, welche nach dem Brennprozess in Form von dunklen Flecken auf der Oberfläche in Erscheinung treten oder auch die Warenmasse gelb färben. Zur Beseitigung dieser Verunreinigungen werden spezielle Einrichtungen und Magnete, sowie eine sogenannte Aufglasur, zwecks Ausweissung, verwendet.

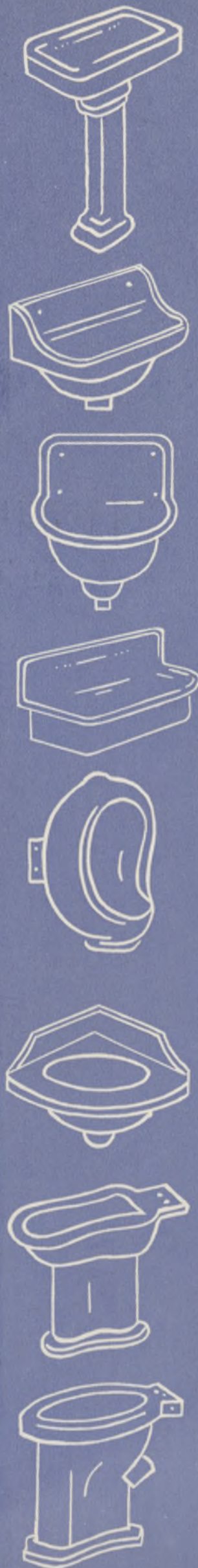
Dies sind Schwierigkeiten, mit welchen der Erzeuger kämpfen muss, wenn er Ware von entsprechender Qualität herstellen will. Das hohe technische Niveau unserer Arbeiterschaft leistet Gewähr für fehlerfreie Warenlieferung und grösste Haltbarkeit der Ware. Eine genaue Warenkontrolle und ein eingehendes Sortieren garantieren Lieferungen präzise bezeichneter Warengattungen.

Warenbestellungen werden hauptsächlich auf Grund von Proben oder Auschnitten erteilt, welche einen allgemeinen Begriff von der Ware verleihen. Das Exportassortiment weist folgende Artikel auf: Wasch-, Bade- und Toiletteeinrichtungen, teilweise Einrichtungen für Laboratorien, Krankensäle, chirurgische Abteilungen und dergl. Insbesondere sind zu erwähnen: Wandbekleidung, Waschbecken in verschiedensten Formen und verschiedenen Verwendungszwecken, WC Becken, Bidets, Einlagen, Spülbecken, gewöhnliche und Laboratoriumsausgüsse, verschiedene Kleingeräte des täglichen Gebrauchs usw.

Für Bestellung entsprechender Waren dienen Kataloge, welche ein volles Warenverzeichnis des polnischen Steinguts für sanitäre Zwecke enthalten.

Wir exportieren nach: Bulgarien, Dänemark, Norwegen, der Türkei, Ägypten, Libanon, Syrien, der Südafrikanischen Union und Pakistan. Interesse für die aufgezählten Erzeugnisse weisen bedeutend mehr Länder auf.

Der Alleinvertrieb von Sanitätserzeugnissen aus Polen liegt bei nachstehender Firma: Exportzentrale für Mineralprodukte „Minex“ — Warszawa, ul. Kredytowa 4.





POLNISCHE GUMMISCHUHE

Polen exportiert Gummischuhe seit über 30 Jahren. Die Rückkehr Polens auf die Weltmärkte, nach fast zehnjähriger, durch den zweiten Weltkrieg bedingter Unterbrechung war kein leichtes Unternehmen. Jedoch schon nach kurzer Zeit überzeugte man sich auf den Absatzmärkten, dass die polnischen Nachkriegswaren an Güte den traditionellen Vorkriegswaren absolut nicht nachstehen. Im Gegenteil, die polnische Erzeugung schreitet stets vorwärts, verbessert ihre Arbeitsmethoden und passt sie ständig den wachsenden Ansprüchen der Abnehmer an.

Symptomatisch für die Entwicklung der polnischen Ausfuhr von Gummiwaren ist das Verhältnis der Exportziffern 1950 zu 1949. Im Jahre 1950, dem zweiten Jahre der polnischen Nachkriegsausfuhr von Gummiwaren, exportierte Polen mengenmässig dreimal und wertmässig viermal so viel als im Vorjahre. Polnische Gummiwaren gelangen heute sowohl in nahegelegene, wie auch in die entferntesten Länder.



POLNISCHE GUMMISCHUHE

"VARIMEX"

WARSAWA, UL. WILCZA 50/52
DRAHTANSCHRIFT: VARIMEX-WARSZAWA



Die grösste Entwicklung weist der polnische Gummischuhexport auf. Das Warenassortiment ist hier verschiedenartig. Es umfasst folgende Artikel:

Tennisschuhe: weiss und farbig, mit gerippten Sohlen, die Oberteile aus festem, weissem oder farbigem Leinen.

Galoschen: tiefe Herren — Überschuhe Muster 808 SW und EL 101, sowie flache — Muster CM 101 und CM 105, Damen-Gummischuhe Muster — „Chinesin“ (spezifische Form für den Fernen Osten), Regenschuhe EL 72 und EL 73, europäischer Form, sowie Kinder-Galoschen.

Wellingtons: in Stiefelform, sowie Damen- und Kinderschuhe und sogenannte Halfboots, ebenfalls in Stiefelform, aber mit niedrigeren Schäften.

Schneeschuhe: schwarze und graue, Damen- und Kinderschuhe in verschiedenen Formen, insbesondere niedrige mit Knopf — oder Reissverschluss oder hohe mit Reissverschluss.

Arbeitsstiefel: hohe, massive Männerstiefel mit dicker Sohle.

Gummischuhe polnischer Produktion zeichnen sich durch ihre ästhetische Form, Weichheit und Elastizität, glänzenden Lack, sowie tadellose Ausführung und Haltbarkeit aus. Alle Warentypen, ausser Tennisschuhen und Arbeitsstiefeln, sind mit rotem oder beigefarbenem Trikot-Flanell ausgelegt.

Mit dem Export von Gummischuhen aus Polen befasst sich die Polnische Gesellschaft für Aussenhandel „Varimex“, Warszawa — Wilcza 50/52.



AUSFUHR VON REISEARTIKELN



Die nach dem zweiten Weltkriege stets wachsende Erzeugung von Galanterieleder, ermöglichte Polen nicht nur eine vollständige Befriedigung des Binnenmarktes, sondern sie schuf auch bedeutende Ueberschüsse, welche für den Export bereitgestellt werden konnten.

Reiseartikel, zu welchen alle Arten und Formen von Reisekoffern, Handkoffern und Damenreisetaschen gehören, werden hauptsächlich aus zwei Lederarten hergestellt:

1. lohgegerbtem Rindsleder, welches vor allem für billigere Massenartikel, insbesondere aus gestanztem Rindsleder verwendet wird,
2. lohgegerbtem Schweinsleder, welches hauptsächlich zur Erzeugung von Luxusreiseartikeln dient.

Reise- und Handkoffer sowie Reisetaschen polnischer Produktion werden ausschliesslich aus hochwertigem Schweinsleder in glatter Naturgerbung hergestellt. Polnisches, lohgegerbtes Schweinsleder mit Naturnarben, zeichnet sich durch einheitliche Färbung, starken Glanz, sowie entsprechende Haltbarkeit und Elastizität aus. Diese Eigenschaften werden dank Ledergerbung ausschliesslich in Croupons, bei Benützung vorzüglicher Gerbmittel und guter Ausführung erreicht.

Folgende Formen unserer Reiseartikel sind am häufigsten anzutreffen:

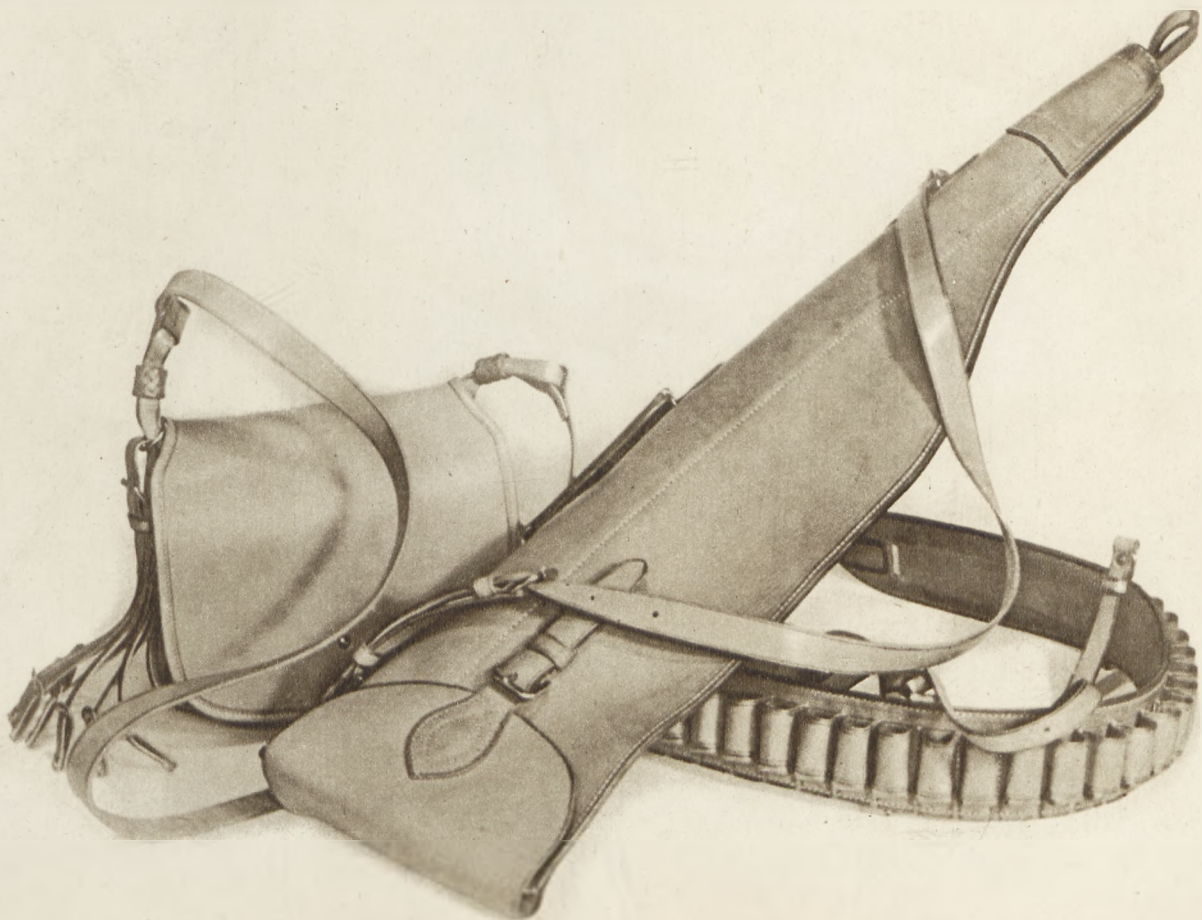
Damenreisetaschen mit einer oder zwei Aussentaschen, mit oder ohne Riemen, Seidenfutter (der Lederfarbe angepasst), mit Reissverschluss. Diese Reisetaschen werden hauptsächlich in zwei Grössen und zwar 40 und 50 cm. hergestellt.

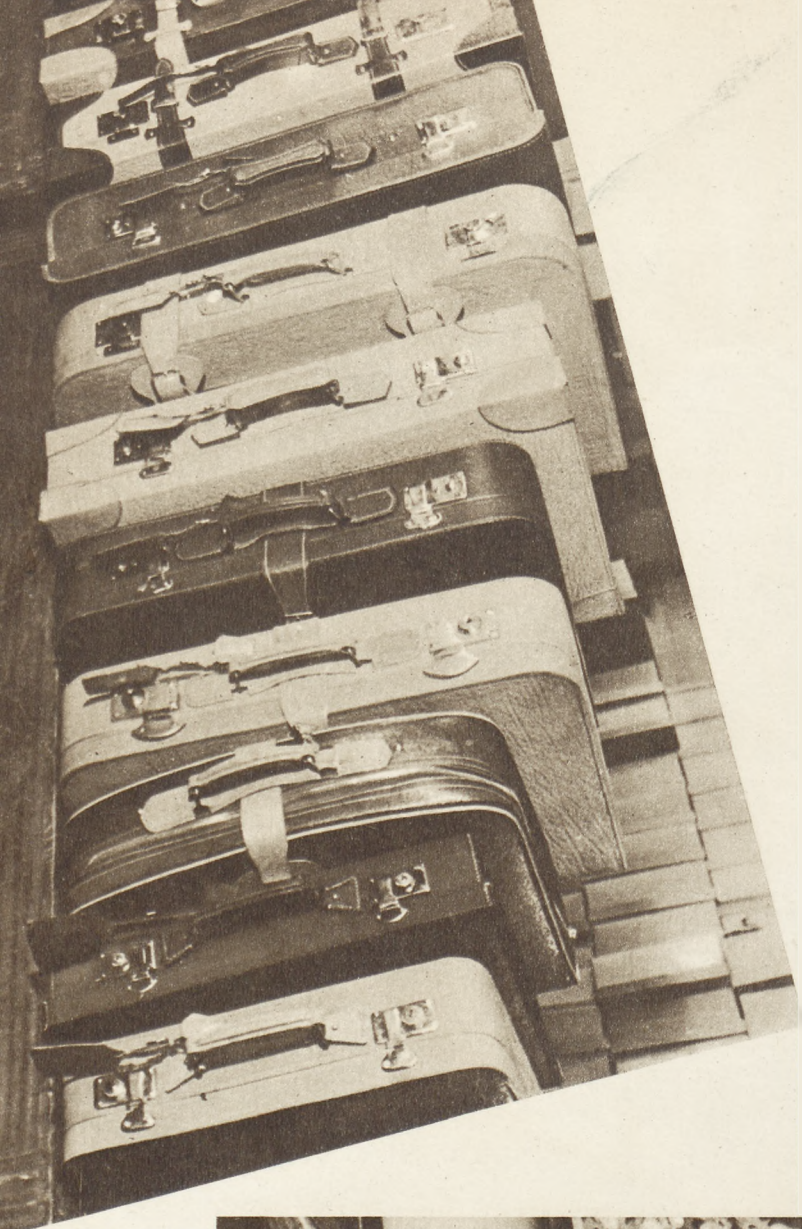
Halbrunde Damen-Handreisekoffer im Ausmass von 45×30×12 cm. Auf dem Innendeckel und auf der Hinterwand befinden sich zwei elastische Taschen auf Gum-



Handkoffer und Reisetaschen polnischer Herkunft werden ausschliesslich aus hochwertigem, glattem, mit pflanzlichen Stoffen gegerbtem Leder hergestellt. Sie sind formvollendet und praktisch im Gebrauch.

