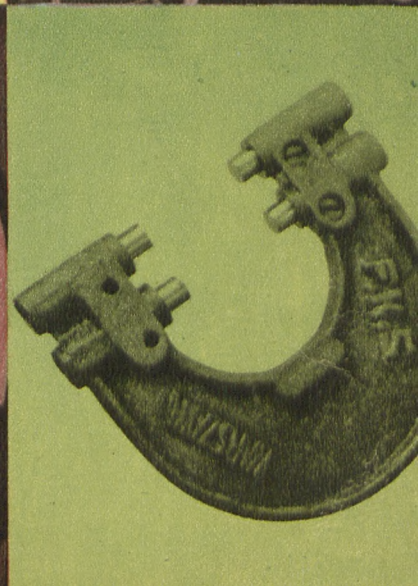
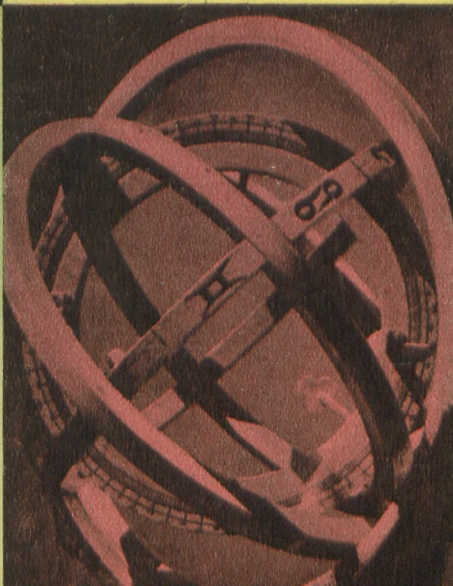
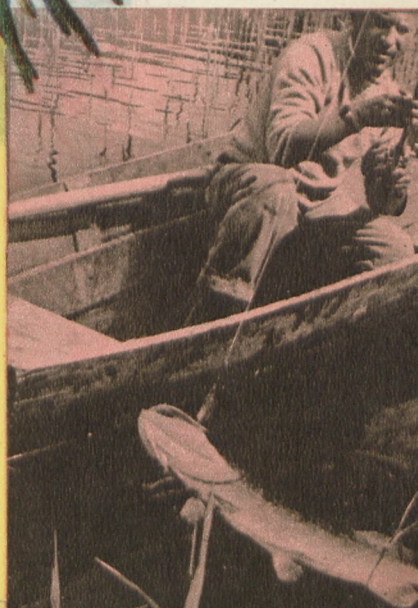
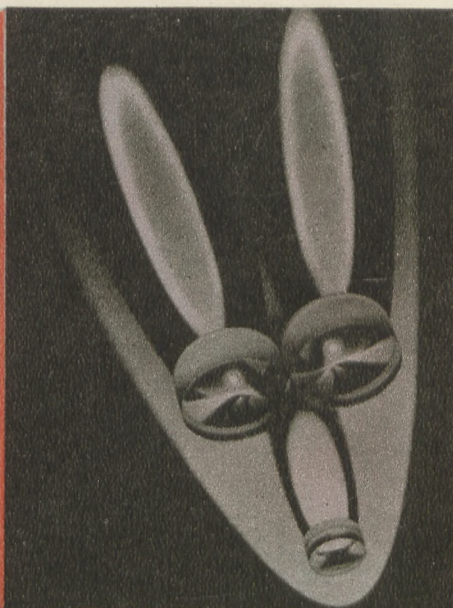


Der
POLNISCHE
AUSSENHANDEL



DER POLNISCHE AUSSENHANDEL

NOVEMBER — DEZEMBER 1951
ERSCHEINT JEDEN ZWEITEN MONAT
IN RUSSISCHER, DEUTSCHER, ENGLISCHER,
FRANZÖSISCHER UND SPANISCHER SPRACHE

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

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

	Seite
Optische Gläser in Blöcken	7
Astronomische Instrumente der Vergangenheit in Polen	11
Optische Instrumente polnischer Erzeugung	13
Zinkverbindungen als Ausführware	19
Wertstoffe der trockenen Holzdestillation	25
Zeichentische	29
Feinmessgeräte polnischer Erzeugung	33
Wassermähler polnischer Erzeugung	36
Polnische Wollstoffe	40
Polnische Puppen	47
Polnisches Steingut — Tafelgeschirr und Fayence- waren	50
Polnischer Tomophan auf Weltmärkten	55
Synthetische Faser für Angelschnüre	57
Polnische Zwiebeln	61
Qualität des polnischen Zuckers	62
Polnische Korbwaren	64
Polnische Aussenhandelsunternehmungen	68

Nr. 8

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

*Graphische Mitarbeiter: St. Bilas, A. Cetnarowski, T. Dworzański,
T. Gronowski, W. Horn, M. Kałużny, St. Kopf, A. Łącki,
W. Perkowski, A. Seifert, Z. Strychalski, St. Tomaszewski,
A. Trzecińska, L. Włodarczyk, L. Wyczółkowski*

*Photographische Aufnahmen: E. Hartwig, T. Jankowski, Spół-
dzielnia Pracy Fotogr. KAMERA, Dr. T. Przykowski,
J. Wendolowski*

Graphische Gestaltung: Zygmunt Strychalski

*Unsere Zeitschrift ist allen Fragen, die mit der Erzeugung und
Ausfuhr polnischer Waren zusammenhängen, gewidmet. Sie sind
die Frucht des Arbeitsfleisses der polnischen Nation, ihres schöpfe-
rischen und freudigen Schaffens.*

*Auch die Erholung ist von Frohsinn erfüllt. Kulturelle Zerstre-
ungen, Freude durch Arbeit, Musik, Dichtkunst und Volkstänze
machen unser Dasein schöner.*

*Anlässlich der herannahenden Jahreswende, bringen wir auf den
ersten seiten unserer Zeitschrift Abbildungen der drei populärsten
Volkstänze: Krakowiak, Kujawiak und Trojak — den Tanz des
schlesischen Kohlenreviers.*



03364



*Die besten Glückwünsche
zum Jahreswechsel 1952*

sendet allen unseren Lesern

Die Schriftleitung



KRAKOWIAK



(Chopin: Krakowiak op. 14.)



KUJAWIAK

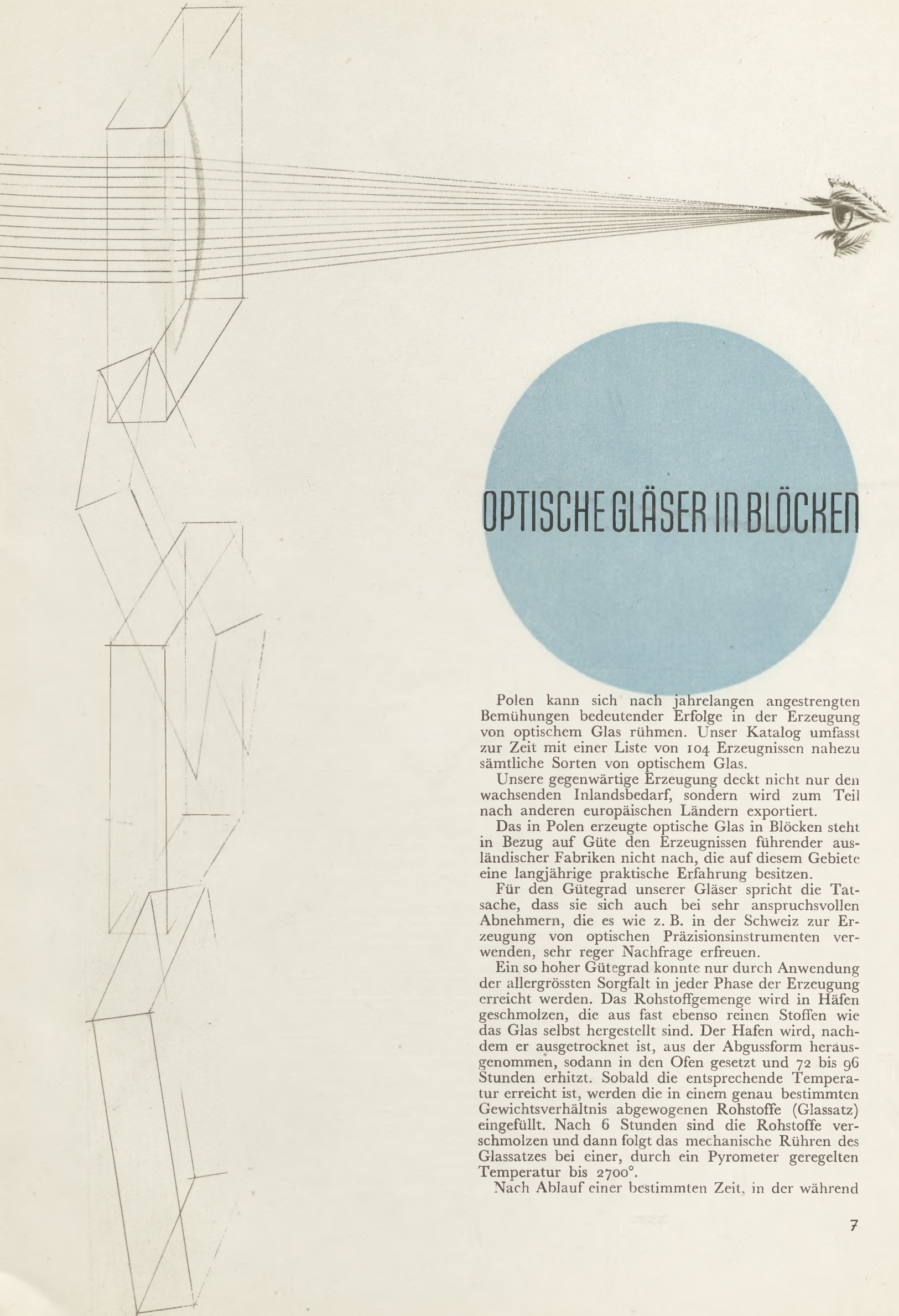


(Chopin: Wielka Fantazja op.13



TROJAK





OPTISCHE GLÄSER IN BLÖCKEN

Polen kann sich nach jahrelangen angestrengten Bemühungen bedeutender Erfolge in der Erzeugung von optischem Glas rühmen. Unser Katalog umfasst zur Zeit mit einer Liste von 104 Erzeugnissen nahezu sämtliche Sorten von optischem Glas.