Polen pflegt seine waidmännische Überlieferung und erzeugt Jagdausrüstungen von hervorragender Güte.





miband. Seidenfutter. Als Verschluss zwei Nickelschlösser.

Rechteckige Diplomaten Handreisekoffer. Ausmass $47 \times 32 \times 12$ cm. Im Innern befindet sich eine Aktentasche aus gleichem Leder wie Handkoffer, mit Lederriemen befestigt. Auf dem Innendeckel und Hinterwand befinden sich grosse, elastische Taschen auf Gummibändern. Seidenfutter. Als Verschluss zwei Nickelschlösser.

Halbrunder Handreisekoffer. Ausmass $55 \times 30 \times 12$ cm. Zwei Aussentaschen und Riemen. Auf dem Innendeckel und Hinterwand zwei elastische Taschen auf Gummibändern. Seidenfutter. Als Verschluss zwei Nickelschlösser. Die Aussentaschen haben als Verschluss zwei Sicherheitsschlösser.

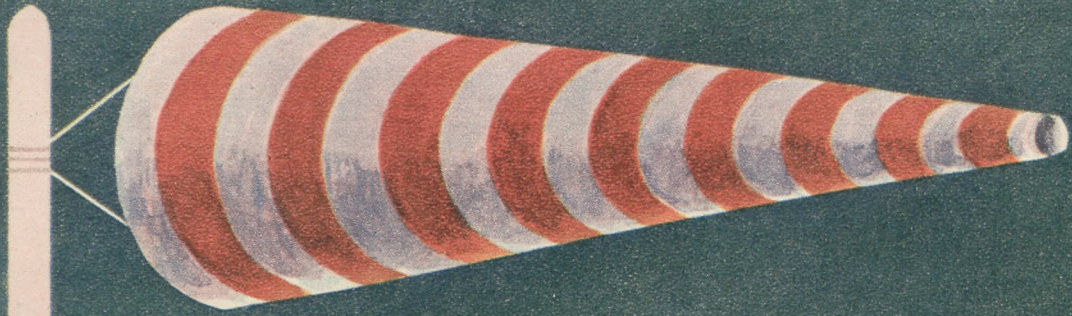
Reisekoffer mit zwei Riemen. Ausmass $70 \times 40 \times 20$ cm. Sicherungsecken mit Schweinslederbesatz. Zwei in die Hinterwand eingelassene Lederriemen. Auf dem Innendeckel eine Tasche mit Riemenverschluss. Auf den Seitenwänden drei elastische Taschen auf Gummibändern. Seidenfutter. Als Verschluss zwei Nickelschlösser.

Flug-Reisekoffer mit runden Ecken. Werden in drei Längenausmassen 60, 55 und 50 cm. hergestellt. Die Wände sind durch Metallbänder oder Drahtgeflecht verstärkt. Als Verschluss zwei Nickelschlösser.

Mit dem Export von Reiseartikeln aus Polen befasst sich die Ein- und Ausfuhrzentrale der Lederindustrie „Skorimpex“ — Łódź, ul. Sienkiewicza 8.



• SKÓRIMPEX •



EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER LEDERINDUSTRIE

»SKÓRIMPEX«

ŁÓDŹ, ULICA SIENKIEWICZA 9
FERNRUF: 358-40 UND 164-53

EXPORTIERT DURCH POLNISCHE
LEDERINDUSTRIE ERZEUGTE REISE-
ARTIKEL VON VORZÜGLICHER AUS-
FERTIGUNG, HOHER LEDERQUALITÄT
UND ÄSTHETISCHEM AUSSEHEN.

REISE — UND HANDKOFFER
VERSCHIEDENER ART, AUS BESTEN,
GLATTEN UND GESTANZTEN
SCHWEINSLEDERARTEN HERGESTELLT.





BERNSTEIN UND POLNISCHE BERNSTEINERZEUGNISSE

«VARIMEX»

WARSZAWA, WILCZA 50/52

DRAHTANSCHRIFT: VARIMEX-WARSZAWA

WISSENSWERTES ÜBER BERNSTEIN

Zahlreiche Erwähnungen über Bernstein in mythologischen Erzählungen zeugen von seiner Beliebtheit im Altertum. Die Mythologie sieht im Bernstein die Tränen der Schwestern Faetons, Helios Sohn's welche in Bäume verwandelt, Bernsteintränen ergossen.

Diese mythologischen Erzählungen haben mit der Wirklichkeit einen Berührungspunkt gemeinsam — nämlich die Tatsache, dass der Bernstein pflanzlichen Ursprungs ist. Die Parabel von den Heliaden, den Schwestern Faetons birgt tatsächlich einen Kern der Wahrheit in sich, die Kunde von der Entstehung des Bernsteins. Er tritt nämlich in Form von Klümpchen und rundlichen Körnern auf, von erstarrten Tropfen (Tränen!), wie gewöhnliches Harz, in welchen sich oft Einschlüsse von Insekten, Pflanzenüberreste und Luftbläschen befinden.

Der pflanzliche Ursprung des Bernsteins war im Altertum gut bekannt; bereits Tacitus zog die Schlussfolgerung, dass die Einschlüsse im Bernstein (Insekten, Pflanzenteile) den Beweis ergeben, dass er eine Art Harz sei. Von diesem Beweis bis zur mythologischen Metamorphose, zu den „Holztränen“, ist es mit einem Schritt getan.

Bernstein ist demzufolge fossiles Harz von Nadelhölzern, welche einst, vor hunderttausenden von Jahren, in der Tertiärformation wuchsen. Bekanntlich war in der Tertiärzeit die Verteilung von Land und Wasser anders, als in der Gegenwart.

Er ist deshalb verständlich, dass die reichsten Bernsteinvorkommen sich in Meerestiefen befinden, dort, wo einst grenzenlose Wälder der Tertiärformation rauschten.

Die ergiebigste Fundstätte des Bernsteins bildet die Ostsee (zwischen der Danziger Bucht und der Kurischen Nehrung). Hier wird er von den Wellen angeschwemmt; auch befindet er sich in den angeschwemmten Erdschichten der Ostsee.

Polen ist der Hauptexporteur von Bernsteinartikeln. Dieser Export blickt auf jahrhundertalte Tradition zurück, wovon der aus der Geschichte der materiellen Kultur bekannte „Bernsteinweg“ zeugt, welcher von Rom über Wien bis zur Danziger Bucht und Samland verlief.

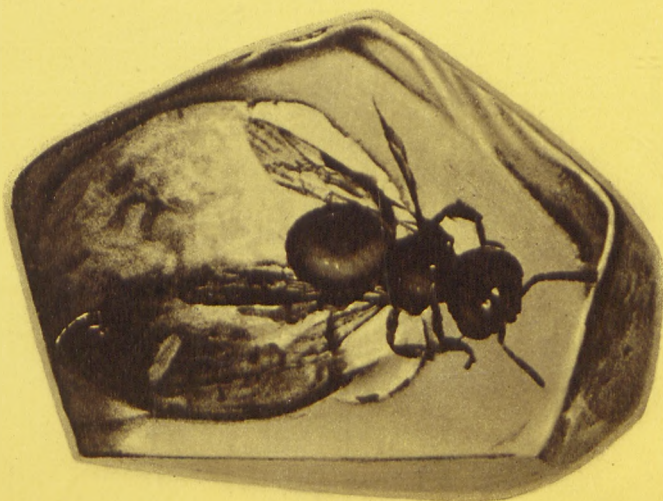
Römische Kaufleute unternahmen gefährliche, mühevollen Reisen, um das „Gold des Nordens“, wie man es in Rom seines Glanzes und Farbe wegen nannte, zu gewinnen.

Wie im Altertum so auch heute, findet der Bernstein hauptsächlich im Kunstgewerbe Anwendung. Das polnische Assortiment von Bernsteinerzeugnissen, speziell von Schmucksachen, ist ausserordentlich reichhaltig. Es umfasst: Halsschmuck, Armbänder, Ohrringe, Broschen, Fingerringe, Manschetten- und



Der Bernstein ist ein aus der Erde gegrabenes Harz der Nadelbäume, die einst, vor Jahrtausenden, im Zeitalter des Tertiärs unseren Boden bewuchsen. Zuweilen werden in Bernsteinbrocken Insekten, Pflanzenreste, Vogelfedern gefunden — beredte Zeugen eines Lebens auf unserem Erdball vor Tausenden und Millionen von Jahren.

Auf unseren Bildern sind diese „Andenken aus der Tertiärepoche“ zu sehen.





andere Knöpfe, mohammedanische Rosenkränze sowie diverse andere Galanterieartikel, wie: Schmuckkästchen, Miniatursegelschiffe und dergl.

Die fabrikmässige Bearbeitung des Bernsteins ist zweifacher Art:

1. nach oberflächlicher Rohstoffbearbeitung werden Halsketten, sogenannter „Hawaihalschmuck“ hergestellt, welche die Eigenschaften des Rohbernsteins beibehalten.
2. Nach genauer, präziser Bearbeitung des Rohstoffes erhält man entweder matten oder durchsichtigen Bernstein. Besonderer Bearbeitung bedürfen hochwertige, geschliffene Bernsteinwaren. Ausserdem werden auch Erzeugnisse aus Pressbernstein hergestellt.

Die Verschiedenheit des Rohstoffes, wie auch seiner Bearbeitung haben zur Folge, dass Bernsteinschmuck sogar den verwöhntesten Geschmack befriedigen kann.

Wissenswert ist ebenfalls, dass Bernstein auch folgende Anwendung findet:

1. als wichtiger Weihrauchbestandteil,
2. als pharmazeutischer Rohstoff,
3. als Grundstoff zur Erzeugung von hochklassigen Lacken
4. und in Pressform — in der Elektrostatik.

Zuständig für Bernsteinexport ist die Polnische Aussenhandelsgesellschaft „Varimex“ — Warszawa, Wilcza 50/2.

* * *

DER BERNSTEINWEG

Auf der Suche nach Bernstein drangen römische Kaufleute (im I. Jahrhundert unserer Zeitrechnung) bis zur Ostseeküste vor, welche bedeutende Mengen von versteinertem Harz aufwies, und brachten ihn von dort in ihre Werkstätten nach Aquileja und Rom.


Die häufigen Handelsfahrten führten stets den gleichen Weg entlang, den sogenannten „Bernsteinweg“.

Auf kartographisch-archäologischem Material gestützt, rekonstruierten Altertumsforscher folgendermassen diese Fernverkehrsstrasse. Der Bernsteinweg führte vom, durch Bernsteinwerkstätten berühmten Aquileja am Adriatischen Meer, über Vindobona (das heutige Wien), den Glatzer Gebirgspass, Wroclaw zum Proснаfluss bei Calisium (dem heutigem Kalisz) und von dort aus, die Proсна entlang, zur Warthe und dem Weichselknie in der Nähe von Ascaucalis (Osiesk), die Weichsel entlang, bis zur Ostsee und weiter östlich, die Küste entlang, bis nach Samland.

Am belebtesten war der Bernsteinverkehr im I. und II. Jahrhundert unserer Zeitrechnung. Im III. Jahrhundert verringerte er sich wesentlich, um im IV. Jahrhundert völlig einzugehen. Den Grund hierfür gab die Völkerwanderung in Mitteleuropa.

Der Bernsteinweg wurde auf Grund von Zeichnungen Plinius des Älteren und auf Grund von polnischen Ausgrabungen von aus dem Imperium Romanum importierten Gegenständen und römischem Metallgeld rekonstruiert; die Verdichtung der Fundstätten legte den Bernsteinweg in seinem Verlauf fest.





Die polnische Meeresküste ist eine reiche Fundgrube des Bernsteins. Er wird vornehmlich zur Erzeugung von Kunstgegenständen verwendet. Aus polnischem Bernstein werden viele Schmuckstücke wie Halsketten, Armbänder, Ohrringe, Broschen, Fingerringe, Busennadeln, Knöpfe und Galanteriewaren hergestellt.

BAUMWOLLSTOFFE — EIN MASSENEXPORTARTIKEL

Lódz — das Zentrum der polnischen Baumwollindustrie, welches die ehrenvolle Bezeichnung „Stadt der Tausend Schornsteine“ trägt, hat berechtigten Anlass zum Stolz, denn es erzielt immer bessere Resultate bei der Herstellung von Baumwollgeweben und — Erzeugnissen.

Die polnische Baumwollindustrie vermag sämtliche Rohstoffarten zu verarbeiten und deswegen gehört Polen zu den auf diesem Gebiete führenden Staaten.

Was die Baumwollerzeugung anbelangt, verspürt die polnische Industrie keinen Mangel, denn seit dem Jahre 1945 wird sie durch die Sowjetunion, als dem Hauptlieferanten versehen. Die Einfuhr von Baumwolle aus der UdSSR, welche durch ihre Lieferungen schon im Jahre 1945 die Inbetriebsetzung der polnischen Industrie gefördert hat, wächst von Jahr zu Jahr.

Die Ausfuhr von Baumwollgeweben richtete sich



AUS POLEN EXPORTIERTE BAUMWOLLSTOFFE

gebleicht, bedruckt, farbig gewebt, gefärbt (Wäschstoffe), Faserstoffe für Anzüge und Gardine, Dekorationsstoffe, Blusen — und Bettwäschestoffe, Popeline, Kleiderstoffe, Wachselektrolyt, Handtuchstoffe u. a.

Polen exportiert zur Zeit Baumwollgewebe nach etwa 60 Ländern im Raum von Peru bis China, von Norwegen bis Australien.

CETEBE

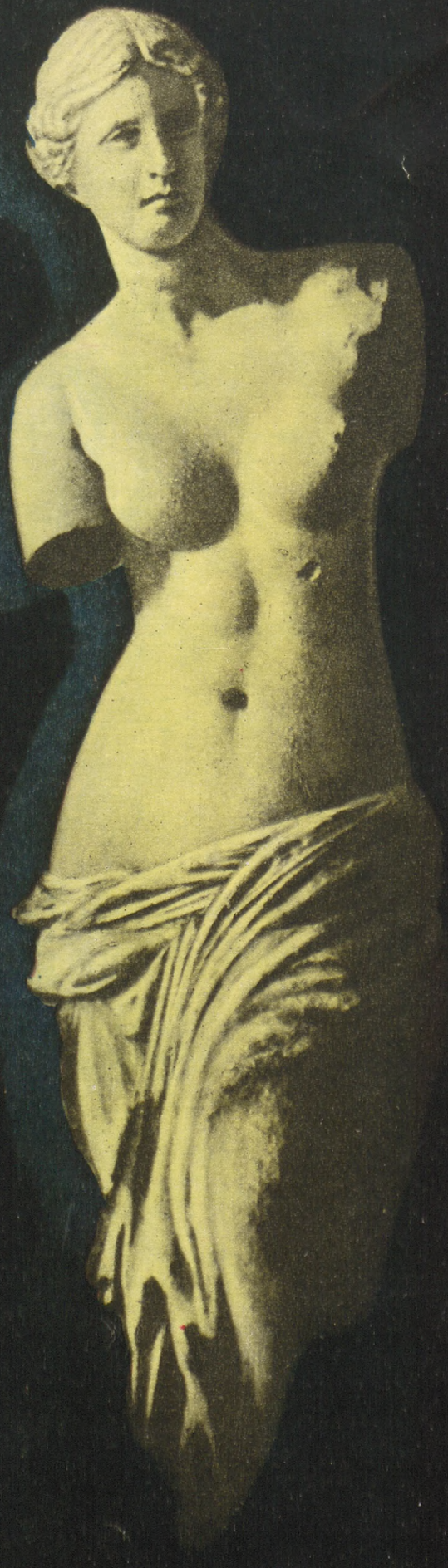


POLNISCHE KATTUN- UND BAUMWOLLSTOFFE
AUF ALLEN WELTMÄRKTEN, IHRER HOHEN
QUALITÄT WEGEN, GUTBEKANNT, EXPORTIERT

CETEBE

EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER TEXTILINDUSTRIE

ŁÓDŹ, UL. MONIUSZKI 6 • POLEN



POLNISCHE KATTUN- UND BAUMWOLLSTOFFE
AUF ALLEN WELTMÄRKTEN, IHRER HOHEN
QUALITÄT WEGEN, GUT BEKANNT, EXPORTIERT

CETE BE

EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER TEXTILINDUSTRIE

LÓDŹ, UL. MONIUSZKI 6 • POLEN





Polnische Kleiderstoffe aus Baumwolle sind hochwertig, billig und sehen gut aus. Sie werden gern zur Anfertigung von Büro — Haus — Garten — und Abendkleidern verwendet.

Auf den Abbildungen: Kleider aus polnischen Baumwollstoffen, hergestellt durch die Modemusterzentrale des Volkskunstgewerbes in Warszawa.



HEILKRÄUTEREXPORT AUS POLEN

Bis zu der in der Mitte des XIX. Jahrhunderts erfolgten Gründung der chemischen Industrie und der damit zusammenhängenden Verbreitung der auf chemischem Wege hergestellten Medikamente wurden die in der Krankenpflege angewandten Arzneien in der Mehrzahl aus Pflanzenstoffen erzeugt.

In dem Masse, als von Jahr zu Jahr neue chemische Verbindungen wie z. B. die Salycilsäure im J. 1874, das Antypirin im J. 1884, das Salol im J. 1886, das Phenacetin im J. 1887 u. s. f. geschaffen wurden, schrumpfte die Anwendung pflanzlicher Heilmittel immer mehr zusammen.

Die, auf chemischem Wege erzeugten Medikamente, deren Bestandteile und physiologische Eigenschaften genau bezeichnet waren, haben in ärztlichen Kreisen wohlwollende Aufnahme gefunden und dies bildete für die chemische Industrie den Ansporn, immer neue Präparate auf den Markt zu bringen. Durch intensive Reklametätigkeit wurde die Aufmerksamkeit der Ärzte so stark in Anspruch genommen, dass sie der Anwendung pflanzlicher Heilmittel nur wenig Beachtung schenken konnten. Dies hatte zur Folge, dass das Anwendungsgebiet der letzteren dauernd im Abnehmen begriffen war.

Es war zweifellos ein Irrtum, dass sich die Ärzte einzig und allein auf die Chemotherapie d. i. auf die Verwendung bestimmter chemischer Verbindungen als Heilmittel eingestellt haben. Ein allmähliges Abrücken von diesem Irrwege begann nach dem ersten Weltkriege, als sich zuerst in Frankreich, dann auch in anderen Ländern die Phytotherapie d. i. die Heilkunde mit Hilfe von Arzneien, die aus pflanzlichen Stoffen hergestellt werden, durchzusetzen begann.

Die Anhänger der Phytotherapie begründen ihre Lehre von der Heilkraft und Zweckmässigkeit der pflanzlichen Heilmittel in folgender Weise:

1. Die Pflanzen enthalten Substanzen, die für die biologischen Funktionen des menschlichen Organismus von grösster Bedeutung sind, wie Vitamine und andere ergänzende Nährstoffe. Da sich eine Herstellung derselben auf künstli-

chem Wege vielfach als unmöglich erweist, bilden die Pflanzen die einzige Quelle, der sie entnommen werden können.

2. Wegen ihres Reichtums an mineralischen Substanzen wie Kali, Kalk, Magnesium, Phosphor, Schwefel und Kieselsäure können die Pflanzen bei der Versorgung des menschlichen Körpers mit lebensnotwendigen, mineralischen Verbindungen durch nichts anderes ersetzt werden;
3. die, im Organismus der Pflanze erzeugten Stoffe sind in der Regel vom Gesichtspunkte der physiologischen Wirkung wertvoller als die anscheinend gleichen, auf chemischem Wege hergestellten künstlichen Präparate.

Vorstehende Erwägungen übten einen bahnbrechenden Einfluss aus und werden heute allgemein als richtig anerkannt. Die Phytotherapie hat der ungerechten Geringschätzung pflanzlicher Heilmittel ein Ende bereitet. Es hat eine entschiedene Umkehr zu den pflanzlichen Arzneien aus alter Zeit, zu Heilkräutern und galenischen Mixturen eingesetzt.

Als Folgeerscheinung dieser Entwicklung ist die in neuester Zeit verzeichnete Belebung der Handelsumsätze mit Heilkräutern auf den internationalen Märkten anzusehen, wobei Polen eine beachtenswerte Position innehat. Zum besseren Verständnis der Rolle Polens im Heilkräuterhandel muss hervorgehoben werden, dass die Heilwirkung eines Krautes mit der Bodenbeschaffenheit und den klimatischen Verhältnissen, in denen die Mutterpflanze gereift ist, sowie mit den beim Ernten, Trocknen und Einlagern angewandten Methoden zusammenhängt.

Pharmakognostische Untersuchungen haben nämlich ergeben, dass zahlreiche polnische Kräuter wie z. B. die Faulbaumrinde oder Kamille eine weitaus grössere Heilkraft besitzen, die auf das Vorhandensein einer grösseren Anzahl von aktiven Teilchen zurückgeführt wird.

Die naturgegebenen Voraussetzungen wie Boden und Klima werden durch menschliche Arbeit in der Auswahl zweckentsprechender Verfahren beim Ern-



ten, Trocknen und Lagern der Pflanzen ergänzt. Die hochentwickelte Phytotherapie Polens im Vereine mit der zweckbewussten Nutzung sowohl des wild wachsenden als auch des gezüchteten Pflanzenreichtums des Landes bilden die solide Grundlage für den polnischen Kräuterelexport.

Die Auswahl der aus Polen zur Ausfuhr gelangenden Kräuter ist sehr vielfältig, sie umfasst mehr als dreissig verschiedene Abarten. Im Nachstehenden werden lediglich die wichtigsten Exportkräuter der zwei grossen Gruppen aufgezählt und zwar:

Heilkräuter: Fingerkraut, Faulbaumrinde, Löwenzahn, Schwarzwurz, weisse Taubennessel, Katzenpfötchen, Huflattich, schwarze Johannisbeerblätter, Kiefersprossen, Lindenblüten, Bruchkraut, Frauenmantel, Augentrost.

Kräuter für Industrie- und Heilzwecke: Kalamus, Brennessel, Heidelbeeren, Bärlapp, Kümmel, Koriander, Ebereschenerbeeren und Liebstöckelwurzel.

Die Auswahl wird von Jahr zu Jahr grösser. Wir verfügen auf diesem Gebiete über so weitgehende

Pharmakognostische Untersuchungen haben ergeben, dass die überaus grosse Heilwirkung zahlreicher polnischer Kräuter auf naturgegebene Vorbedingungen wie Bodenbeschaffenheit und Klima zurückzuführen ist. Die gleichen Kräuter weichen in ihrer Heilkraft von einander ab, je nach Boden und Klima, in welchen die Mutterpflanze reifte. Naturbedingte, günstige Verhältnisse bilden die Grundlage für die vielversprechende Entwicklung der Kräuterproduktion in Polen.

Auf dem Bilde: Teilansicht einer Landschaft mit einer Fülle wild wachsender Heilpflanzen.

Produktionsmöglichkeiten, dass wir in der Lage sind, den wachsenden Bedarf des Auslandes zu befriedigen.

Die Kräuterausfuhr liegt bei der Aussenhandelsabteilung der „LAS“ Handelszentrale für Nebenprodukte der Forstwirtschaft (Postanschrift: „LAS“, Warszawa, Al. Jerozolimskie 57, Drahtanschrift: ZALAS — Warszawa), während alle, mit dem Ernten, Fertigtrocknen und Vorbereitung für den Export zusammenhängenden Arbeiten in der Kräuterezentrale vereinigt sind. Diese organisatorischen Massnahmen haben auch zur Ausdehnung unserer Ausfuhr beigetragen. Die Aufsichtsorgane der Standardisierungsinspektion sorgen dafür, dass nur Kräuter von hoher Qualität zur Ausfuhr gelangen.

Die westeuropäischen Länder und Amerika sind die wichtigsten Absatzmärkte für unsere Heilkräuter.

Die Lieferungsverträge werden auf Grund von Mustern, die durch die Abnehmer vorher genehmigt wurden, abgeschlossen.

Die Exportzentrale hält die Muster in genauer Evidenz und sorgt dafür, dass jede Lieferung mustergetreu durchgeführt wird. Zwei- oder dreimal jährlich werden Preislisten für Kräuter in vier Sprachen zusammengestellt und den Auslandskunden zugesandt.

Nach der bestehenden Gepflogenheit werden im Frühjahr die Verträge über Kräuterlieferungen aus der bevorstehenden Ernte abgeschlossen, jedoch stets mit dem Vorbehalt einer nachträglichen Genehmigung der Muster.



„Las“

STAATLICHE ZENTRALE FÜR NEBEN-
 PRODUKTE DER FORSTWIRTSCHAFT
 STAATSUNTERNEHMEN

AUSSENHANDELSBÜRO
 WARSZAWA, AL. JEROZOLIMSKIE 57/12
 DRAHTANSCHRIFT: ZALAS-WARSZAWA

EXPORTIERT: HEILKRÄUTER · ÄTHERISCHE &
 AROMATISCHE ÖLE FÜR INDUSTRIE-
 UND WÜRZZWECHE · KRÄUTERTEES
 IMPORTIERT: EXOTISCHE KRÄUTER



ALLEINVERTRIEB
HORTUS

AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT FÜR SAMEN

WARSAWA, KLONOWA 20

DRAHTANSCHRIFT:
HORTUS-WARSZAWA

POLNISCHE ANERKANNTE SAATKARTOFFELN
GROSSE SORTENAUSWAHL FÜR VERSCHIE-
DENE BODEN- UND KLIMAVERHÄLTNISSE
DURCH DEN STAATLICHEN PFLANZEN-
SCHUTZDIENST STRENG KONTROLLIERTER
GESUNDHEITZUSTAND • IN SAATGUTZEUG-
NISSE VERSEHEN • SICHERN REICHE
ERTRÄGE