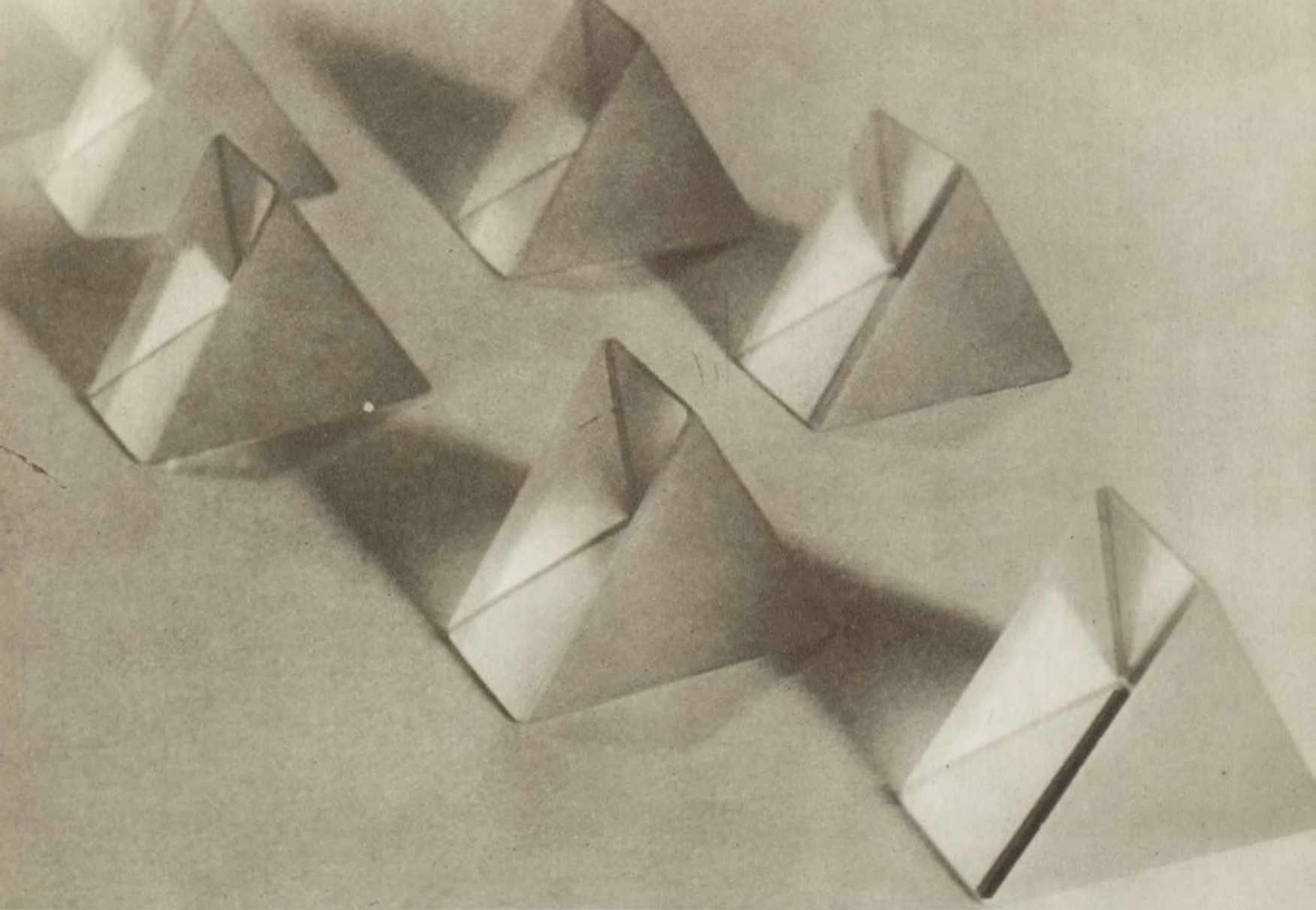
Unsere gegenwärtige Erzeugung deckt nicht nur den wachsenden Inlandsbedarf, sondern wird zum Teil nach anderen europäischen Ländern exportiert.

Das in Polen erzeugte optische Glas in Blöcken steht in Bezug auf Güte den Erzeugnissen führender ausländischer Fabriken nicht nach, die auf diesem Gebiete eine langjährige praktische Erfahrung besitzen.

Für den Gütegrad unserer Gläser spricht die Tatsache, dass sie sich auch bei sehr anspruchsvollen Abnehmern, die es wie z. B. in der Schweiz zur Erzeugung von optischen Präzisionsinstrumenten verwenden, sehr reger Nachfrage erfreuen.

Ein so hoher Gütegrad konnte nur durch Anwendung der allergrössten Sorgfalt in jeder Phase der Erzeugung erreicht werden. Das Rohstoffgemenge wird in Häfen geschmolzen, die aus fast ebenso reinen Stoffen wie das Glas selbst hergestellt sind. Der Hafen wird, nachdem er ausgetrocknet ist, aus der Abgussform herausgenommen, sodann in den Ofen gesetzt und 72 bis 96 Stunden erhitzt. Sobald die entsprechende Temperatur erreicht ist, werden die in einem genau bestimmten Gewichtsverhältnis abgewogenen Rohstoffe (Glassatz) eingefüllt. Nach 6 Stunden sind die Rohstoffe verschmolzen und dann folgt das mechanische Rühren des Glassatzes bei einer, durch ein Pyrometer geregelten Temperatur bis 2700° .

Nach Ablauf einer bestimmten Zeit, in der während



der letzten 6 bis 7 Stunden die Temperatur allmählich abnimmt, wird der Hafen mittels eines Wagens aus dem Ofen genommen. Die dicke, klebrige Glasmasse wird in besondere Vorrichtungen gebracht, in denen sie einer gleichmässigen, langsamen Abkühlung unterworfen wird. Durch das allmähliche Ausglühen zerspringt das Glas in grosse Stücke, sodass es aus dem Hafen herausgeschlagen werden kann. Unmittelbar darauf werden die Stücke auf ihre Beschaffenheit untersucht und die unbrauchbaren Teile abgeschlagen. Die fehlerfreien Brocken werden eingelagert.

Der optische Gütegrad jeder Schmelze wird nach dem Brechungs- und Farbenzerstreuungsindex bestimmt. Im folgenden werden die Brechungs- und Farbenzerstreuungskoeffizienten für die unten bezeichneten Spektrallinien angeführt:

(Die Wellenlängen sind in Milimikronen angegeben).

Farbe	rot	gelb	grün	blau	violett
Linienbezeichnung . . .	A C	D d	e	F g	G h
Element . .	K H	Na He	Hg	H Hg	H Hg
Wellenlänge .	768.2 656.3	589.3 587.6	546.1	486.1 435.8	434.0 404.7

Die Bestimmung der wesentlichen Eigenschaften optischer Gläser erfolgt auf Grund der Brechungskoeffizienten von Helium auf der gelben Linie und der Differenz der Brechungskoeffizienten des Wasserstoffs auf der blauen Linie „F“ und der roten Linie „C“ „ $n_F - n_C$ “, d. h. der Hauptdispersion „F—C“ bzw. der Abbeschen Zahl

$$V_d = \frac{n_d - 1}{n_F - n_C}$$

Der Verlauf der Dispersionskurve bei anderen Farben wird durch die partiellen Dispersionen von „C—A“,

„e—C“, „T—e“, „g—F“, „h—g“, und die Beziehung derselben zur Hauptdispersion bestimmt. Die Abmessung dieser Koeffizienten erfolgt für jede einzelne Optischglasschmelze mittels eines Präzisionsspektroskops mit einer Genauigkeit von

± 0.00005 für den Brechungsindex

± 0.00002 für die Dispersion.

Bei neuen Schmelzen überschreiten die Abweichungen von diesen Zahlen im allgemeinen nicht ± 0.001 für n_d und ± 0.5 für ν_d . Die Verhältniszahlen der partiellen und Hauptdispersionen bleiben praktisch unverändert.

Jeder Brocken wird, ehe er als zur Erzeugung von Linsen und Prismen für geeignet befunden wird, einer genauen Prüfung auf Verunreinigung, Blasen und Schlieren unterworfen. Das Stück wird an zwei gegenüberliegenden Seiten geschliffen und sodann untersucht. Auf diese Weise werden selbst winzige, mit freiem Auge nicht wahrnehmbare Abweichungen vom Brechungsindex festgestellt.

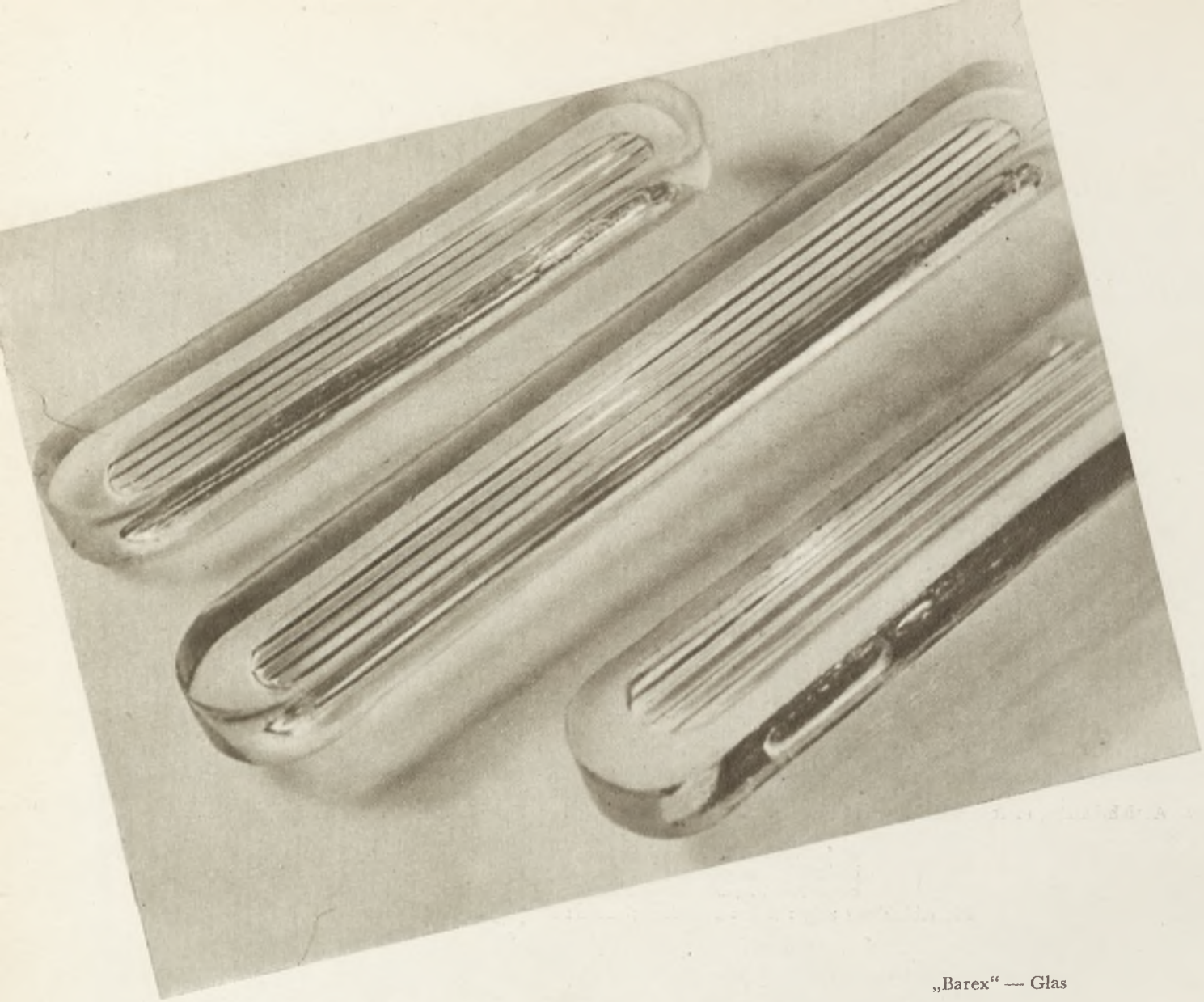
In allen diesen Arbeitsvorgängen scheiden notwendigerweise gewisse Glasmengen von der Weiterverarbeitung aus, sodass von jeder Glasschmelze schliesslich nur ein geringer Teil übrig bleibt, der dem hohen Gütegrad unserer Erzeugung entspricht.

Der polnische Ausfuhrkatalog umfasst 104 Exporterzeugnisse: sämtliche Sorten optischer Gläser in Blöcken. Die polnischen Glashütten liefern optische Gläser:

- a) in Blöcken beliebiger Grössen
- b) in Blöcken gewünschter Grössen
- c) in Presslingen (gepresste Stücke)

Die Abbildung zeigt: links: Presslinge; unten: Brillenglas





„Barex“ — Glas

Die für geeignet befundenen Stücke werden nach den erforderlichen Abmassen geformt. Diese Arbeit liegt in der Hand von Spezialisten, die auf Grund ihrer Erfahrung die Eignung besitzen, diesen wertvollen Stoff mit möglichst geringem Verschleiss zu bearbeiten.

Zur Erzeugung neuzeitlicher optischer Instrumente werden optische Gläser folgender Gattungen verwendet: Kronglas, Borkronglas, Fluorkronglas, Baritkonglas, Flintglas, Kronflintglas, Leichtflintglas und Baritflintglas.

Die aus diesen Glasarten hergestellten Linsen weisen von einander abweichende Zahlenwerte auf.

Die rasch fortschreitende Entwicklung der polnischen Erzeugung optischer Instrumente hat eine gesteigerte Nachfrage für optische Gläser auf dem Inlandsmarkt mit sich gebracht. Wir sind jedoch infolge der grossen Leistungsfähigkeit unserer Glasfabriken in der Lage, den Bedarf unserer ausländischen Kunden in steigendem Masse kurzfristig zu befriedigen.

Unsere Glashütten liefern optische Gläser in

- a) Blöcken beliebiger Abmessungen
- b) „ „ gewünschter Abmessungen
- c) als Presslinge.

Die Blöcke haben meist Höchstausmasse von $200 \times 200 \times 200$ mm. Die gangbarste Ware bilden Platten von 10 bis 30 mm Stärke, darüber hinaus werden Blöcke verschiedenster Grössen hergestellt. Stückgewicht von 0,5 bis 2,0 kg.

Auf Verlangen werden Platten in verschiedenen Grössen geliefert, sowie solche, die einer 2- bzw. 3-maligen Prüfung auf Schlieren unterworfen wurden ferner

für astronomische Objektive bestimmte Platten, die mit grösster Sorgfalt auf Schlieren untersucht und einer besonderen Feinkühlung unterworfen wurden.

Im Hinblick darauf, dass die Verwendung von gepressten Stücken bedeutende Einsparungen an Werkstoff, Herstellungskosten und Hilfsmaterial ermöglicht, sind wir bemüht, unsere Abnehmer nach Möglichkeit mit Presslingen zu versorgen.

Der Durchmesser der Presslinge übersteigt den Durchmesser fertiger Linsen um den für die Zentrierung erforderlichen Randraum d. h. bei Linsen von einem Durchmesser bis 50 mm — um 1,1 mm, bei grösserem Durchmesser — um 2 bis 3 mm. Die Presslinge sind um 1 bis 1,5 mm stärker als die Linsen. Wir sind in der Lage, gepresste Stücke zur Prismenerzeugung in der Gestalt fertiger Prismen mit Bearbeitungszugabe zu liefern:

Die Bearbeitungszugabe beträgt:

auf der Hypothenuse	2—4 mm
„ „ Kathete	1,5—2 mm
an den Seitenteilen	0,5—1 mm.

Optische Gläser werden in Blöcken und Platten geliefert, die an zwei gegenüberliegenden Seiten geschliffen sind, um die Prüfung auf Schlieren, Blasen und Färbung zu ermöglichen.

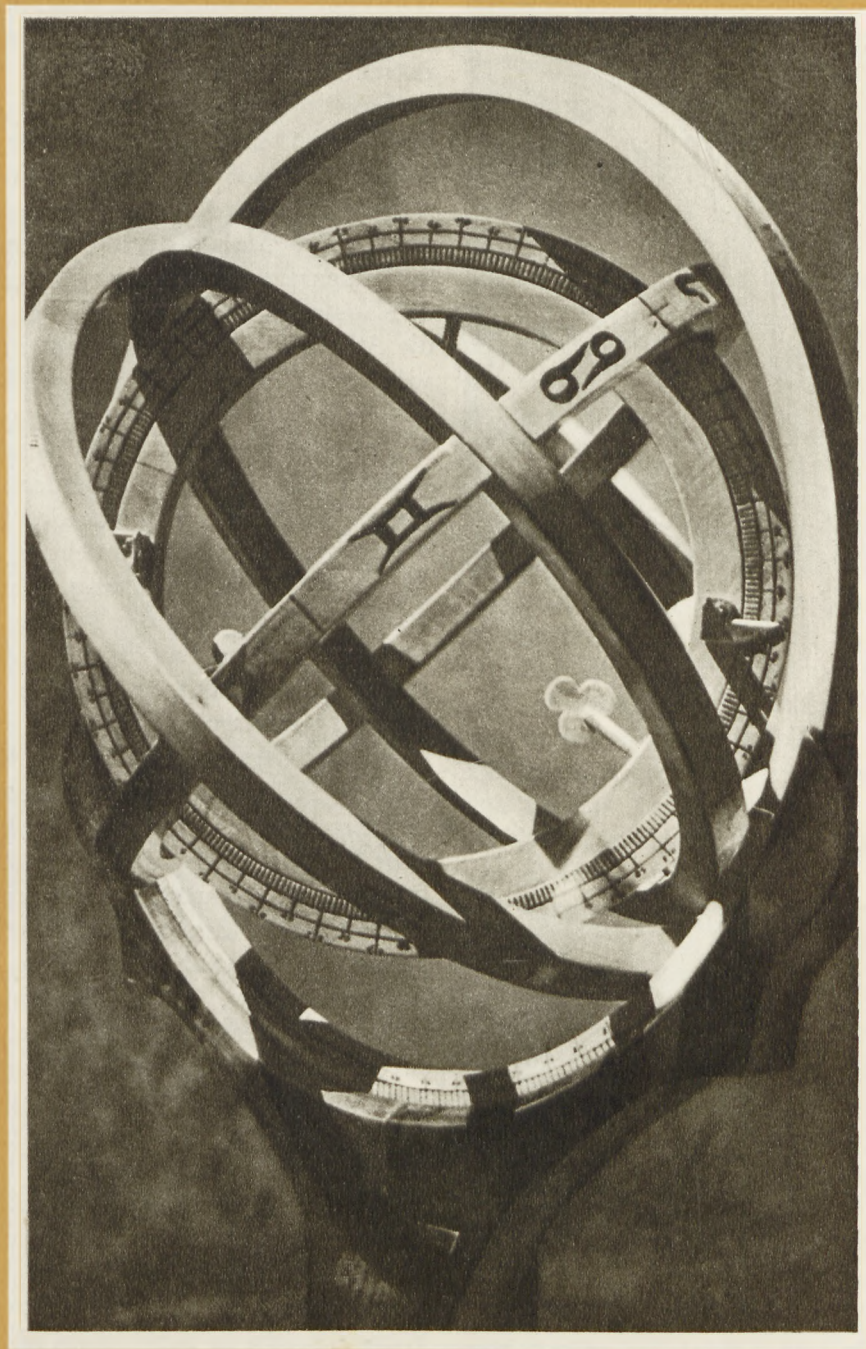
Auf jedem Stück ist die Nummer der Schmelze angeführt.

Die Ausfuhr von optischen Gläsern liegt ausschliesslich bei der Handelszentrale „Metalexport“, Warszawa, Mokotowska 49. Drahtanschrift: Metalex—Warszawa.

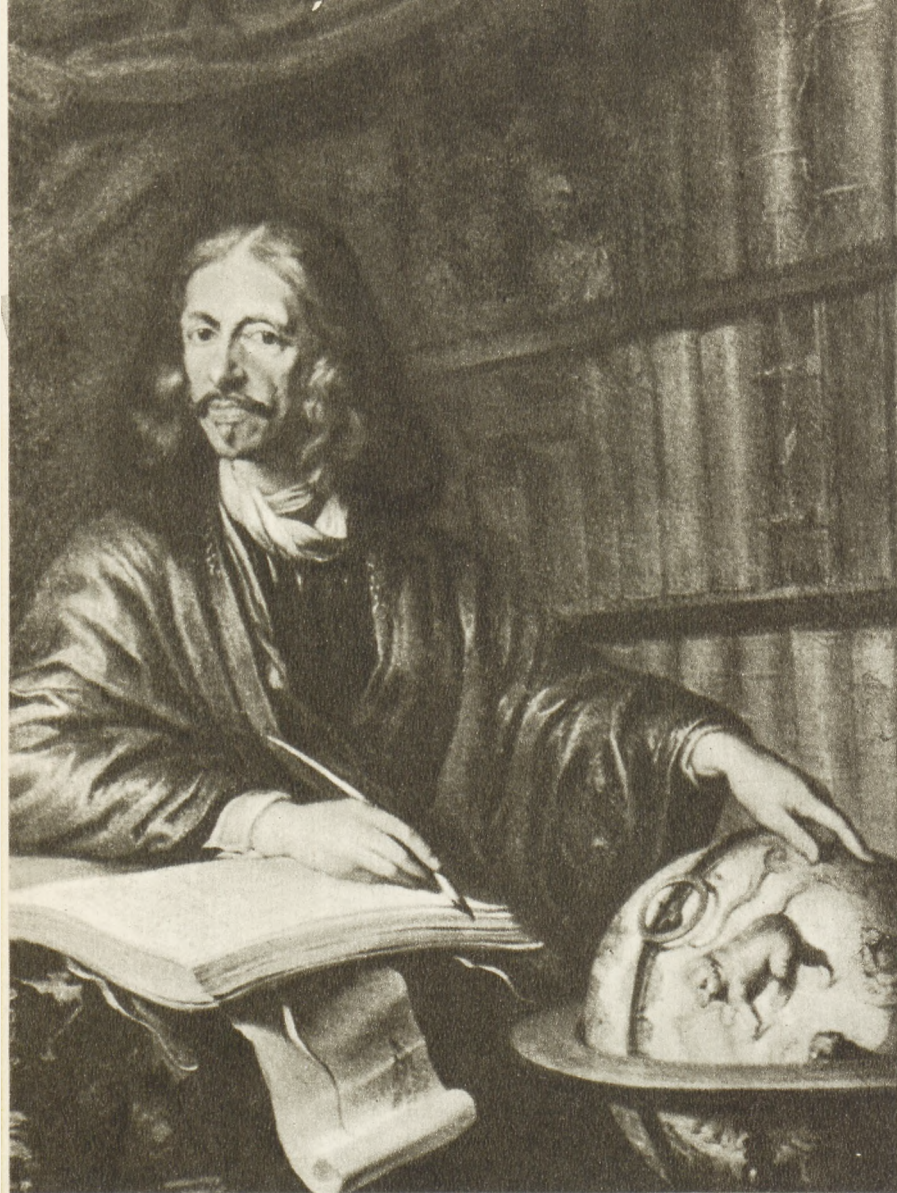
ASTRONOMISCHE INSTRUMENTE DER VERGANGENHEIT IN POLEN

Die älteste polnische, im Jahre 1364 in Kraków gegründete Universität war im Mittelalter vor allem auf dem Gebiete der astronomischen Studien in der ganzen