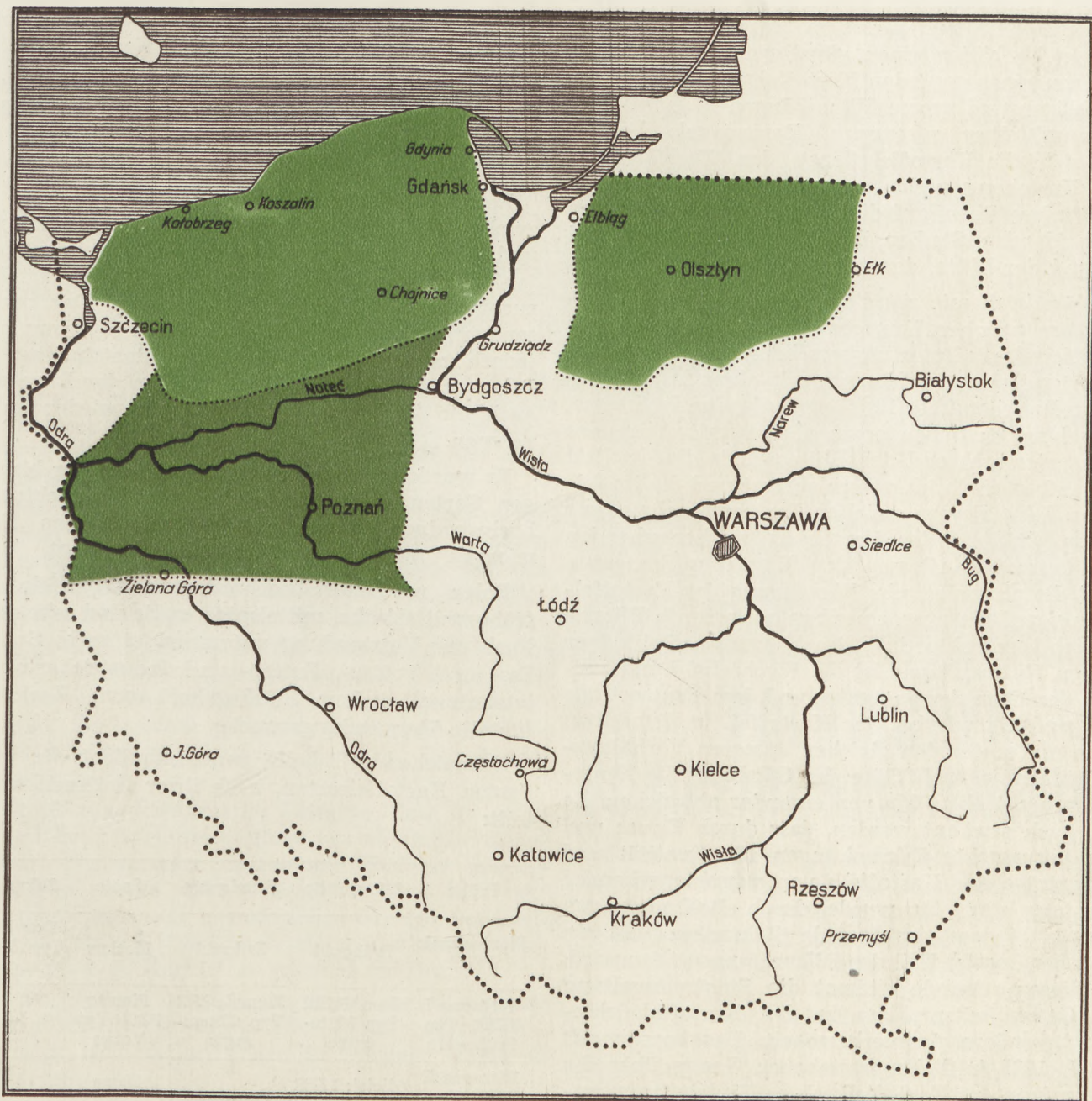
JK

POLNISCHE KARTOFFELSÄTZLINGE

Der Kartoffelanbau erstreckt sich in nördlicher Richtung bis zum 70-ten, im Süden bis zum 30-ten Breitengrad. Alle Arten von tonhaltigen Böden, Loess, Schwarzerde, Lehm, Bleicherde und Diluvialsandböden eignen sich für den Anbau von Kartoffeln. Die grosse Verbreitung und wirtschaftliche Bedeutung der Kartoffelpflanze in der Welt ist ihrer aus-

sergewöhnlichen Anpassungsfähigkeit an die örtlichen Bodenverhältnisse zuzuschreiben.

In Polen sind infolge seiner geographischen Lage alle natürlichen Voraussetzungen für eine grossangelegte Züchtung von Saatkartoffeln gegeben. Sein Klima ist durch einen strengen, kalten Winter, der die Entwicklung von Krankheitskeimen verhindert,



POLNISCHE ZUCHTGEBIETE FÜR KARTOFFELSÄTZLINGE

sowie durch einen verhältnismässig kühlen Sommer (Isotherme im Juli — 17 bis 19° C) und ausreichende Niederschläge 500 bis 800 mm im Jahresdurchschnitt — gekennzeichnet. Die Monate Juni und Juli haben genügende Niederschläge und das Herbstwetter ist klar und sonnig. Die Kartoffelpflanze liebt die in Polen häufig auftretenden leichten aktiven und luftdurchlässigen Böden, in welchen sie reiche Ernteerträge und vor allem gesundes, widerstandsfähiges Saatgut ergibt. Infolge all dieser naturgegebenen Bedingungen erfolgt der Abbau verhältnismässig langsam. Kontinentales, heisses und feuchtes Klima beschleunigt den Abbau der Kartoffel. In den Steppen, in Südeuropa und in südlichen Ländern ausserhalb Europas sinken die Erträge der Kartoffelernten innerhalb von 2 bis 3 Jahren um 50 bis 70%. Hingegen erfolgt der Abbau der Knolle in kühlem und feuchtem Klima sehr langsam. Neblige, von der Blattlaus und anderen Insekten, den hauptsächlich Trägern von Viruskrankheiten, in nur geringem Masse heimgesuchte Landstriche bilden einen günstigen Boden für das Gedeihen einer gesunden Kartoffel. Mangel an Niederschlägen und grosse Hitze hängen mit dem Abbau unmittelbar zusammen. Daraus geht hervor, dass sich die Kartoffelpflanze den Verhältnissen ihrer Umgebung nicht anpasst. Die klimatischen Verhältnisse üben auf die Kartoffelpflanze in den entscheidenden Stadien ihres Wachstums, vor und während der Blüte, den allerstärksten Einfluss aus.

Es lässt sich mit ziemlicher Genauigkeit feststellen, über welcher Temperaturgrenze sich bei der Kartoffelpflanze Entartungserscheinungen rasch einstellen und zwar in Ländern mit einer in den kritischen Perioden über 18° C verlaufenden Isotherme. Beobachtungen haben ergeben, dass mit steigender Temperatur während der Blüteperiode die Qualität der Saatkartoffel sich verschlechtert und die im folgenden Jahre daraus erzielten Ernteerträge geringer werden. Die, in der Umgebung vorherrschenden Verhältnisse beeinflussen den Wert des Saatgutes, wobei die physiologische Einwirkung des Kartoffelsätzlings auf die aus demselben spriessende Pflanze als wichtiger Faktor in Betracht kommt. Bei keiner anderen Kulturpflanze ist die Wechselwirkung zwischen der Güte des Saatgutes und dem Ernteertrage so augenfällig wie bei der Kartoffel. In demselben Boden und unter den gleichen äusseren Verhältnissen können je nach Güte der Sätzlinge die Ernteerträge um 40 bis 70% von einander abweichen. Es muss auch erwähnt werden, dass durch Viruse und Pilze verursachte Erkrankungen für Qualität und Ernteerträge der Kartoffeln von ausschlaggebender Bedeutung sind. Es wurde durch Beobachtungen festgestellt, dass durch jede Erkrankungsart ein genau bestimmter Teil der Pflanze angegriffen wird. Aus diesem Grunde widmet die Staatsverwaltung dem Gesundheitsproblem in den Kartoffelzüchtereien besondere Aufmerksamkeit. Das bereits seit dem J. 1925 in Polen bestehende Gesetz über die Bekämpfung des Kartoffelkrebses (*Synchytrium endobioticum*) enthält viel härtere Bestimmungen als irgendwelche ähnlichen Gesetze anderer Länder. Durch nachhaltige Bekämpfung des Kartoffelkrebses und Anbau von etwa 80% krebsfester Sorten ist die

Gefahr eines Umsichgreifens dieser Seuche beseitigt worden. Die Arbeiten auf diesem Gebiete gehören in den Wirkungsbereich der Staatlichen Pflanzenschutzstellen, die auch für die Bekämpfung des Koloradokäfers (*Leptinotarsa decemlineata*) verantwortlich sind. Die Züchtereien von Kartoffelsätzlingen befinden sich vorwiegend in Landesteilen, die für die Züchtung einer gesunden Sämlingspflanze die günstigsten Bedingungen aufweisen, vor allem in Pommern sowie in einem Gebietsteil der Masurischen Seen, im Hinblick auf das dort vorherrschende scharfe, feuchte Klima mit starker Nebelbildung. Die vielfach in diesen Landesteilen auftretenden leichten Böden begünstigen die Züchtung anerkannt hochwertiger Kartoffelsorten. Diese Gebiete sind von altersher wegen ihrer hervorragenden Eignung für den Kartoffelanbau in aller Welt bekannt. Das nächstwichtigste Gebiet liegt im nordwestlichen Teil von Polen, der sich einer Überlieferung in der Ausfuhr von Kartoffelsätzlingen rühmen kann. Auch dort sind die leichten, aktiven Böden für den Anbau von Saatkartoffeln geeignet (siehe Karte).

Polen befand sich vor dem letzten Weltkriege in Bezug auf die Ausdehnung der Kartoffelanbaufläche in Europa an zweiter Stelle und erzeugte 20% der Kartoffelernte der Welt.

Polens Bodenbewirtschaftung hat während des zweiten Weltkrieges infolge der Kriegshandlungen und der Hitlerokkupation schwere Einbussen erlitten. Selbstverständlich wurde auch die Kartoffelzucht arg in Mitleidenschaft gezogen. Der umfassenden Fürsorge und Hilfe der Volksregierung ist es jedoch zu verdanken, dass das Staatsinstitut für Pflanzenzucht bereits Mitte 1945 in der Lage war, auch die Züchtung von Kartoffeln wieder aufzunehmen.

Es wurde eine systematische Auslese der bisherigen Sorten sowie eine Reihe von Neuzüchtungen hochwertiger Abarten, wie der sehr frühen „Pierwiosnek“ und späten „Sława“ durchgeführt.

Polen produziert nachstehende Kartoffelsorten: frühe, mittelfrühe, mittelspäte, späte und sehr späte. Nach der Verwendung unterscheidet man: Speise-, Ess- und Futter-, Futter- und Industriekartoffeln, letztere mit hohem Stärkegehalt sowie Kartoffeln für alle Verwendungszwecke.

Nachstehende Tabelle veranschaulicht die wichtigsten Kartoffelsorten, nach ihrer Reifezeit eingeteilt:

Frühe	Mittelfrühe	Mittelspäte	Späte	Sehr späte
Pierwiosnek PZHR	Frühgold	Erdgold	Merkur	Dar PZHR Typ Acker- segen
Wczesne I PZHR Typ Frühmölle	Bem PZHR Typ Mitte- frühe	Konsul PZHR Typ Konsu- ragis	Pionier PZHR Typ Vorán	—
Wczesne II PZHR Typ Frühbote	Zóciak PZHR Typ Flawa	Parnassia	Sława PZHR	—
Grunwald PZHR	Rosafolia	Centifolia	Warsza- wianka PZHR	—

Nach der Verwendung können die vorerwähnten Sorten eingeteilt werden wie folgt:

Speisekartoffeln: Pierwiosnek, Wczesne I, Wczesne II, Grunwald, Rosafolia, Zółciak, Frühgold und Erdgold.

Ess- und Futterkartoffeln: Centifolia, Sława, Konsul, Dar.

Futterkartoffeln: Merkur.

Industriekartoffeln: Parnassia.

Kartoffeln für alle Verwendungszwecke: Bem, Warszawianka, Pionier.

Die Züchtereien von Kartoffelsäzlingen stehen unter strenger, dreifacher Feldaufsicht der Organe des Staatsinstituts für Pflanzenschutz, die vom Gesichtspunkt der Gesundheit und Sortenreinheit eine Einteilung der Kartoffeln in entsprechende Klassen vornehmen. Das Hauptaugenmerk ist darauf gerichtet, dass die Kartoffeln von Virus- und Pilzerkrankungen frei sind.

Die Säzlinge werden, nach entsprechender Sortierung und Auslese von Hand, in eine bestimmte Klasse eingereiht und gelangen dann als Saatgut im In- oder Auslande zum Verkauf.

Für die Ausfuhr werden die Kartoffelsäzlinge unter der Aufsicht eines Inspektors der Pflanzenschutzstelle in Säcken von je 50 kg Nettogewicht verpackt, die amtlich plombiert und bezettelt sind. Die Aufsichtsbehörde lässt es jedoch dabei nicht bewenden. Die Säzlinge werden, ehe sie das polnische Staatsgebiet verlassen, abermals einer Kontrolle seitens der Standardisierungsinspektion in Bezug auf Gesundheit, Grösse, Gewicht und Verpackung unterzogen. Die im vorstehenden in gedrängter Form zusammengefassten Massnahmen vermitteln eine Vorstellung von den Bemühungen unseres Landes, Säzlinge von einwandfreier Güte zu liefern.

Vor dem Kriege exportierte Polen über 40.000 Tonnen Säzlinge jährlich nach folgenden Ländern: Deutschland, Frankreich, Belgien, Italien, Schweiz, Palästina. In all diesen Ländern wurden Kartoffelsäzlinge polnischer Herkunft sehr hoch gewertet.

Die Ausfuhr wurde in der Nachkriegszeit schon im J. 1947 wieder aufgenommen und war mengenmässig von Jahr zu Jahr in stetiger Zunahme begriffen. Zu unseren grössten Abnehmern gehören: Belgien, Ungarn, Italien, Marokko, Frankreich, Schweiz u. a.

Es ist eine feststehende Tatsache, dass im südlichen Klima Kartoffelsäzlinge aus nördlichen Zonen bessere Ernteerträge liefern als Säzlinge aus gemässigten Zonen. Dies tritt in Palästina klar zum Vorschein. Auch die aus Marokko einlangenden Meldungen besagen, dass von Säzlingen polnischer Herkunft gesunde Kartoffeln geerntet werden.

Polen ist durch naturgegebene Bedingungen in der Lage die Auslandsmärkte mit gesunden und hochwertigen Kartoffelsäzlingen in reichem Masse zu versorgen.

Die Ausfuhr von Kartoffelsäzlingen liegt ausschliesslich bei der Firma „HORTUS“ Ges. m. b. H., Warszawa, Klonowastr. 20. (Drahtanschrift: HORTUS — Warszawa).



POLNISCHER SCHWEINEBORSTENEXPORT

Schweineborsten bildeten schon in der Vorkriegszeit einen wichtigen Posten im gesamten polnischen Export. Polen stand damals, nach China und Deutschland, an dritter Stelle der Weltproduktion dieses Artikels. Die Borstenindustrie ist in Polen auf über 150 Jahre zurückzuführen. Zu Beginn wurde sie in primitiven Verhältnissen in einem sehr geringen Ausmass betrieben, entwickelte sich jedoch im Laufe der Zeit und erreichte in den Vorkriegsjahren einen beträchtlichen Umfang. Bis zum zweiten Weltkrieg war dieses Gewerbe jedoch nicht mechanisiert und lediglich auf Handverarbeitung angewiesen.