Welt berühmt. Die hervorragendsten Astronomen hielten hier Vorlesungen oder waren mit den Professoren der Krakauer Universität in ständiger Verbindung. Es

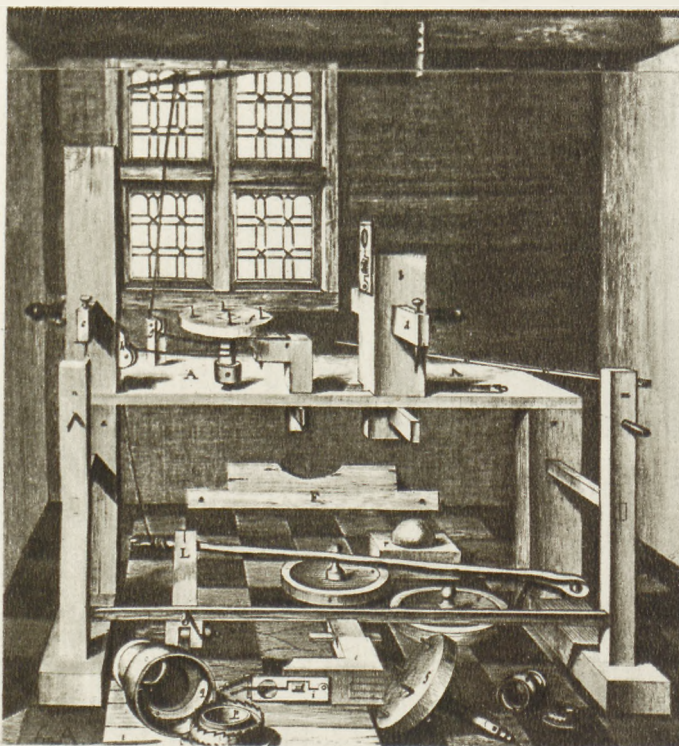


Nach dem zweiten Weltkriege haben polnische Gelehrte, auf Grund vieljähriger Studien, das Instrumentarium wiederhergestellt, mit welchem Kopernikus, der Schöpfer der neuzeitlichen Astronomie, seine Beobachtungen durchgeführt hat. Der im J. 1950 in Amsterdam abgehaltene VI. Internationale Kongress für Geschichte der exakten Wissenschaften hat festgestellt, dass es sich hier um die erste, auf wissenschaftlicher Grundlage ausgeführte Rekonstruktion handelt. Auf der Abbildung: Das Astrolabium, mit dessen Hilfe Kopernikus seine epochale Entdeckung gemacht hat, zeigt die Kreiseinteilungen der Himmelskörper und der Erde. Das Astrolabium ist zum plastischen Symbol des Weltalls geworden



Der polnische Astronom Jan Hewelius (1611—1687) hat in Polen eine der ersten Schleifereien optischer Gläser in Europa gegründet, in welcher die Linsen für die ersten astronomischen Fernrohre hergestellt wurden. Die Abbildung zeigt das Porträt von Jan Hewelius aus der Galerie berühmter Gelehrter der Bibliothek in Oxford

ist deshalb verständlich, dass gerade hier, in Kraków, in den Jahren 1491—1495 der Gründer der neuzeitigen Astronomie, Mikołaj Kopernik (1473—1543), studierte und hier seine wissenschaftlichen Kenntnisse erwarb. Mikołaj Kopernik war in Toruń geboren, wohin sein Vater aus Kraków ausgezogen war. Kopernik, an der Grenze zweier grossen Epochen stehend, befand sich mit seiner wissenschaftlichen Arbeitswerkstatt gewissermassen noch im tiefen Altertum, da er mit Hilfe von



Instrumenten arbeitete, welche schon Eratostenes, Hipparch und Ptolomäus gekannt haben. Er hinterliess uns auch eine genaue Beschreibung jener Instrumente, welche er, auf Grund klassischer Quellen und Überlieferungen, die mittelalterliche Astronomen aufbewahrten, nur geringfügige, technische Änderungen einfürend, selbst konstruierte.

Selbstverständlich war von optischen Gläsern noch überhaupt keine Rede und alle Beobachtungen beruhten nur auf gegenseitigen Winkelmessungen der mit dem blossen Auge, durch die Visieren entsprechender Instrumente beobachteten Himmelskörper. Solch ein fundamentales, von Kopernik verwendetes altertümliches Instrument war vor allem das Astrolabium, bezw. die Armillarsphäre. Seiner malerischen Gestalt wegen, welche die himmlischen und weltlichen Kreiseinteilungen darstellte, wurde es zum graphischen Symbol der Welt Darstellung. Mit Hilfe dieses Instrumentes beobachtete Kopernik die sich ändernde Lage der Planeten gegenüber der Ekliptik oder den scheinbaren Weg der Sonne am Himmelsfirmament und gelangte auf diese Weise zu seiner Entdeckung. Ein weiteres Instrument war das Triquetrum des Ptolomäus. Mit seiner Hilfe wurde die Höhe der Himmelskörper gemessen. Dies war der einzige Apparat, welcher im XIX Jahrhundert vielfach rekonstruiert wurde, da sich keine Spur dieser originellen Instrumente aufbewahrt hat. Da man sich aber nicht an die originelle Beschreibung Koperniks und der Alten hielt, sondern als Vorbild eine populäre aber falsche Rekonstruktionsprobe aus dem XVII. Jahrhundert benutzte, wurde er stets falsch rekonstruiert. Ausser diesen Instrumenten bediente sich Kopernik zur Sonnenhöhenmessung noch des primitiven Holzquadranten, sowie des einzigen Instrumentes, dessen originale Fragmente erhalten blieben, nämlich der reflexiven Sonnenuhr eigener Konstruktion im Kreuzgang des Schlosses in Olsztyn.

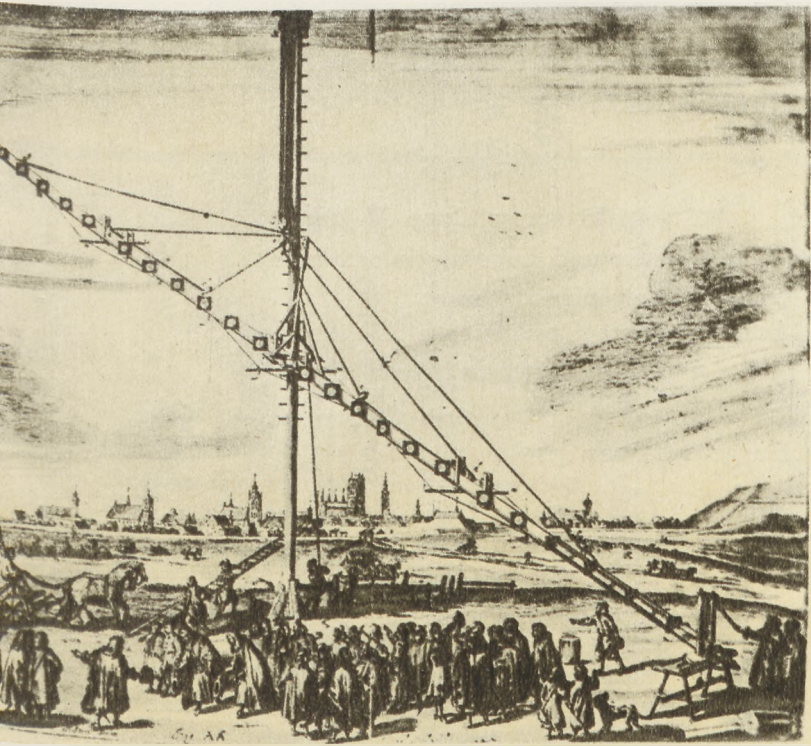
Im Jahre 1948 haben die polnischen Gelehrten Dr. Feliks Przytkowski und Dr. Tadeusz Przytkowski auf Grund astronomischer Berechnungen, das ganze Instrumentarium Koperniks rekonstruiert. Diese Rekonstruktion wurde im Jahre 1950 auf dem VI. Internationalen Kongress der Geschichtsforschung für Exakte Wissenschaften in Amsterdam als erste genaue wissenschaftliche Rekonstruktion dieser Apparate anerkannt und in der Zeitschrift der Französischen Astronomi-

Die älteste polnische Schleiferei optischer Gläser aus der ersten Hälfte des XVII Jahrhunderts

schen Gesellschaft in Paris im Januar 1951 veröffentlicht. Solche Rekonstruktionen aus entsprechendem Material und in entsprechenden Ausmassen, als Musealobjekte für kulturhistorische Museen und astronomische Observatorien geeignet, welche den technischen Fortschritt der Gestirnforschung veranschaulichen, werden durch die Polnische Gesellschaft der Astronomiefreunde, Hauptverwaltung Kraków — Polen, ul. św. Tomasza 30, hergestellt.