Nach dem Kriege wurden vier bedeutende mecha-

nisierte Fabriken in Betrieb gesetzt. Diese Instandsetzung wurde unter grossem Aufwand an Arbeit und Kapital durchgeführt, um die während der Kriegereignisse zerstörten Fabriksobjekte wieder aufzubauen, die Maschinen betriebsfähig zu machen und die Anstalten mit modernen Einrichtungen auszustatten. Gegenwärtig entfällt auf Handverarbeitung kaum 10% unserer Gesamtproduktion, 90% dagegen werden in mechanisierten Anstalten verarbeitet. Dank der Anwendung mechanischer Verarbeitung ist unsere Produktion im Jahre 1950, im Vergleich zum Jahre 1938, wesentlich gestiegen. Seit dem Kriege hat sich die Ausfuhr von polnischen Schweineborsten ganz bedeutend gesteigert und ist jetzt nach 14 europäischen und Übersee-Ländern gerichtet.

Polnische Schweineborsten aller Gattungen und Farben bilden unter den ausländischen Abnehmern eine ständig gefragte Ware. Die zum Export bestimmten Borsten werden unter der Kontrolle der dazu berufenen Zentralen Standardisierungsinspektion verarbeitet.

Die polnischen Standartnormen für Borsten setzen nachstehende Bezeichnungen fest:

1. Farben der präparierten Exportborsten:

a) falbe Borsten

sind Borsten die nur gekocht und geschwefelt worden sind und ihre natürliche falbe Farbe beibehalten.

b) graue Borsten

sind Borsten die nur gekocht und geschwefelt worden sind und ihre natürliche, durch Mischung von schwarzen und falben Borsten gebildete, Farbe beibehalten.

c) halbweisse Borsten

sind Borsten, die nur gekocht und geschwefelt worden sind, und ihre natürliche halbweisse Farbe beibehalten.

d) weisse, gebleichte Borsten

sind gekochte und geschwefelte Borsten, welche ausserdem einem Bleichungsprozess mittels chemischer Bleichmittel unterworfen worden sind, wodurch sie eine genügend weisse Farbe erhalten.

e) extra weisse Borsten

sind gekochte, geschwefelte und gebleichte Borsten, aus welchen zusätzlich sämtliche falben Borsten, die sich nicht bleichen liessen, entfernt worden sind.

f) schneeweisse Borsten

sind nach den-

selben Grundsätzen wie die extra weisse Ware präparierte Borsten, jedoch aus besonders weissem Rohmaterial, das schon im rohen Zustande eine besonders weisse Farbe aufweist.

g) doppelt präparierte Borsten.

Sämtliche obengenannten Borstenfarben können zweimal präpariert, d. h. gekocht usw. werden, wodurch sie feuchtigkeitsbeständig werden und ihre Neigung zum Verdrehen verlieren.

2. Arten von präparierten Exportborsten.

Sämtliche Borsten werden in zwei Arten eingeteilt:

a) Stockborsten (Eng. „Taper“).

Diese Borsten sind weder ausgeglichen noch gleichgerichtet; nur $\frac{1}{3}$ der Gesamtmenge besitzt die der Angabe gemässe Länge; bei den übrigen $\frac{2}{3}$ der Borstenmenge in jedem Büschel, ist eine Kürzung um $\frac{1}{3}$ der angegebenen Länge zulässig. Die Zahl der Borstenwurzeln an der Seite der Borstenfahnen wird bei der Handverarbeitung höchstens in 10%, bei der mechanischen Kämmung in 12% zugelassen. Stockborsten werden gegenwärtig in 55 bis 60 mm Länge geliefert.

b) Zupfborsten (Eng. „Solid“).

Zupfborsten sind ausgeglichene, gleichgerichtete Borsten, die eine mit der Angabe übereinstimmende Länge besitzen, mit zulässiger Toleranz für kürzere Borsten in der Höhe von 12% bei mechanischer Verarbeitung und 8% bei Handverarbeitung.

Zupfborsten werden gegenwärtig in 60 bis 130 mm Länge geliefert.

3. Die Verpackung von Exportborsten.

Mechanisch präparierte Borsten werden in Bündeln von 9,5 cm. Durchmesser und handpräparierte Borsten in Bündeln von 11—13 cm. Durchmesser verpackt. Jedes einzelne Bündel wird in Papier gewickelt und mit einer Aufschrift mit Angabe von Farbe, Art und Borstenlänge versehen. Die so verpackten Borstenbündel gelangen nachher in standardisierte Holzkisten im Gewichte von 60 Kg. netto und sind nun versandbereit.

Vor der Versendung unterliegt jeder Transport einer nochmaligen Überprüfung durch die Standardisierungsinspektion.

Der ausschliessliche Exporteur von Schweineborsten und ähnlichen Artikeln wie Rinderhaare, Rosshaar, Tapeziererwolle und drgl. ist die Aussenhandels-gesellschaft „Dalspo“, Warszawa, Filtrowa-strasse 61. (Telegramm: DALSP0 WARSZAWA).

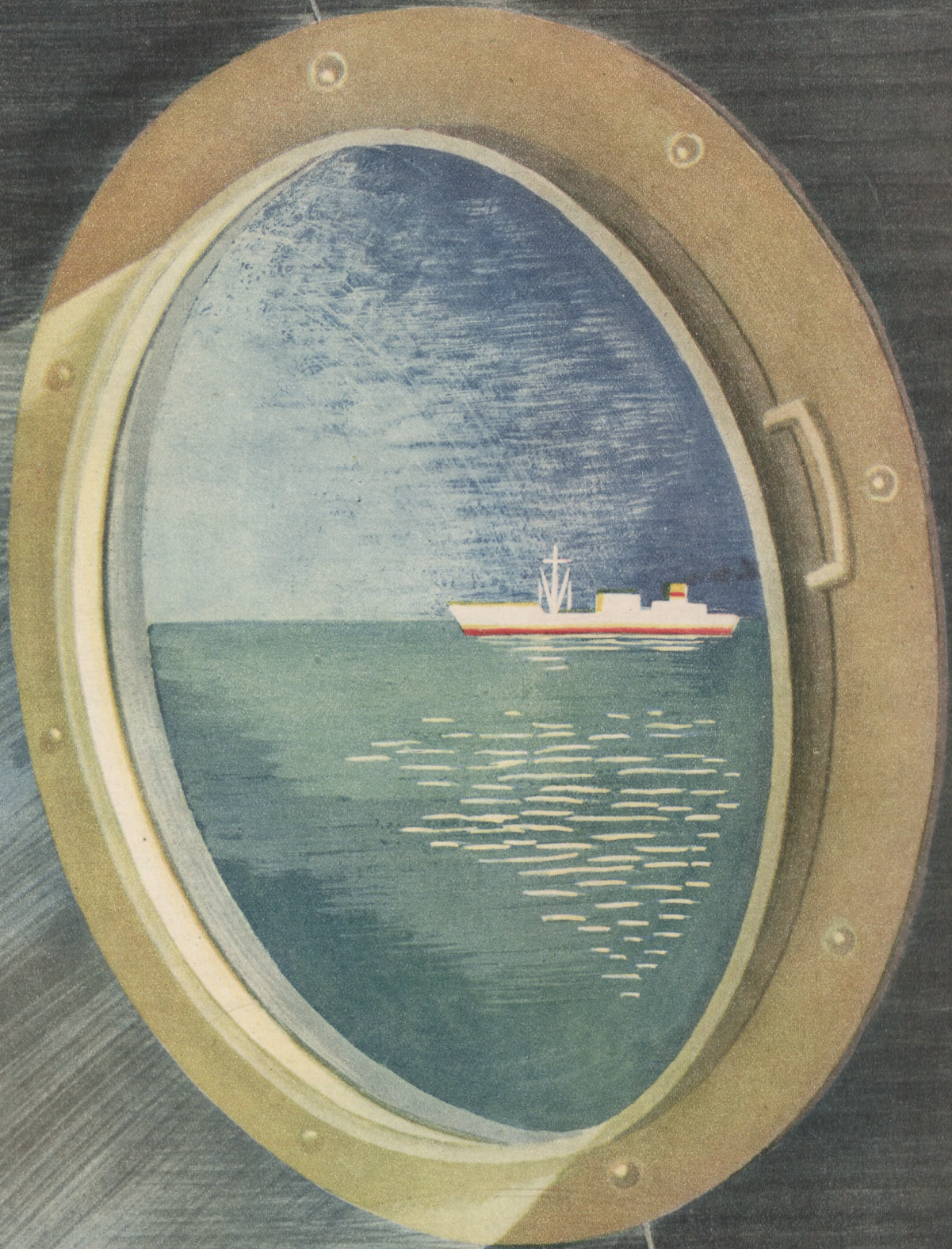
Polen hat bereits vor dem II Weltkriege in der Borstenerzeugung den dritten Platz eingenommen. In der Nachkriegszeit wurden zahlreiche Erzeugungsstätten der Borstenindustrie errichtet und infolgedessen die Ausfuhrmöglichkeiten beträchtlich erweitert.

Dalspo

AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT
WARZAWA. FILTROWA 61 • FERNRUF: 7-58-80
DRAHTANSCHR.: DALSP0-WARZAWA • CODE: BENTLEY'S SECOND PHRASE
AUSLANDS - ALLEINVERTRIEB VON SCHWEINEBORSTEN, RINDERHAAREN
UND TAPEZIERWOLLE IN VERSCHIEDENEN SORTEN BESTER QUALITÄT
OFFERTEN UND MUSTERPROBEN AUF WUNSCH

*Sole exporter of different
Kind of first quality
dressed Bristles
and Animal Hair
Samples and offers on request*





POLNISCHER BACON ERFREUT SICH
GROSSER ANERKENNUNG SÄMTLICHER
ABNEHMER

»ANIMEX«

EIN- UND AUSFUHRZENTRALE FÜR ARTIKEL
UND ERZEUGNISSE TIERISCHER HERKUNFT

WARSZAWA, UL. HOŻA 66/68



BACONINDUSTRIE IN POLEN

Polen produziert beträchtliche Mengen von Fleischschweinen und exportiert seit Jahren seine Produktionsüberschüsse nach Ländern, welche einen Mangel an Schweinefleisch haben.

Der Baconexport bildet einen Zweig der Schweinefleischausfuhr Polens.

Als Bacon bezeichnet man Schweinehälften, zugerichtet in Form eines Rechteckes, ohne Rückgratknochen mit kleinem und leichtem Vorderteil, gut ausgebildeten Fleischmuskeln und einer Speckschichte, die gleichmässig durch die ganze Länge des Schweinerückens verläuft. Die Stärke dieser Speckschichte ist, den Erfordernissen des Absatz-

marktes entsprechend, durch Standardisierungsvorschriften normiert.

Die auf diese Weise zugerichteten Schweinehälften werden dem Poeckelprozess unterzogen, worauf sie erst zum fertigen Bacon werden. Das Poeckeln von Schweinehälften wird durch intermusculöses Einspritzen einer Salzlösung mit Hilfe des s. g. Baiserapparates vorgenommen, wie auch durch nachfolgende Einlagerung der Ware in Bassins, gefüllt mit Salzlake, deren Zusammensetzung und Temperatur durch Produktionsvorschriften genau geregelt sind.

Nach erreichter Poeckelreife wird die Ware aus



Im Sinne der geltenden sanitären Vorschriften darf kein geschlachtetes Tier ohne vorherige trychinoskopische Untersuchung zur Verarbeitung gelangen.



Die geschlachteten Tiere werden gedämpft, von Borsten gereinigt und darauf im s. g. dänischen Ofen gesengt.

den Bassins herausgenommen, abgetrocknet und als exportfähiges Baconprodukt in Juteballen verpackt.

Die Baconproduktion kann nur unter folgenden Voraussetzungen erfolgen:

- a) entsprechendes Rohmaterial d. h. Schweine, deren Rasse und Typus für Baconproduktion sich eignet,
- b) Erzeugungsstätten welche in technischer Hinsicht für Baconerzeugung eingerichtet sind,
- c) Kühl- und Lagerräume zur Lagerung u. Verpackung der fertigen Ware,
- d) entsprechende Transportmittel, geeignet zum Bacontransport in kühler Temperatur.

B a c o n s c h w e i n e t y p u s.

Zur Baconerzeugung eignen sich sämtliche Rassen von Edelschweinen, mit Ausnahme der ausgesprochenen Fettschweine. Nicht destoweniger ist am meisten hierzu das grosse, englische weisse Schwein resp. dessen Kreuzungen geeignet. Der aus Polen exportierte Bacon stammt vorwiegend aus Kreuzungen des Landschweines mit grossem englischen weissen Schwein, wie auch mit pommerischen oder deutschen Edelschweinen.

Baconschweine müssen intensiv gefüttert werden. Das Futter soll viel Eiweiss und nicht zu viel Kohlehydrate aufweisen. Bacon darf nicht zu fett sein,

deswegen soll Futter welches das Ansetzen von Fett fördert, nur vorsichtig und in geringen Mengen verwendet werden.

Das Lebendgewicht eines Baconschweines beträgt ca. 85 bis 95 kg. Normalerweise erreichen Schweine dieses Gewicht im 7—8 Monat ihres Lebens. Zu dieser Zeit erreichen sie auch ihre normale Länge, welche vom Nacken bis zum Schwanzansatz gemessen, mindestens 100 cm betragen soll.

Das Profil eines Baconschweines ähnelt einem Rechteck, der Rücken ist lang; gerade, breite, gut angesetzte Schinken und ein kerniger nicht hängender Bauch.

Die Auswahl der zur Schlachtung bestimmten Schweine wird in polnischen Baconfabriken mit aller Strenge durchgeführt. Für die dem Bacontypus entsprechenden Schweine bekommt der Produzent eine Extraprämie. Schweine welche den Erfordernissen nicht entsprechen, dürfen für Baconproduktion nicht geschlachtet werden.