* * *

Im Jahre 1609 hat Galilei das Linsenfernrohr erfunden, welches in den astronomischen Forschungen eine riesige Umwälzung hervorrief. Im XVIII Jahrhundert herrschten in Polen die astronomischen Forschungsarbeiten Jan Heweliusz (1611—1687) vor, des königlichen Hofastronomen, eines der berühmtesten Astronomen der Welt. Sein hier reproduziertes Porträt be-



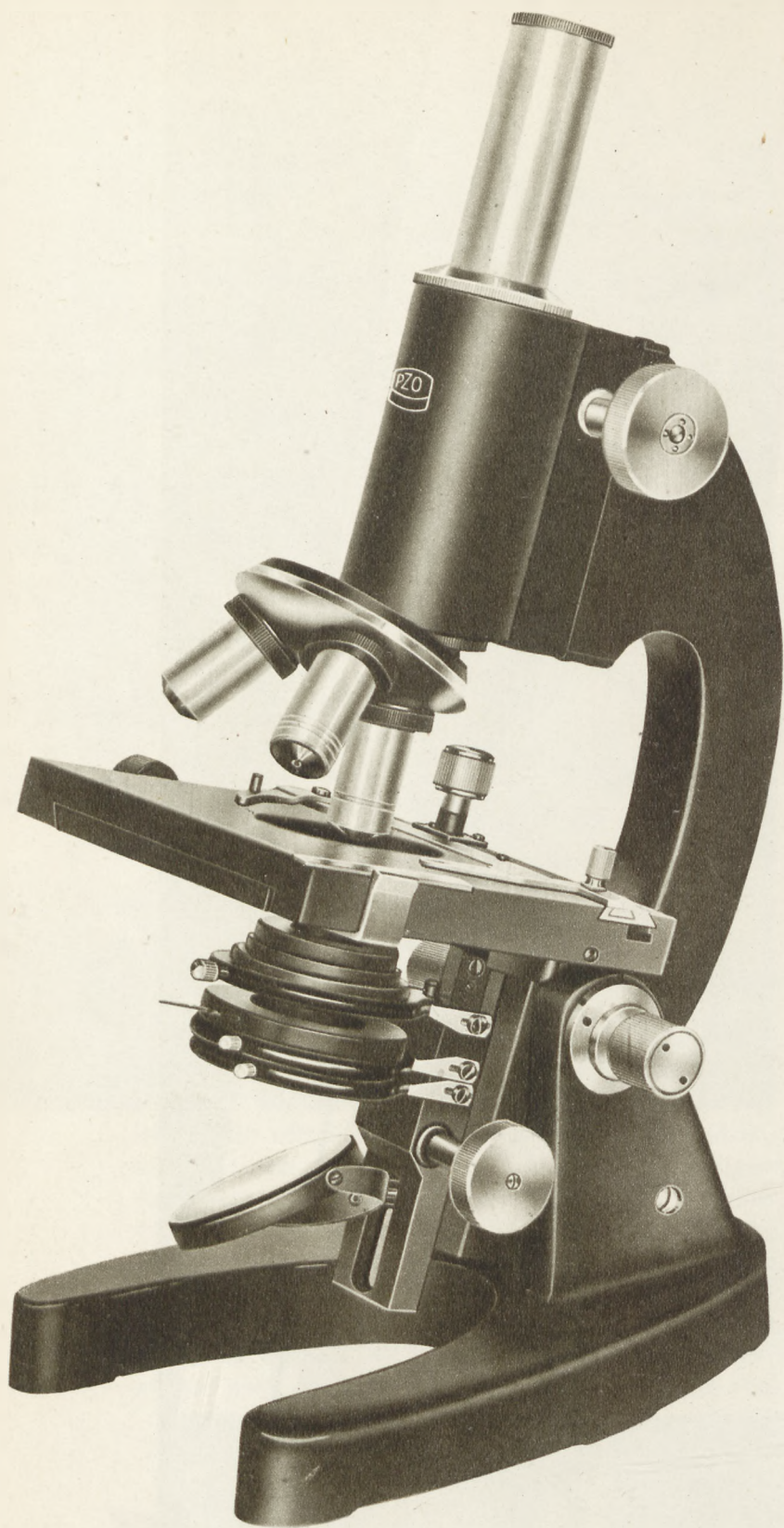
Das grosse astronomische Fernrohr von Jan Heweliusz aus dem J. 1673. Trotzdem seither fast dreihundert Jahre verstrichen sind, haben die, mit Hilfe dieses Fernrohrs durchgeführten, topographischen Untersuchungen der Mondoberfläche ihre wissenschaftliche Bedeutung nicht eingebüsst

findet sich in der Galerie berühmter Gelehrter der Oxford-Bibliothek. Heweliusz legte in den dreissiger Jahren des XVII. Jahrhunderts die erste Schleiferei optischer Gläser in Polen, und eine der ersten in Europa an, deren Einrichtung er während seiner langjährigen technischen und wissenschaftlichen Arbeiten ständig verbesserte. In dieser Schleiferei entstanden Linsen für die ersten, grössten auf der Welt, und berühmten astronomischen Fernrohre des Heweliusz, welcher mit diesen Instrumenten seine Beobachtungen selbst durchführte. Diese Beobachtungen, wie zum Beispiel die der Mondtopographie, haben, trotzdem dreihundert Jahre vergangen sind, immer noch sowohl historischen, wie auch vollen, wissenschaftlichen Wert.

OPTISCHE INSTRUMENTE POLNISCHER ERZEUGUNG

Die Erzeugung optischer Instrumente in Polen im Zeitraum zwischen beiden Weltkriegen war vorwiegend auf die Deckung des Inlandsbedarfes eingestellt. Gegenwärtig sind wir auch in der Lage, unsere zahlreichen Kunden im Auslande mit optischen Instrumenten zu versorgen.

Aus der Reihe unserer Abnehmer seien die folgenden erwähnt: Ägypten, Argentinien, China, Rumänien, Finnland, Australien.



Das für Forschungs- und wissenschaftliche Zwecke verwendete
Mikroskop Type M-300 • Vergrößerung 50× — 2000×

Im Nachstehenden geben wir eine kurz gefasste Beschreibung der von uns erzeugten optischen Instrumente:

Radialtriangulator

Die Feldvermessung ist die klassische, althergebrachte Methode zur Erlangung von koordinierten Punkten, die für das Auftragen der Aufnahmen unerlässlich sind. Diese Arbeitsmethode erfordert aber viel Zeit und Mühe. Es gibt eine andere Möglichkeit, dieselben Ergebnisse zu erzielen und zwar durch Ver-

wertung der Aufnahmen auf photogrammetrischem Wege.

Flugphotogramme werden bei nahezu senkrechter Lage der Kameraachse d. i. bei ungefähr horizontaler Lage des Lichtbildes aufgenommen. Es können daher mit ziemlicher Genauigkeit auf dem Negativ die Horizontalwinkel bestimmt werden, mit deren Hilfe sodann im Gelände, auf den Aufnahmen die Musterzeichnung d. i. die sogenannte Radialtriangulierung aufgetragen wird.

Abgesehen von der Bestimmung der Horizontalwinkel in der Radialtriangulation und Übertragung der Radialpunkte (Abstimmen), kann der von uns erzeugte Radialtriangulator auch als Komparator zur Abmessung von Polarkoordinaten verwendet werden.

Mikroskop M-100

geeignet für Schulen, Lehranstalten und Apotheken.

Optische Normalausstattung:

Achromatisches Objektiv	10 : 1	Ap 0.24
„	40 : 1	Ap 0.85
Huygens-Okular	5×	
„	10×	
Vergrößerung	50× — 100×	

Mikroskop Type M-200

für diagnostische und Laboratoriumsarbeiten.

Optische Normalausstattung:

Achromatisches Objektiv	10 : 1	Ap 0.24
„	60 : 1	Ap 0.85
„	100 : 1	Ap 1.30
		(mit Ölimmersion)
Huygens-Okular	5×	
„	10×	
„	15×	
Vergrößerung	50× — 1500×	

Mikroskop Type M-300

für Forschungs- und wissenschaftliche Zwecke.

Optische Normalausstattung:

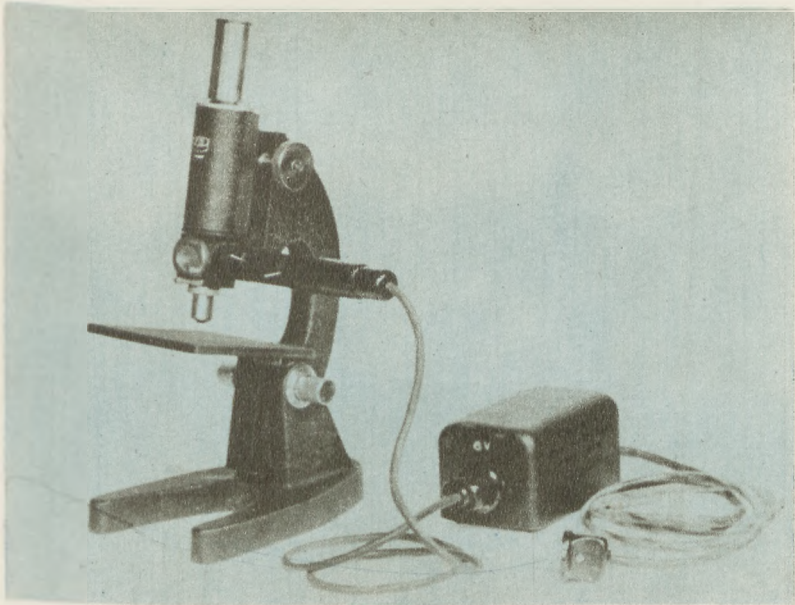
Achromatisches Objektiv	10 : 1	Ap 0.24
„	60 : 1	Ap 0.85
„	100 : 1	Ap 1.50
		(mit Ölimmersion)
Huygens-Okular	5×	
„	10×	
„	15×	
Ausgleichokular	20×	
Vergrößerung	50× — 2000×	

Binokular-Mikroskop Type M-401

Um die bei längerer Arbeit mit nur einem Auge auftretenden Ermüdungserscheinungen zu mildern und ein normales Sehen zu ermöglichen, ist das Binokular-Mikroskop gebaut worden, welches für Arbeiten aller Art im Laboratorium sowie für Forschungs- und wissenschaftliche Zwecke verwendet werden kann.

Normale optische Ausstattung:

Achromatisches Objektiv	10 : 1	Ap 0.24
„	20 : 1	Ap 0.40
„	60 : 1	Ap 0.85
„	100 : 1	Ap 1.30
		(mit Ölimmersion)



Das metallographische Mikroskop findet in der Metallindustrie und überall dort Verwendung, wo die Untersuchung mit Auflicht erfolgt. Vergrößerung: $50\times$ — $600\times$

- 2 Huygens-Okulare $5\times$
- 2 „ „ $10\times$
- 2 „ „ $15\times$
- Vergrößerung $50\times$ — $1500\times$

Trychinoskop

dient zur Untersuchung von Fleisch auf Vorhandensein von Trichinen.

- Normale optische Ausstattung:
- Achromatisches Objektiv $8 : 1$ Ap 0.25
- Huygens-Okular $5\times$
- „ „ $10\times$
- Vergrößerung $40\times$ — $80\times$

Stereoskopische Mikroskope

Manche Gebiete der Wissenschaft, wie die Botanik, Zoologie, Anatomie und Embriologie sowie der Technik wie die feinmechanische, metallurgische und Nahrungsmittelindustrie benötigen ein Instrument, welches nicht stark vergrößert, aber eine mühelose und bequeme Beobachtung ermöglicht.