Die Versorgung der Baconfabriken mit Rohmaterial geschieht auf Basis von Verträgen, welche mit Produzenten langfristig abgeschlossen werden und eine entsprechende Qualität von Schweinen vorsehen. Die Aufzucht von Baconschweinen wird unter Aufsicht von Zuchtinspektoren überwacht; Züchter-



Jeder Baconfabrik ist ein Tierarzt zugeteilt, dem die Obsorge für die sanitären Zustände der Erzeugungsstätte und die Untersuchung der Fleischqualität obliegt.



Salzwassereinspritzungen

ganisationen resp. Landwirtschaftsvereine versorgen Landwirte mit geeignetem Zuchmaterial.

Baconfabriken.

Durch behördliche Vorschriften wurde geregelt, welchen technischen und sanitären Bedingungen Baconfabriken entsprechen sollen. Jede Baconfabrik muss folgende Einrichtungen besitzen:

- a) Auftriebsstall, in welchem die zur Schlachtung bestimmten Schweine zeitweise dh. vom Ankauf bis zur Schlachtung verweilen. Der Stall soll gute Ventilation haben und für Schweine ruhigen Aufenthalt bieten, die Buchten müssen stets mit sauberem Streu versehen sein. Vor der Schlachtung werden Schweine tierärztlich untersucht, kranke oder verdächtige Tiere werden ausgeschieden. Geschlachtet werden nur gesunde, gut ausgeruhte Tiere nach 12—15 — stündigem Fasten.
- b) Schlachthalle. Die Arbeit in derselben wird am laufenden Band verrichtet. Hier werden die Schweine geschlachtet, gebrüht, ausgeweidet und von Borsten gereinigt. Sodann werden die einzelnen Stücke im s. g. dänischen Ofen abgebrannt und zerlegt, damit sie die endgültige Baconform bekommen. In der Schlachthalle werden auch Rückgratknochen entfernt und die Schweinehälften mit einem Brandstempel der amtlichen Veterinärkontrolle und Firmenstempel der betreffenden Baconfabrik versehen, Ausserdem wird auf jedem Bacon der Tätovierstempel „Polish“ mittels einer braunen Pflanzentusche angebracht.
- c) Kühl- und Pöckelraum, wo geschlachtete Ware ausgekühlt, mit Salzlake gespritzt und in Salz bassins zwecks Pöckelung gelegt wird. Hier darf kein Tageslicht eindringen und die Temperatur $+ 10^{\circ}$ Cels. nicht übersteigen.
- d) Pack- u. Trockenraum. Fertig gepöckelte Bacons werden aus der Lake herausgenommen, abgetrocknet und bezüglich sanitärer und technischer Beschaffenheit überprüft. Bacon, welcher in jeder Hinsicht einwandfrei ist, wird in Juteballen je 6 Stück gepackt und in Kühlwaggons zwecks Abtransport zum Hafen verladen. Dort erfolgt nochmals die Ueberprüfung der Ware durch die staatliche Hauptstandardisierungsinspektion, worauf Bacon auf

Kühlschiffe verladen und nach dem Bestimmungsland expediert wird.

Beim Verpacken in Ballen, wird der Bacon laut handelsüblichen Qualitätsbestimmungen in einzelne Klassen (Standarde) eingeteilt. Baconstandard hängt vom Stückgewicht und Speckstärke der Ware ab. Im Handel gibt es drei Qualitätsgruppen:

A. Sixes Bacon	Stückgewicht	45—50 lbs
B. Sizeable „	„	51—65 „
C. Heavy „	„	66—75 „

Ausserdem gibt es noch Qualitätsnormen für Bacon „Secunda“ und „Halfbrand“ welcher von normaler Standardware abweicht.

Einzelne Baconballen werden mit je zwei Holz- und zwei Pappetiketten versehen aus welchen Ursprungsland, Fabrik, Fabrikzeichen, Qualität und Gewicht der Ware ersichtlich sind.

Die Baconfabrikation in Polen zeichnet sich aus durch weitgehendste Sorgfalt um die Qualität der Ware und präzise Genauigkeit während des ganzen Erzeugungsprozesses. Angefangen von der Schweineaufzucht bis zur Verladung der fertigen Ware im Hafen geschieht alles unter genauer Aufsicht und Kontrolle der amtlichen Organe.

Die Aufzucht der Schweine und deren Fütterung wird durch Zuchtinspektoren überwacht. Die Schweineübernahme in den Fabriken geschieht unter Kontrolle und Aufsicht der Amtstierärzte. Ausserdem besitzt jede Baconfabrik einen, ihr eigens zugeteilten Tierarzt, welcher ständig den sanitären Zustand des Betriebes und Qualität des Fleisches zu überwachen hat. Laut bestehenden sanitären Vorschriften, darf kein geschlachtetes Schwein ohne Trichinenuntersuchung zur Verarbeitung gelangen. Ausserdem wird der fertige Bacon durch Inspektoren der Standardisierungsinspektion untersucht, ob er hinsichtlich der Beschaffenheit den Bedingungen des Absatzmarktes entspricht.

Dank dieser Sorgfalt und genauer Einhaltung der Produktionsvorschriften ist es zu verdanken, dass die polnische Exportware die volle Anerkennung des Absatzmarktes und den besten Ruf im Auslande gewann.

Die jetzige, planmässig und rationell betriebene Schweinezucht und das im Sechsjahrplan vorgesehene Investierungsprogramm in der Fleischindustrie garantieren eine weitere Entwicklung der Baconerzeugung im Laufe der nächsten Jahre.

Gleichzeitig mit dem Ausbau der Baconindustrie und in Anlehnung an dieselbe ist in Polen auch die Fleischkonservenindustrie entstanden, welche diverse Schweinefleischkonserven, vor allem aber Dosenschinken fabriziert und exportiert.

Heute erfreut sich die polnische Fleischkonservenindustrie des besten Rufes. Polnische Fleischkonserven, insbesondere die auf höchster Qualitätsstufe stehenden Dosenschinken werden in die entlegensten Weltgegenden ausgeführt. Das aktuelle Investitionsprogramm der polnischen Fleischkonservenfabriken und die geplante Erweiterung der Schweineproduktion garantieren für die nächsten Jahre eine bedeutende Produktionshebung dieses Industriezweiges.

Mit dem Alleinverkauf von Bacon und Fleischkonserven für Exportzwecke befasst sich die Import & Exportzentrale ANIMEX, Warszawa, ul. Hoża 66/68.



Die Rumpfe werden durch Entfernung der Rückenknochen zu Baconseiten geformt.

Die Baconseiten werden in Jutesäcken — zu je 6 Stück in einem Sack — verpackt, in Kühlwaggons verladen, um nach dem Hafen befördert zu werden.





GEFRIERHÜHNER

Die polnische Geflügelausfuhr hat sich in der verhältnismässig kurzen Zeitspanne der Nachkriegsjahre sehr günstig entwickelt.

Das Jahr 1950 weist gegenüber dem Jahre 1949 eine Steigerung in der Ausfuhr bei Hennen um 100%, bei Hühnern um 65% auf.

Polen besitzt alle wirtschaftlichen und naturbedingten Voraussetzungen für die Aufzucht von Hühnern, die für den Export geeignet sind. Zur Ausfuhr gelangen in der Hauptsache folgende, im ganzen Lande gezüchtete Hühnerrassen: rote Rodländer (Karmasins), Sussex, Orpingtons und weisse Wyandottes. Es sind dauernd Bemühungen im Gange, die Aufzucht und Pflege wirtschaftlich wichtiger Hühnerrassen, insbesondere solcher mit guter Fleischleistung, zu erweitern. Es muss betont werden, dass vor allem infolge der in Polen vorherrschenden naturgegebenen Verhältnisse (Klima, Futtereigenschaften) das Fleisch der in unserem Lande gezüchteten Hühner sich durch guten Geschmack auszeichnet.

Um die Bestände an Geflügel vor Schädigung durch Krankheiten zu bewahren, hat Polen in den für die Hühnerzucht wichtigsten Landesteilen Massnahmen zur Bekämpfung der Geflügelkrankheiten

ergriffen, und zwar die Impfung einzelner Tiere mit dem sogenannten indischen Impfstoff. Für die nächste Zukunft ist die obligatorische Schutzimpfung der Hühner im ganzen Lande ins Auge gefasst.

Die günstigen Ergebnisse der Impfung kamen in der Verminderung der Krankheitsfälle zum Vorschein. Alle Geflügelmästereien und Schlachthäuser stehen unter ständiger tierärztlicher Aufsicht.

Da in der Geflügelzucht die Produktionsfolge an bestimmte Jahreszeiten gebunden ist, kann die Ausfuhr nicht gleichmässig auf das ganze Jahr verteilt werden. Hühner werden vorwiegend im zweiten Halbjahr, in den Monaten August bis Dezember exportiert. Für Hennen dauert die Saison etwas länger. Während der übrigen Zeit des Jahres kommt die Ausfuhr von Hennen nicht ganz zum Stillstand, sie ist nur auf unerhebliche Mengen begrenzt.

Zur Ausfuhr gelangen ausschliesslich geschlachtete und gefrorene Hennen und Hühner. Es hängt vom Wunsche des Käufers ab, ob das Geflügel ausgenommen (ohne Innereien) oder nicht ausgenommen geliefert wird. Dasselbe gilt in Bezug auf andere Einzelheiten der Zurichtung.

Besondere Vorschriften regeln in gleicher Weise,

wie bei anderen Geflügelarten, die Qualität der für die Ausfuhr bestimmten Hühner. Vor allem erfolgt eine Klassifizierung der Hennen und Hühner nach Alter, Geschlecht und Gewicht.

Brathühner sind einjährige Hennen im Gewicht von 1,30 kg und darüber.

Suppenhühner (nicht gemästet) sind über 12 Monate alte Hennen, im Gewicht von 1,30 kg aufwärts und Hähne im Gewicht von 1,70 kg aufwärts mit einem nicht über 1 cm langen Sporn.

Die vorerwähnten Vorschriften setzen für Hennen und Hühner Standard — Güteklassen fest, von denen die Standardklasse „A“ vorzugsweise für die Ausfuhr bestimmt ist. Die charakteristischen Merkmale dieser Standardklasse werden nachstehend angeführt:

Standardklasse „A“

1. **Körperbau:** Normaler Knochenbau. Sehr geringe Deformierung des Brustbeinrückens wird nicht beanstandet. Breiter Brustkorb. Nicht zulässig sind: Kalkfüsse und befiederte Füße.
2. **Fleischbildung:** voll. Starke Brustmuskelschicht auf dem Brustbein. Brustbeinrücken und Beckenknochen nicht hervorstehend.
3. **Mästung:** viel Fett längs der Pterilien gelagert. Fettablagerung um den Steiss und deutliche Fettstreifen in den Schenkelleisten. Aeussere Fettschicht bei jungen Hühnern nicht erforderlich.
4. **Zurichten:** Gut ausgeblutete und zurechtete Tiere. Zulässig sind bei Masthühnern: sehr leicht verfettetes Fleisch auf Rücken und Flügeln sowie kleine Einrisse, geringe Verfärbungen und Abschärfungen der Haut, Brust ausgenommen. Masthühner müssen von Flaum und Federkielen frei sein. Ein gebrochener Flügel wird nicht beanstandet, es wäre denn, dass die Gefässe durch Bluterguss oder Verbluten blutleer geworden sind.
5. **Gefrierhühner:**
 - a) Frische Masthühner, die nach dem Auftauen wie frisches, gefrorenes Geflügelfleisch schmecken. Das Fett ist crème-weiss, crème bzw. crème-gelb gefärbt.
 - b) Festgefrorene Masthühner, die das natürliche, frische Aussehen beibehalten. Frei von allen, beim Gefrieren entstehenden Verletzungen. Temperatur der Masthühner — nicht über minus 8° C.

Jedes, zur Ausfuhr gelangende Tier muss von einem Tierarzt untersucht und mit einem Gesundheitsattest versehen werden. Unabhängig davon obliegt es den Standardisierungsinspektoren zu prüfen, ob die Ware den vorstehend angeführten Standardisierungsvorschriften entspricht.

Die Hennen und Hühner werden in Holzkisten, die mit Pergamentpapier ausgekleidet sind, zu je 12 Stück in einer Kiste, verpackt. Die Kisten sind mit Draht oder Stahlband gesichert. Der Transport von Geflügel erfolgt in Kühlwagen oder gekühlten Schiffsladeräumen.

Die Geflügelausfuhr aus Polen liegt bei der Firma „ANIMEX“ — Warszawa, Hoża — str. 66/68.



POLNISCHES KASEIN

Die Anfänge der Kaseinerzeugung reichen in die Vorkriegszeit zurück, aber erst nach dem zweiten Weltkriege konnte sich dieser Wirtschaftszweig unter günstigen Bedingungen entwickeln. Infolge der organisatorischen Zusammenfassung der Milchbewirtschaftung und der sich daraus ergebenden Vereinheitlichung der Erzeugung ist die Kaseinproduktion zur vollen Entfaltung gelangt.

Die gleichmässig durchgeführte technische Ausrüstung der Molkereien ermöglichte die Bereitstellung der für die Produktion erforderlichen Rohstoffmengen, um mit Hilfe von fachlich geschulten Arbeitskräften die Kaseinproduktion, ohne Beeinträchtigung der bisher erreichten Qualitätserfolge, auf breiterer Grundlage in Angriff zu nehmen. In allen Molkereien wurden die gleichen Produktionsmethoden eingeführt, wodurch im Endergebnis eine Ausgleicheung und Vereinheitlichung der Eigenschaften des Kaseins herbeigeführt wurde.

Die polnische Milchindustrie verfügt gegenwärtig über beträchtliche Mengen von verschiedenen Kaseinarten, vorwiegend jedoch von Lab- und Säurekasein.

Das Säurekasein, das wegen seiner überragenden Qualität den Erfordernissen der Auslandskundschaft in vollem Masse entspricht, findet seit geraumer Zeit steigenden Absatz auf dem Weltmarkte.

Die blosse Tatsache, dass die polnische Klebmittelindustrie Leime erzeugt, die im Durchschnitt eine amtlich beglaubigte Schubfestigkeit von 103 bis 110 kg, vielfach sogar von über 120 kg auf je 1 cm² aufweisen, bildet einen Masstab für die hervorragende Qualität der polnischen Säurekaseins.

Das bisher ausgeführte Säurekasein weist zumeist folgende chemische Zahlenwerte auf:

Wasser	— bis 10 %
Fettstoffe	— „ 1,7%
Asche	— „ 3 %
Säure	— „ 11 ces



Körnung 30 und 60 mesh, wobei bisher das Verhältnis: 50% — 30 mesh und 50% — 60 mesh für jede Lieferung im grossen und ganzen beibehalten werden konnte.

Es besteht die Absicht, in der allernächsten Zeit auch die Ausfuhr von Labkasein aufzunehmen, das annähernd folgende Zahlenwerte besitzt:

Wasser — von 10 bis 13%

Fettstoffe — bis 1,6%

Asche — von 6,5 bis 9%

Säure — bis 5 CCS.

Für den Versand wird die Ware je nach Entfernung vom Bestimmungsort und Transportmittel (auf dem See- oder Landwege) sowie vor allem in Anpassung an die Wünsche des Käufers in sechs- oder dreischichtigen Papiersäcken, letztere mit ei-



nem darüber gezogenen Jutesack, verpackt. Jeder Sack hat ein Nettogewicht von 50 kg.

Durch die Art der Verpackung ist die Ware auf dem Transport zu Wasser und zu Lande sowie beim Umschlagen vor Beschädigung vollkommen gesichert.

Die Ausfuhr wird in vollem Umfange in Bezug



auf technische Lieferbedingungen und Verpackung durch die Zentrale Standardisierungs-Inspektion überwacht.

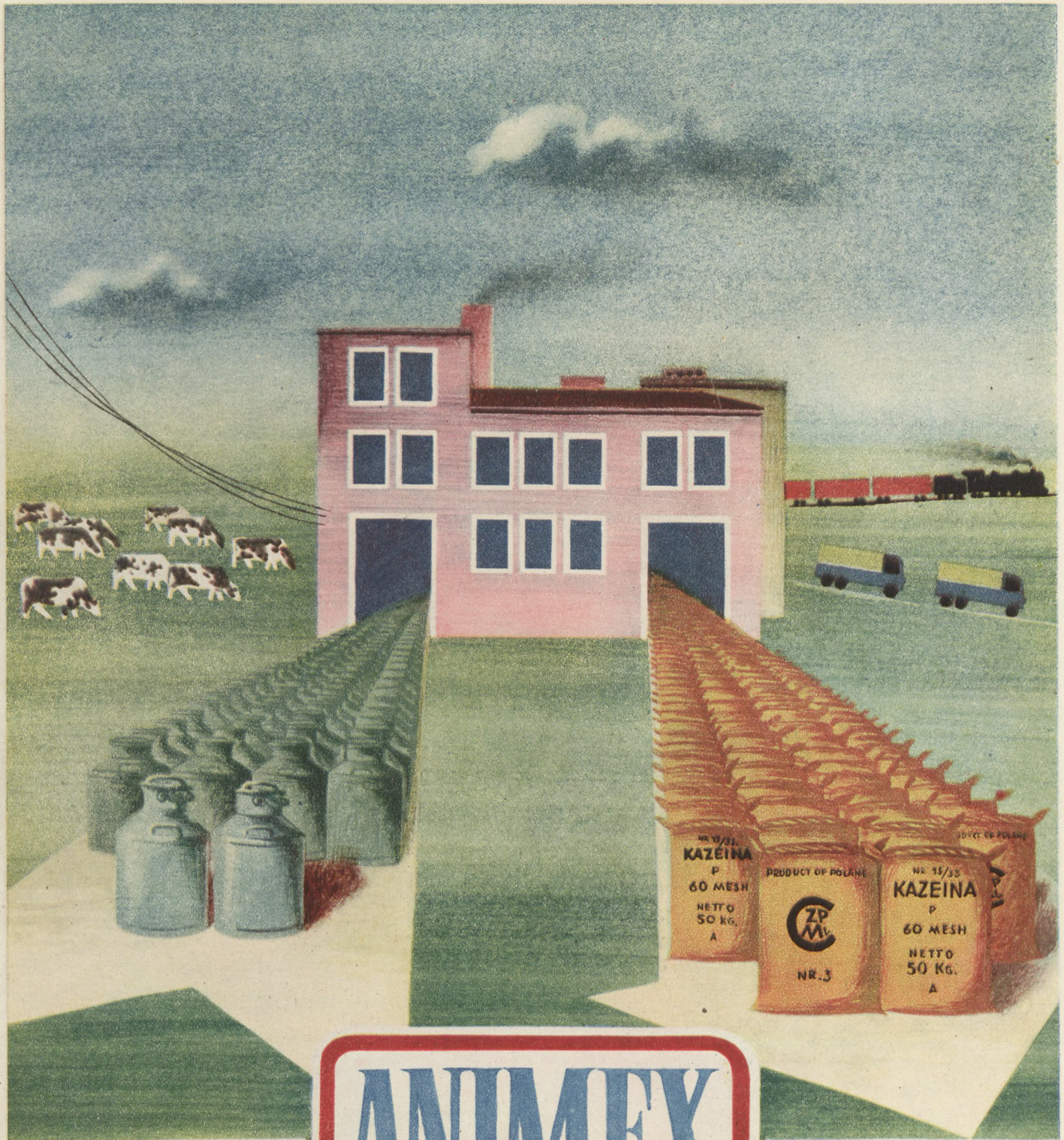
Alleiniger Erzeuger von Kasein in Polen ist die Zentralverwaltung der Milchindustrie in Warszawa, Hoza-str. 66/68, welcher sämtliche Milchanlagen im Lande unmittelbar unterstellt sind.

Die Organisation der Milchbewirtschaftung in Po-



len bietet den ausländischen Kunden die Gewähr für die Befriedigung ihres laufenden Bedarfes an Kasein in entsprechender Menge und Qualität.

Der Export von Kasein liegt bei der Firma „ANIMEX“ Ein- und Ausfuhrzentrale für tierische Produkte — Warszawa, Hoza-str. 66/68.



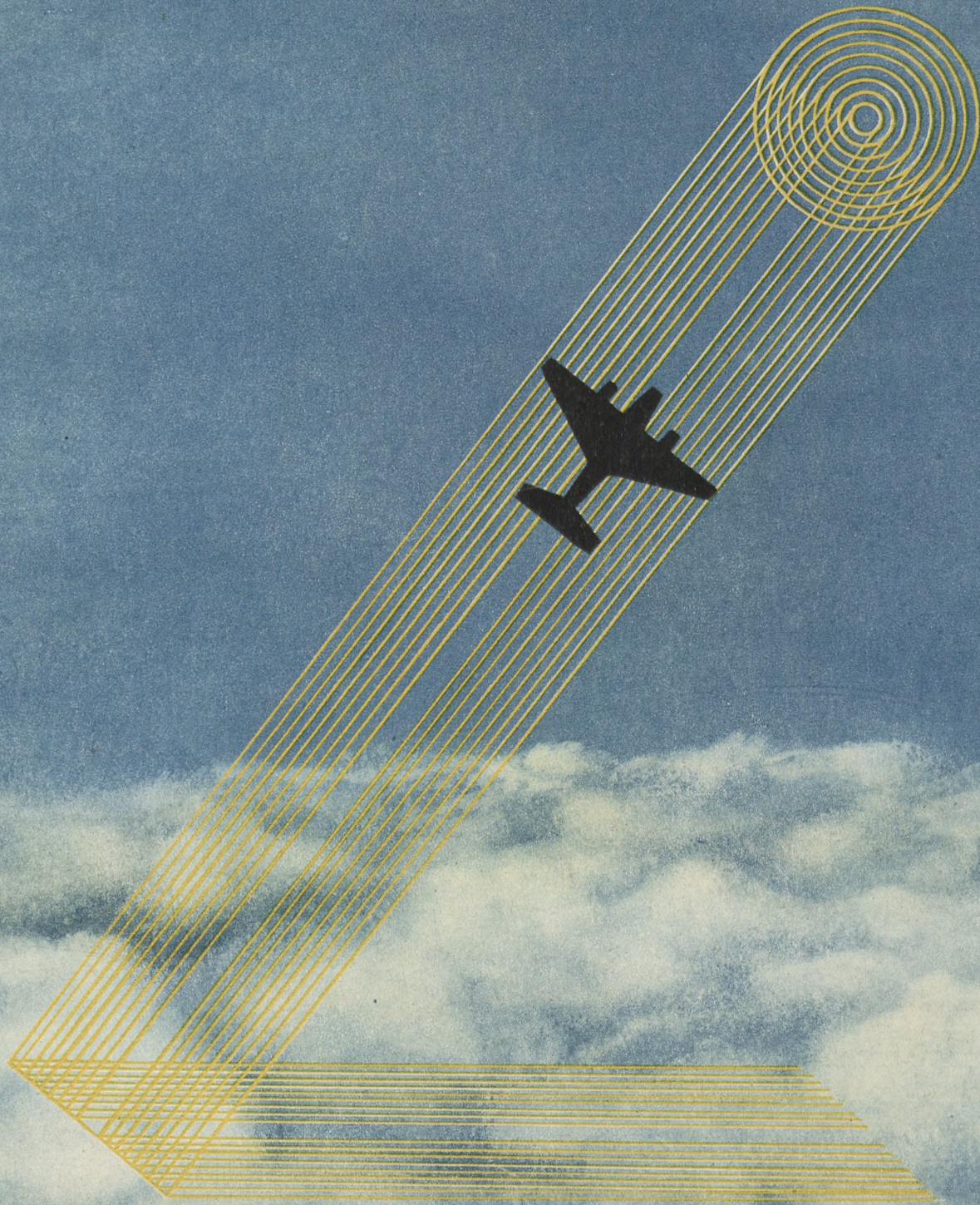
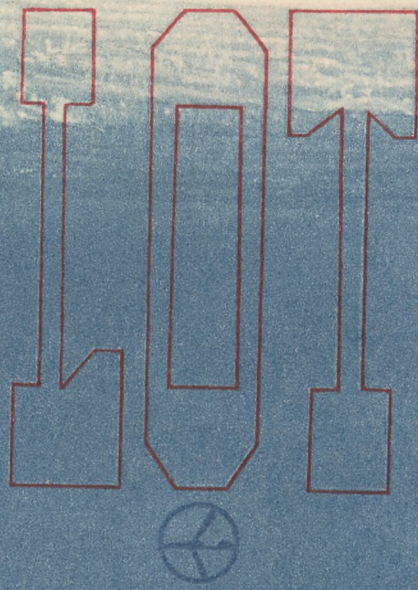
ANIMEX

SÄUREKASEIN UND LABKASEIN
 POLNISCHER BETRIEBE
 IN VERSCHIEDENEN ABARTEN
 WIRD AUSGEFÜHRT DURCH

»ANIMEX«

EIN- UND AUSFUHRZENTRALE FÜR ARTIKEL
 UND ERZEUGNISSE TIERISCHER HERKUNFT
 WARSZAWA, HOŻA 66168

· KAZEINA · CASÉINE · KASEIN · KAZEIN · CASEIN ·



„LOT“ POLNISCHE FLUGLINIEN

POLEN UND DIE INTERNATIONALEN MESSEN



Teilansicht des Messestandes „Weglokoks“ auf der Internationalen Messe in Prag.

Wir haben in unserer Zeitschrift, die einen nach Tausenden zählenden Leserkreis unter den bedeutenden Importfirmen der Welt besitzt, eine Reihe von Berichten über polnische Exportwaren veröffentlicht. Die bisher erschienenen sechs Nummern enthalten in gedrängter Form abgefasste, sachliche Abhandlungen über unsere Kohle, Maschinen, Chemikalien, Hüttenwerkserzeugnisse, Textilien, Glas und Porzellan, Lederwaren, Schöpfungen unserer Volkskunst, Heilkräuter, Sämereien, eine grosse Anzahl landwirtschaftlicher Nährstoffe und sehr viele andere Exportwaren polnischer Herkunft.

Die Vorzüge der polnischen Erzeugnisse, wie sie in der Zeitschrift „DER POLNISCHE AUSSENHANDEL“ angeführt erscheinen, und zwar: hervorragende technische Ausführung, hoher Gütegrad, vielfäl-

tige Auswahl, Geschmackseigenschaften, gutes Aussehen, sorgfältige Wahrung der Standardisierungsnormen und Verpackung — konnten von jedem Kaufmann, der für die Einfuhr polnischer Waren Interesse hatte, in unseren Pavillons auf den diesjährigen Internationalen Frühjahrsessen überprüft und festgestellt werden.

Polen hat an den Internationalen Frühjahrsessen in Leipzig, Utrecht, Mailand und Prag teilgenommen. Hunderttausende von Messebesuchern haben für unsere Pavillons grösstes Interesse gezeigt. Die ausgestellten Erzeugnisse, der fachkundige Verkehr mit den Besuchern, die inhaltsreichen technischen Nachweise sowie erschöpfende Auskunftserteilung — wurden in kaufmännischen Kreisen mit Anerkennung hervorgehoben. Die baukünstlerische



Messestand „Varimex“ auf der Internationalen Messe in Mailand.

und graphische Durchbildung im Verein mit der geschmackvollen Gruppierung der ausgestellten Waren in den polnischen Messeständen wurden vom Gesichtspunkte der Ausstellungskunst als hervorragende Leistung gewertet.

Im Herbst waren polnische Messepavillons auf den Internationalen Messen in Stockholm und Wien zu sehen.



Messestand „Ciech“ auf der Internationalen Messe in Utrecht.



Messestand „Minex“ auf der Internationalen Leipziger Messe.



Messestand „Skorimpex“ auf der Internationalen Messe in Utrecht.



Messestand „Cetebe“ auf der Internationalen Messe in Utrecht.