Diesen Zweck erfüllt das stereoskopische Mikroskop, welches durch folgende Eigenschaften gekennzeichnet ist:

1. Aufrechtes (nicht umgestelltes) Bild, wodurch die Beobachtung der Präparate wesentlich erleichtert wird;
2. Beobachtung mit beiden Augen also raumbildliches Sehen, das ein dreidimensionales (stereoskopisches) Bild ergibt, wobei auch längere Beobachtung ohne übermässige Ermüdung der Augen möglich wird;

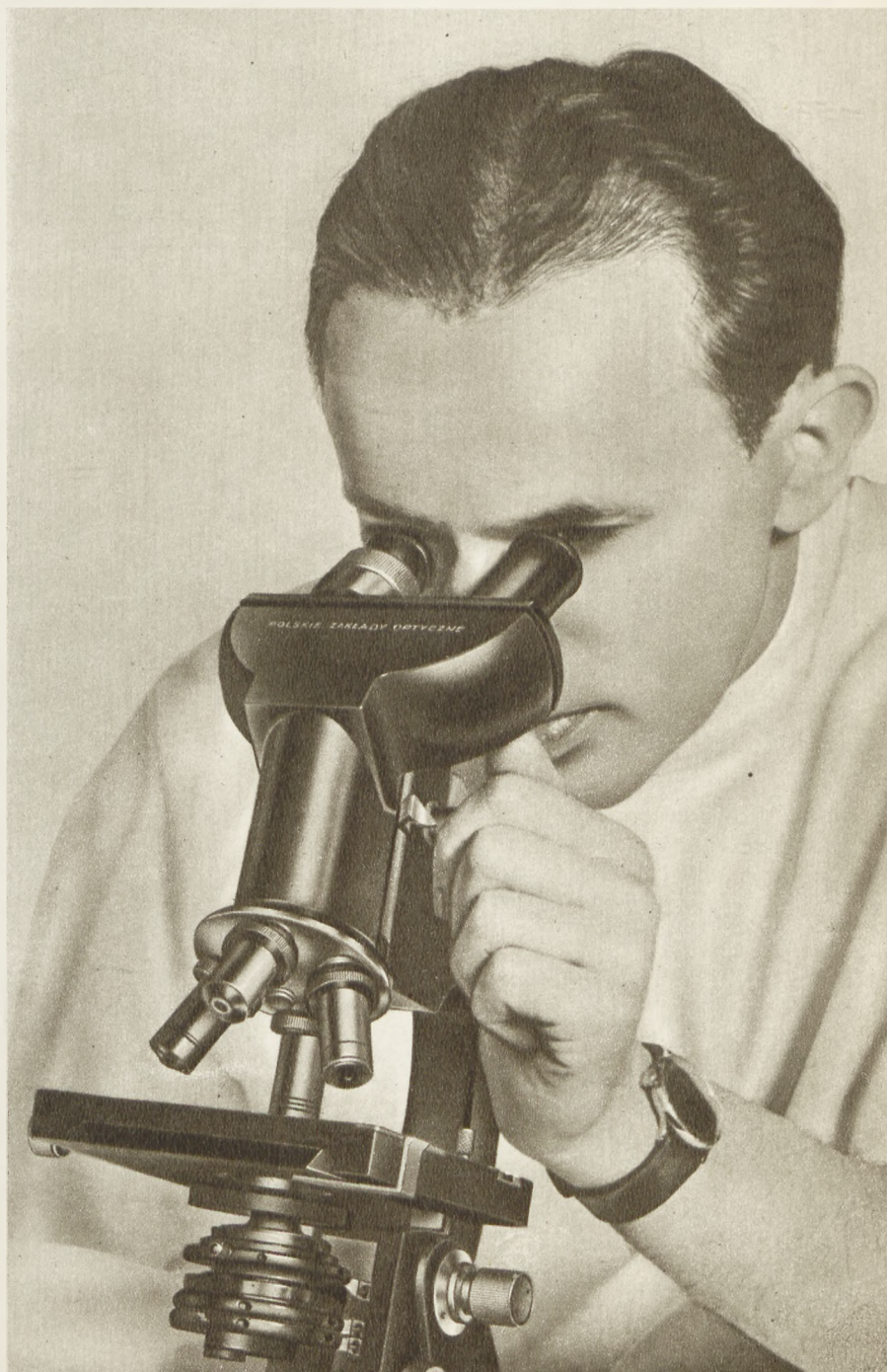
Binokular-Mikroskop Type M-400. Bei längerer Arbeit mit einem Auge treten Ermüdungserscheinungen auf. Um dies zu vermeiden und ein normales Sehen zu ermöglichen, wurde das Binokular-Mikroskop geschaffen

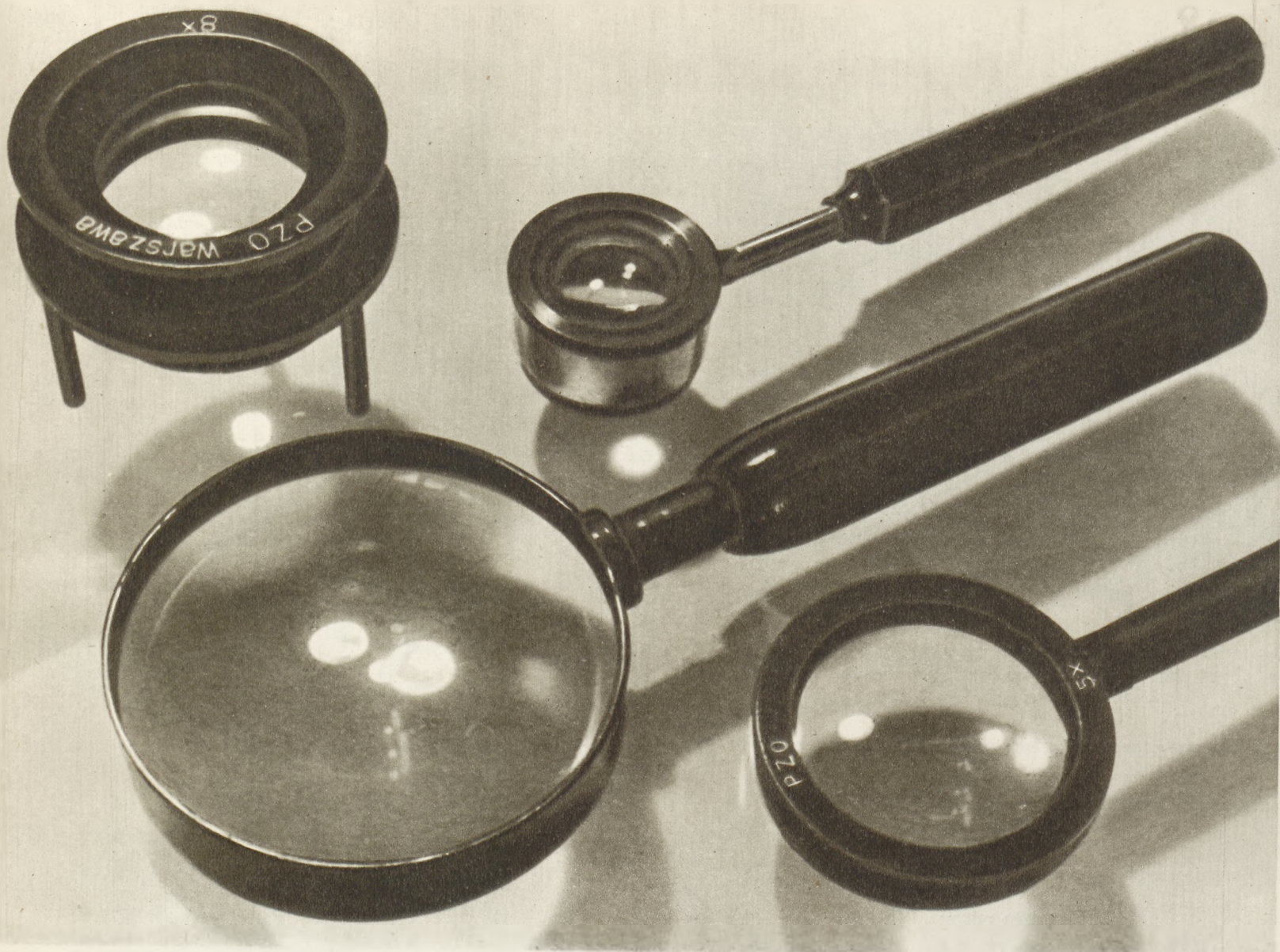
3. Grosser Abstand des beobachteten Gegenstandes vom Objektiv, wodurch bequeme Handhabung der Präparate und gute Belichtung selbst unter ungünstigen Bedingungen sichergestellt ist;
4. Müheloses Auswechseln der Objektive und Okulare, wodurch rasche Veränderung der Vergrößerung ermöglicht ist.

Die achromatischen Objektive sind in besonderer Weise korrigiert, um ein planes Sehfeld zu ergeben:

Eigenvergrößerung des Objektivs	Brennweite mm	Stirnweite mm
1 : 1	72.0	120.0
2 : 1	64.0	90.0
3 : 1	54.0	65.0
5 : 1	40.0	43.0
8 : 1	38.3	35.0
10 : 1	23.7	20.0

Unsere Mikroskope werden, zwecks Schaffung eines weiten und ebenen Sehfeldes, mit stereoskopischen Okularen von $12.5\times$ und $17\times$ Vergrößerung ausgerüstet.





Die polnische Industrie liefert Lupen für Uhrmacher sowie achromatische, aplanatische, arthoplanatische Lupen, Textillupen und gewöhnliche Lupen (mit Griff und stehende Lupen)

Das stereoskopische Mikroskop Type Mst-110 wird zur Beobachtung bei Auflicht gebraucht. Es kann unmittelbar auf dem untersuchten Gegenstand aufgestellt werden.

Das stereoskopische Mikroskop Type Mst-110 wird zur Untersuchung von Präparaten, die auf dem Arbeitstisch befestigt werden können, bei Durchlicht und Auflicht verwendet. Es ist die allgemein im Gebrauch stehende Type.

Metallographisches Mikroskop Type Mst-2

wird in der Metallurgie und in allen Fällen verwendet, wo die Untersuchung bei Auflicht und nicht bei Durchlicht durchgeführt wird.

Normale optische Ausstattung:

Achromatisches Objektiv 10 : 1 Ap 0.24
 " " 40 : 1 Ap 0.85

Huygens-Okular 5×

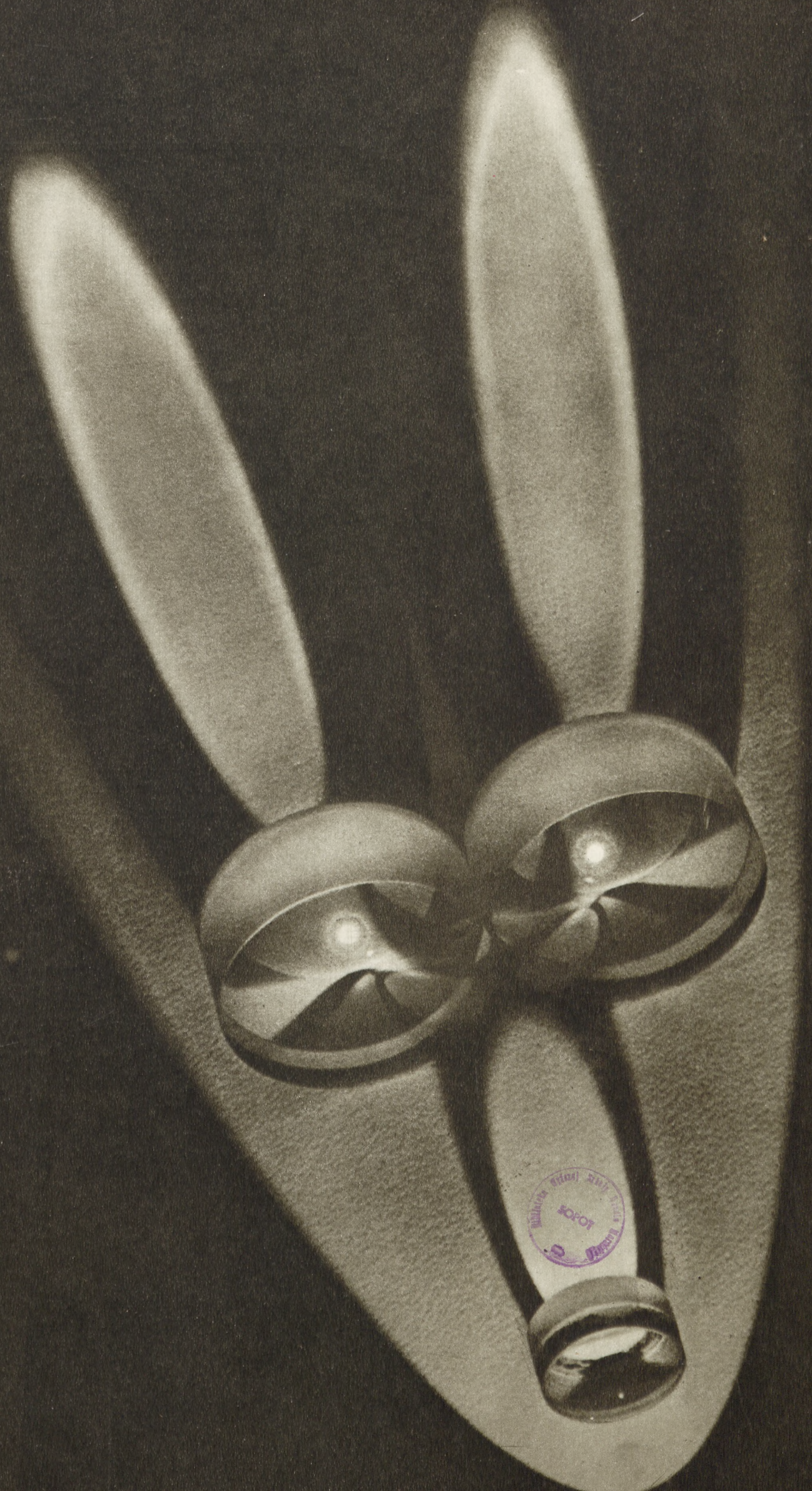
" " 10×

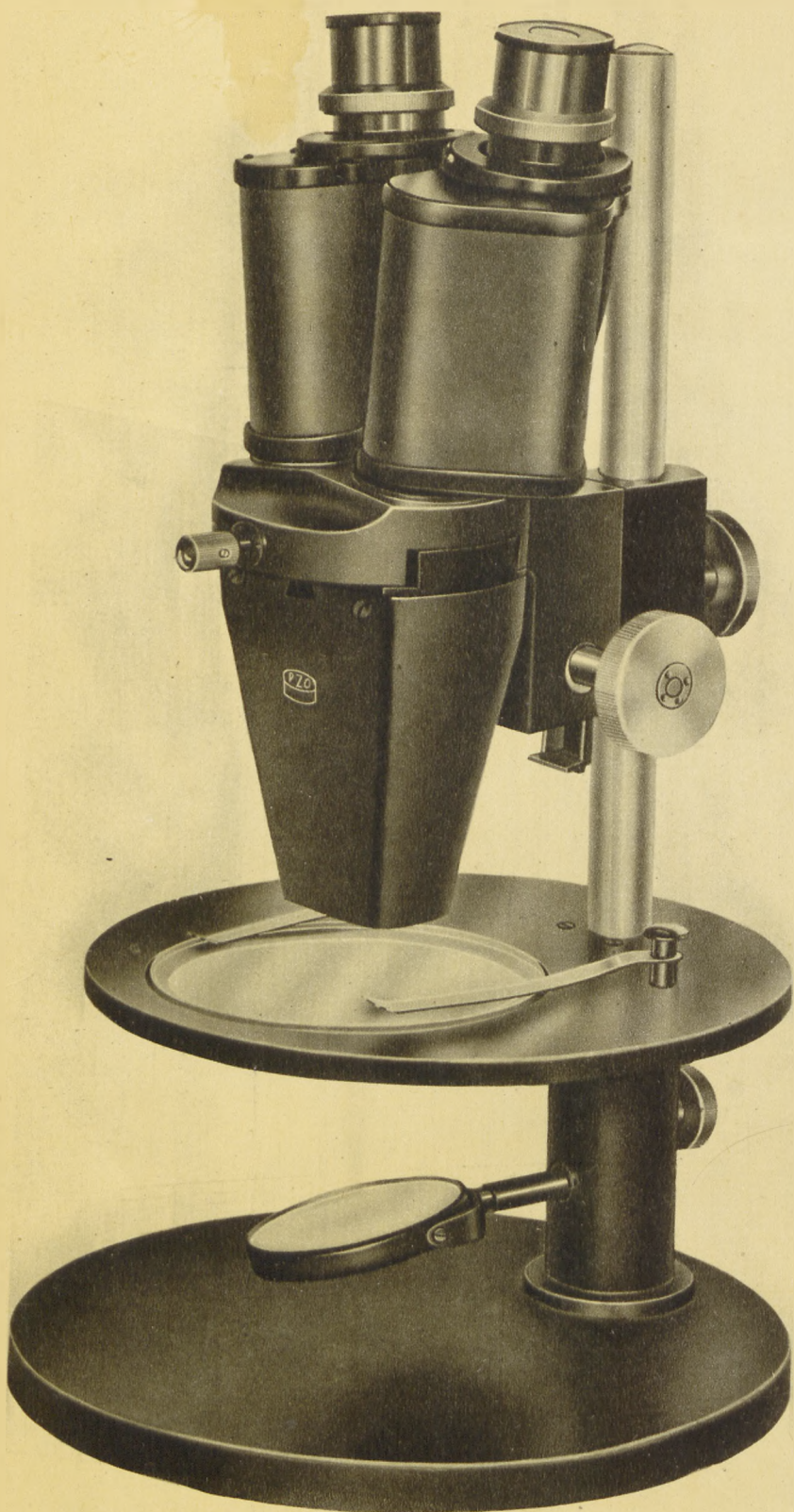
" " 15×

Objektive sind für Arbeit ohne Deckglas korrigiert.
 Vergrößerung 50 × — 600 ×



Farbenspiel im Brennpunkt einer Linse





Projektionsmikroskop

Dieses Instrument wird in der Textilindustrie als Lanameter, in der Nahrungsmittelindustrie für Trichinenschau, in Schulen für allgemeine Unterrichtszwecke und Vorführung von Vergrößerungen während des Vortrags verwendet.

Mikrolampe

findet Anwendung in der Mikrophotographie, Mikroprojektion, bei Mikroskopuntersuchungen und für Arbeiten im Dunkelfeld. Im Gestell ist ein Transformator für Spannungen von 220 V—6 V eingebaut.

Lupen

Wir liefern:

Zusammenlegbare Lupen: 8×, 12× und
8×12×20×

Uhrmacherlupen: 3× und 4×

Stehende Lupen: 8×

Lupen mit Griff: ø 60 mm, dreifach
" " " ø 60 mm, fünffach

Achromatische Lupen: 6×, 8× und 12×

Aplanatische " 6×, 8× und 12×

Orthoplanatische " 6×, 8×, 12× und 20×

Textillupen, zusammenlegbar: 8×

Doppelprismatische optische Winkellehre

dient zur Ermittlung der senkrechten Linie und zugleich zur Aufstellung des Beobachters auf der Geraden. Sie zeigt Winkel von 90 und 180° mit einer Fehlergrenze von 1,5° an.

Die Ausfuhr optischer Instrumente liegt ausschliesslich bei der Handelszentrale „METAEXPORT“, Warszawa, Mokotowska Nr 49, Drahtanschrift: Metalex-Warszawa.



ZINKVERBINDUNGEN ALS AUSFUHRWARE

Polen gehört zu den grossen Zinkproduzenten der Welt und nimmt auf diesem Gebiete eine führende Stellung in Europa ein. Unsere Zinkvorkommen liegen in Oberschlesien. Die Nähe des Steinkohlenbergbaus

und zweckentsprechende Standorte der Fabrikbetriebe sind natürliche Vorbedingungen für die Produktion von Zink und Zinkverbindungen.

Die wichtigste und allgemein verwendete Zink-

ZINKWEISS

EXPORTIERT

CHEMISCHE ARTIKEL —
EXPORT & IMPORT G. m. b. H.

Ciech

WARSAWA

ULICA JASNA 10

FERNRUF: 7-47-80/87

DRAHTANSCHRIFT: CIECH-WARSZAWA



ZINC OXIDE
Nr 2

Ciech

MADE IN POLAND
WEIGHT NETTO - 100 KG
WEIGHT BRUTTO 115 KG

ZINC OXIDE
Nr 3

Ciech

MADE IN POLAND
WEIGHT NETTO - 100 KG
WEIGHT BRUTTO - 115 KG

ZINC OXIDE
Nr 1

Ciech

MADE IN POLAND
WEIGHT NETTO - 100 KG
WEIGHT BRUTTO - 115 KG

Ciech

verbindung ist Zinkweiss ZnO (chemische Benennung: Zinkoxyd), das durch Oxydierung der Dämpfe von metallischem Zink in Drehöfen gewonnen wird. Zinkweiss ist ein lockeres Pulver von weisser Färbung mit bläulichem Schimmer, in Wasser und Oel unlöslich. Als Farbe verwendet, weist es ein gutes Deckvermögen auf und ändert die Färbung nicht. Farbentönung, Deckvermögen und Lichtbeständigkeit entsprechen dem Standardmuster.