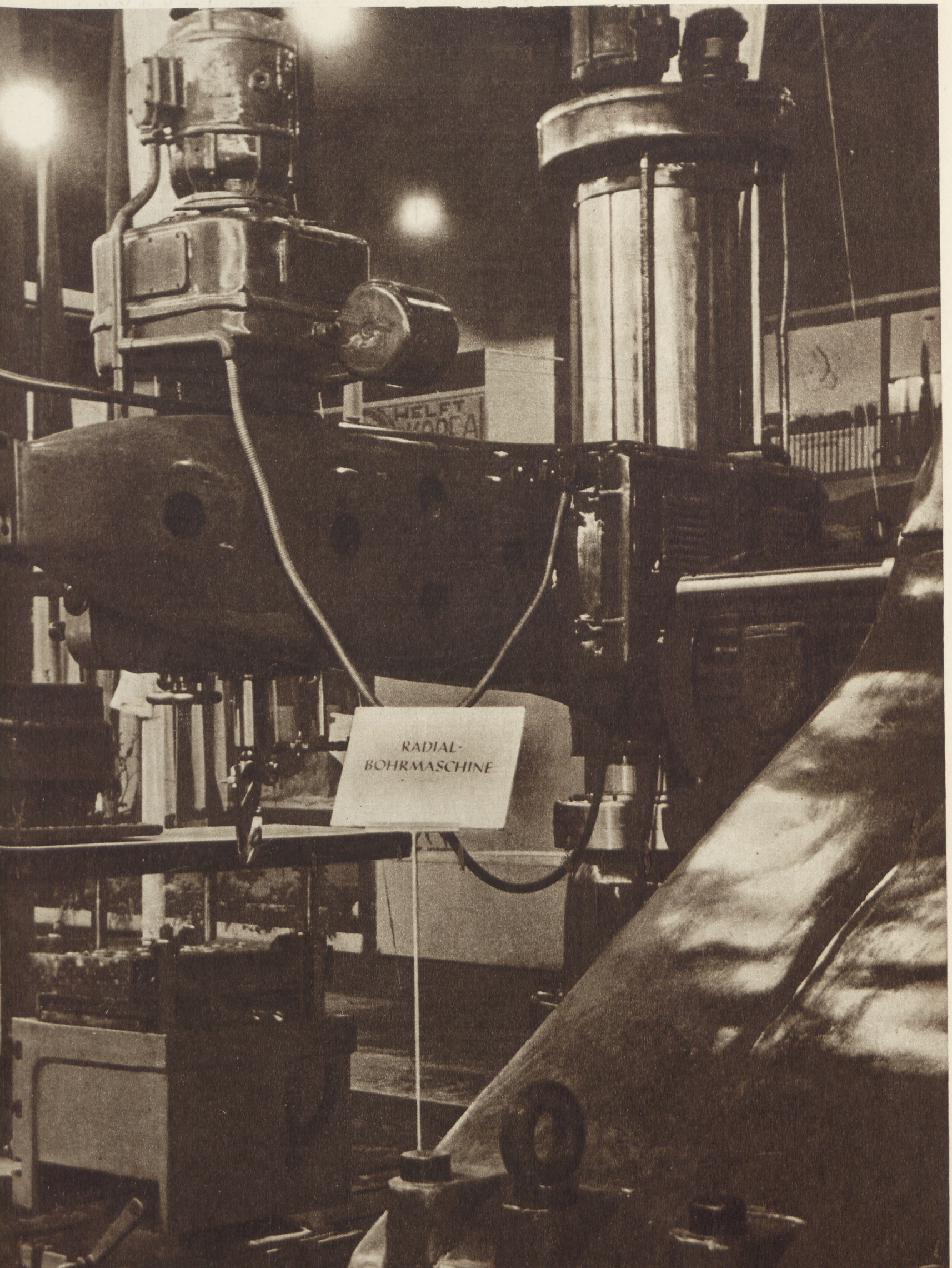
Messestand der Fischzentrale auf der Internationalen Messe in Prag.



Messestand „Dalspo“ auf der Internationalen Messe in Mailand.



Eine der auf der Internationalen Leipziger Messe ausgestellten Maschinen.



P O L N I S C H E A U S S E N H A N D E L S U N T E R N E H M U N G E N

Drahtansch.	Firmenbezeichnung und Erzeugnisse	Postanschrift
ANIMEX Warszawa	EIN- UND AUSFUHRZENTRALE FÜR ARTIKEL UND ERZEUGNISSE TIERISCHER HERKUNFT	„Animex“ Warszawa, Hoża 66/68
CEBILOZ Warszawa	ZENTRALSTELLE FÜR WÄLZLAGER „CEBILOZ“ Einfuhr von Wälzlagern	Cebiloz Warszawa, Krakowskie Przedmieście 47/51
CENTROMOR Warszawa	EIN- UND AUSFUHRZENTRALE FÜR SEEAUSRÜSTUNG Ein- und Ausfuhr von Schiffen, Schiffs- und Hafenausrüstung, Fischereizubehör	Centrala Morska Importowo- Eksportowa Warszawa, ul. Hoża 35
CENTRORUD Katowice	VERSORGUNGSZENTRALE DER HÜTTENINDUSTRIE Einfuhr von Rohstoffen, Maschinen und Einrichtungen für Eisen- hüttenwerke	Centrala Zaopatrzenia Hutniczego Katowice, Armii Czerwonej 12/14
CENTROZAP Katowice	VERSORGUNGSZENTRALE DER KOHLENINDUSTRIE Einfuhr von Maschinen, Einrichtungen und besonderen Materialien für die Kohlenindustrie	Centrala Zaopatrzenia Przemysłu Węglowego Katowice, Plebiscytowa 36
CEPEDE Warszawa	EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER HOLZINDUSTRIE Ein- und Ausfuhr: Holz für Verpackungszwecke und Bautischlerei, Sperrholzplatten, Möbel, Holzgalanterie, Haushaltsartikel aus Holz, zusammennagelbare Häuser, Korbweide und Korbweide- erzeugnisse	Centrala Importowo-Eksportowa Przemysłu Drzewnego Warszawa, Miodowa 1
CETEBE Łódź	„CETEBE“ EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER TEXTIL- INDUSTRIE Ein- und Ausfuhr von Textilien	„Cetebe“ Łódź, Moniuszki 6
CIECH Warszawa	„CIECH“ EIN- UND AUSFUHRZENTRALE FÜR CHEMIKALIEN UND CHEMISCHE APPARATUR Ein- und Ausfuhr von Chemikalien, chemischen Erzeugnissen sowie von Apparaten und Einrichtungen für die chemische und pharma- zeutische Industrie	„Ciech“ Warszawa, Jasna 10
CUKROBYT Warszawa	HANDELSZENTRALE DER ZUCKERINDUSTRIE Ausfuhr: Zucker, Melasse, getrockneter Zuckerrübenbrei und Rü- benschnitzel	Centrala Handlowa Przemysłu Cukrowniczego Warszawa, Al. Niepodległości 161
DALOS Warszawa	„DAL“ GESELLSCHAFT FÜR WELTHANDEL A. G. Kompensationsgeschäfte, Reexport	„Dal“ Warszawa, Nowy Świat 40
DALSPÓ Warszawa	„DALSPÓ“ AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT Ein- und Ausfuhr: Lebensmittel, Kolonialwaren, Ölsamen, Zucht- und Nutztiere Einfuhr: Pflanzen- und Tierfette aller Art Ausfuhr: Kartoffelerzeugnisse, Malz, Kraftfutter, Tabakerzeugnisse, Salz, Streichhölzer, gepresster Torf, Torfstreu, Borsten und Viehhaare	„Dalspo“ Warszawa, Filtrowa 61
„ELEKTRIM“ Warszawa	„ELEKTRIM“ POLNISCHE AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT FÜR ELEKTROTECHNIK Einfuhr: Technische Artikel, Apparate und Einrichtungen für Tele- graphie, Telephon und Rundfunk, Energetik und Elektroindustrie	„ELEKTRIM“ Warszawa, Sienna 32
EXPEZET Warszawa	POLNISCHE GETREIDEANSTALTEN Ein- und Ausfuhr von Brotgetreide, Getreideerzeugnissen, Hülsen- früchten, Kartoffeln	Polskie Zakłady Zbożowe Warszawa, Kopernika 30
HAZAPAGED Warszawa	„PAGED“ HOLZZENTRALE Ein- und Ausfuhr: Nadel- und Laubhölzer, rund und geschnitten. Grubenhölzer, Telegraphenstangen. Einfuhr: Fiberplatten, Eisenbahnschwellen AUSFUHR: Zellstoff für Papierherzeugung, Brennholz	„Paged“ Warszawa, Plac 3 Krzyży 18
HORTUS Warszawa	„HORTUS“ AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT FÜR SAMEN Ein- und Ausfuhr von Saatgetreide, Samen aller Art, Setzlingen und Pilzzüchtereien	„Hortus“ Warszawa, Klonowa 20
IMEXFILM Warszawa	„FILM POLSKI“ BUREAU FÜR EIN- UND AUSFUHR VON FILMEN Ein- und Ausfuhr von Filmen	„Film Polski“ Służba Zagranicznego Obrotu Filmów Warszawa, Marszałkowska 56

Drahtansch.	Firmenbezeichnung und Erzeugnisse	Postanschrift
IMPEXMETAL Katowice	„IMPEXMETAL“ HANDELSZENTRALE FÜR EIN- UND AUSFUHR Ein- und Ausfuhr von Roheisen, Eisenlegierungen, Walzwerkerzeugnissen und anderen Eisenhütten-Erzeugnissen sowie von Buntmetallen	Impexmetal Katowice, Wita Stwosza 7
IMREX Warszawa	FISCHZENTRALE Ein- und Ausfuhr von Fischen und Fischerzeugnissen	Centrala Rybna Warszawa, Puławska 14
METALEX Warszawa	„METALEXPORT“ Ausfuhr: Stahlkonstruktionen, Fabriksausrüstungen, rollendes Eisenbahnmaterial, Werkzeugmaschinen, Werkzeuge, Gusswaren, emailierte und verzinkte Waren, Fahrräder und Ersatzteile, Maschinen, elektrische Apparate, elektrotechnische Artikel, Glas und Optische Instrumente	„Metalexport“ Warszawa, Bracka 5
MINEX Warszawa	„MINEX“ AUSFUHRZENTRALE FÜR DIE INDUSTRIE DER STEINE UND ERDEN Ausfuhr von Zement, keramischen Erzeugnissen, Glas, Porzellan und Mineralien	„Minex“ Warszawa, Kredytowa 4
MOTORIM Warszawa	„MOTOIMPORT“ EINFUHRZENTRALE DER KRAFTWAGENINDUSTRIE Einfuhr: Kraftwagen, Traktoren, Anhängewagen, Ersatzteile und Zubehör, Reifen und Schläuche	„Motorim“ Warszawa, Mazowiecka 13
PAPEXPORT Warszawa	„PAPEXPORT“ EXPORT UND IMPORTZENTRALE Einfuhr und Ausfuhr: Zeitungsdruckpapier, Schreib-, Druck- und Packpapiere, Karton und Pappe, Zigarettenpapier, Tomofan, Abziehbilder für Keramik, verschiedene Papiererzeugnisse und Schreibmaterialien.	„Paplexport“ Warszawa, Wspólna 50
PETROL Warszawa	ZENTRALSTELLE FÜR MINERALÖLPRODUKTE Ein- und Ausfuhr von Mineralölprodukten	Centrala Produktów Naftowych Warszawa, Rakowiecka 39
POLIMEX Warszawa	„POLIMEX“ POLNISCHE IMPORTGESELLSCHAFT FÜR MASCHINEN UND WERKZEUGE Einfuhr: Werkzeugmaschinen, Maschinen und Industrieeinrichtungen, Hand-, Pressluft- und Elektrische Werkzeuge, rollendes Eisenbahnmaterial und Flugdienstmaterial, Einrichtungen für Binnentransport	„Polimex“ Warszawa, Czackiego 7/9
SKÓRIMPEX Łódź	„SKÓRIMPEX“ EIN- UND AUSFUHRZENTRALE DER LEDERINDUSTRIE Ein- und Ausfuhr: Häute roh und gegerbt, Pelze roh und zugerichtet, Ledergalanterie, Schuhe und technische Lederwaren	„Skórimpeks“ Łódź, Sienkiewicza 9
TABULATOR Warszawa	POLNISCHE BUREAUMASCHINENGESELLSCHAFT Einfuhr: Schreibmaschinen sowie andere Maschinen und mechanisierte Bureaueinrichtungen	Polskie Towarzystwo Maszyn Biurowych Warszawa, Szpitalna 8
TEXTILIMPORT Łódź	„TEXTILIMPORT“ IMPORTZENTRALE DER TEXTILINDUSTRIE Einfuhr: Rohstoffe, technische Hilfsstoffe, Maschinen und Einrichtungen für die Textilindustrie	„Textilimport“ Łódź, 22 Lipca 2
VARIMEX Warszawa	„VARIMEX“ POLNISCHE GESELLSCHAFT FÜR AUSSENHANDEL Einfuhr: Rohstoffe und Einrichtungen für die Papierindustrie und die Industrie der Steine und Erden, chirurgische, tier- und zahnärztliche Instrumente, technische Artikel aller Art. Ausfuhr: Christbaumschmuck, Bürsten, Knöpfe, Gummiwaren, Musikinstrumente, Erzeugnisse der Heimindustrie und Volkskunst, Bernsteinzeugnisse	„Varimex“ Warszawa, Wilcza 52
WĘGLOKOKS Katowice	ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ Ein- und Ausfuhr von Kohle und Koks	Centrala Zbytu Węgla Katowice, Kościuszki 30
ZALAS Warszawa	„LAS“ AUSSENHANDELSZENTRALE FÜR NEBENPRODUKTE DER FORSTWIRTSCHAFT Ausfuhr: Pilze, Beeren, Waldfrüchte frisch und verarbeitet, Waldkräuter	„Las“ Warszawa, Al. Jerozolimskie 57
	„HAUS DES BUCHES“ Ein- und Ausfuhr von Büchern	„Dom Książki“ Warszawa, Nowy Świat 70/72

*

Jede der vorstehenden Unternehmungen ist allein zuständig für die Ein- und Ausfuhr der in ihren Geschäftsbereich gehörenden Waren.

BIBLIOTEKA
UNIERSYTECKA
GDAŃSK

03364