Polen erzeugt — je nach Gütegrad des zur Erzeugung verwendeten Grundstoffs und je nach der Produktionsmethode — folgende in der ganzen Welt bekannte Sorten von Zinkweiss:

	Rotsiegel	Grünsiegel	Weissiegel
ZnO min. . . .	99.00%	99.20%	99.40%
PbO max. . . .	0.40%	0.25%	0.15%
CdO	0.07%	0.25%	0.04%
Öl Nummer . .	14—20	16—21	16—21

Verpackung: Zinkweiss wird in neuen, starken, auf der Innenseite mit Papier ausgelegten Fässern von je 50 oder 100 kg Nettogewicht verschickt. Diese Verpackungsart trägt einem, mit häufigem Umladen verbundenen langen Transport Rechnung und erleichtert unseren Abnehmern die Handhabung der verhältnismässig teuren Ware im Einzelverbrauch. Die Tara des Fasses beträgt über 10% des Nettogewichts. Jedes Fass ist durch einige Reifen gesichert. Zwecks Erleichterung der Manipulation während des Transportes werden die Fässer mit wasserbeständigen Aufschriften versehen, und zwar: Bezeichnung der Ware, Sorte, Brutto- und Nettogewicht, vom Abnehmer vorgeschriebene Zeichen, Kennzeichen der Handelszentrale „Ciech“, Merkmale der polnischen Herkunft. Auf Wunsch wird Zinkweiss auch in neutraler Verpackung versandt. Manche Kunden, die auf Holzverpackung kein Gewicht legen, erhalten die Ware in 4- oder 5-schichtigen Papiersäcken mit Bitumeneinlage — von je 50 kg Nettogewicht. Der Preis der Ware ist durch die Verpackungsart bedingt.

Polnisches Zinkweiss ist weltbekannt. Qualität und Verpackung sind bisher nicht beanstandet worden, was zweifellos auf die Wahl des Rohstoffes, gewissenhafte Arbeitsleistung der polnischen Arbeiter und Ingenieure, genaue Beaufsichtigung des Herstellungsverfahrens und schliesslich auf die Kontrolle von Menge und Güte bei Abfertigung jeder Zinkweissendung zurückzuführen ist.

Die im Rahmen des 6-Jahrplanes fortschreitende Entwicklung der chemischen Produktion in Polen wird gewiss auch eine Steigerung der Erzeugung und Ausfuhr von Zinkweiss mit sich bringen.

Salzsaures Zink

(chemische Benennung: Zinkchlorid oder Chlorzink)
 $Zn Cl_2$

Wird gleichfalls von der Handelszentrale „Ciech“ exportiert. Diese Zinkverbindung wird durch Lösen von Zink in Salzsäure und darauffolgende Sublimierung gewonnen. Zinkchlorid hat in der Industrie ein weites Verwendungsgebiet, zumal es als kristallinisches,

in Wasser leicht lösliches Pulver ($\tau : 0.33$) im Gebrauch keinerlei Mühe verursacht. Bei organischen Substanzen wird Zinkchlorid häufig an Stelle von konzentrierter Schwefelsäure verwendet.

Aus den zahlreichen Verwendungsmöglichkeiten von Zinkchlorid seien nur die wichtigsten herausgegriffen: Holzkonservierung (Eisenbahnschwellen), Konservierung anatomischer Präparate, Verzinken und Verkupfern, Verzinnen und Löten mit Zinn sowie als Ersatz für Schwefelsäure und in der Herstellung von Arzneien.

Die zur Ausfuhr gelangenden Sorten weisen nachstehende Zahlenwerte auf:

	Sorte Nr 1	Sorte Nr 2
Zn	49.58%	48.51%
Cl	50.10%	49.63%
Ca	in Spuren	0.15%
SO ₄	0.012%	1.64%
Mn, Pb, Fe.	Spuren	Spuren

Vorstehende Analysen gelten als Durchschnittsanalysen.

Verpackung:

Blechtrommeln von je	150 kg Nettogewicht
	156 „ Bruttogewicht
oder „ „	80 „ Nettogewicht
	84 „ Bruttogewicht.

Zinkvitriol

(chemische Benennung: Zinksulfat) $Zn SO_4 + 7H_2O$

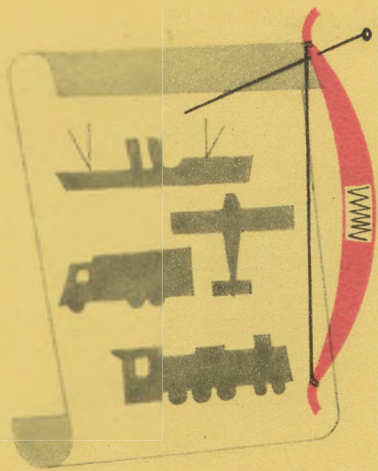
Diese chemische Verbindung basiert auf Zink bzw. auf Abfällen von metallischem Zink oder Zinksulfaten (Zinkblende). Zinkvitriol wird durch Lösen von Zink in Schwefelsäure gewonnen oder durch Sintern von Blende unter entsprechenden Bedingungen, sowie darauffolgendes Auslaugen und Kristallisation. Zinkvitriol ist ein giftiges, farbloses Salz in Form von rautenförmigen Kristallen. Es wird vorwiegend zur Erzeugung von Zinkfarben verwendet, ferner als Konservierungsmittel für Holz und Leder, zum Bedrucken von Geweben, zur Insektenvertilgung und als Antiseptikum in der Medizin. Überdies kann aus Zinkvitriol auf elektrolytischem Wege metallisches Zink gewonnen werden (eine Methode der Zinkgewinnung aus Zinkerzen).

Die Durchschnittsanalyse der zur Ausfuhr gelangenden Sorte ist folgende:

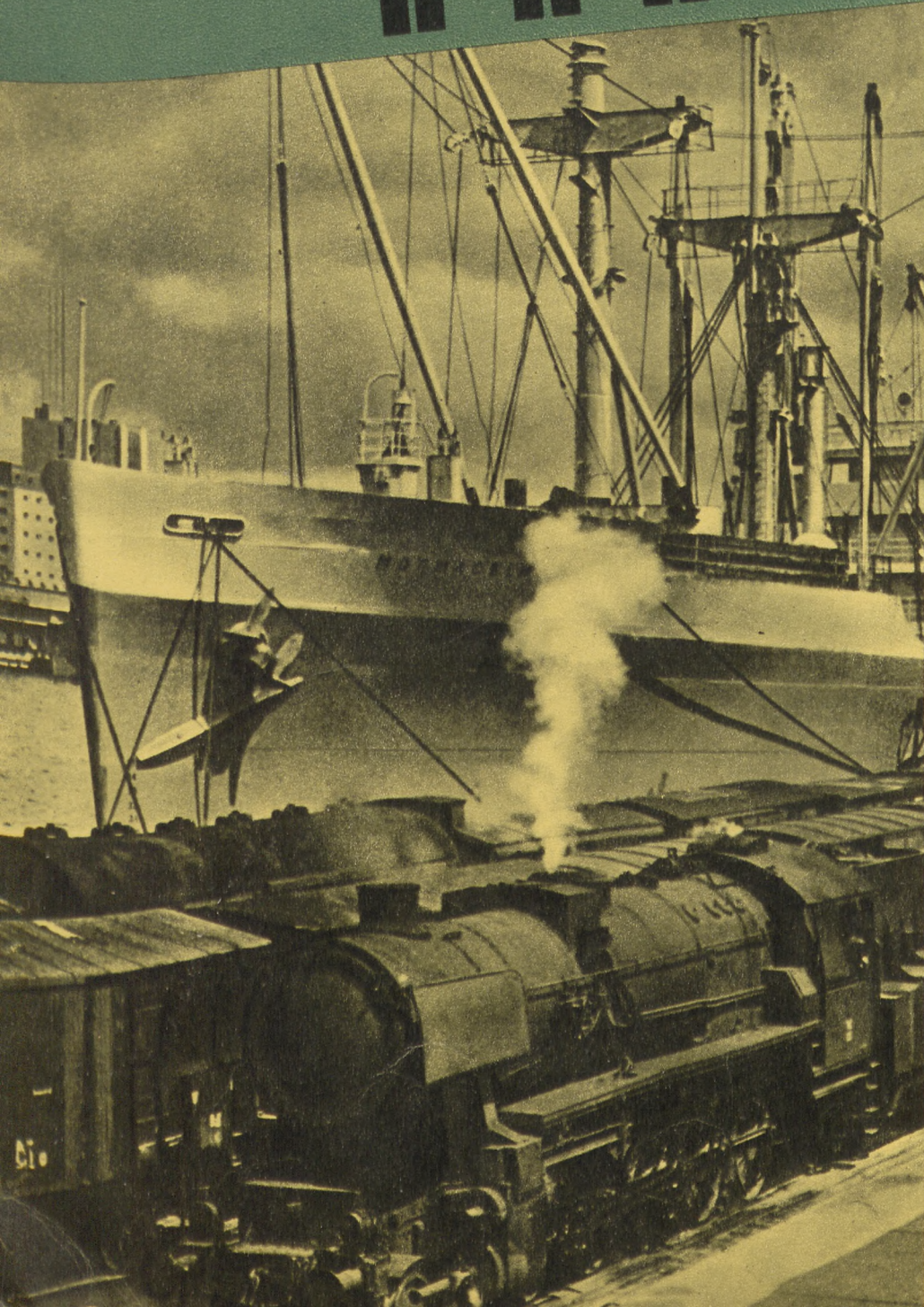
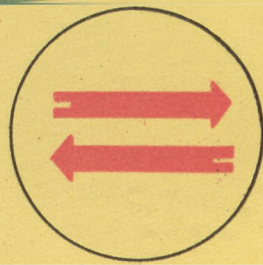
$Zn SO_4 + 7 H_2O$	— 98.5—99%
Cl	0.1—0.15%
Fe	in Spuren
spez. Gewicht .	1.95—2.00

Verpackung: Holzfässer, auf der Innenseite mit Papier ausgelegt, von je 136 kg Bruttogewicht und 120 kg Nettogewicht.

Die vorstehend angeführten chemischen Erzeugnisse, für welche metallisches Zink oder Zinkerzen den Grundstoff bildet, werden von der Handelszentrale CIECH, Warszawa, Jasna-Strasse 10, exportiert.



HARTWIG



INTERNATIONALE SPEDITEURE

C. HARTWIG A.G.

GEGRÜNDET 1858

SITZ DER HAUPTVERWALTUNG:
WARSAWA, HIBNERA 3

Zweigstellen in allen grösseren Städten des Landes; bedient ausschliesslich den polnischen Aussenhandel. Offizieller Speditionsdienst für die Internationale Messe in Poznań und polnische Messen im Auslande.

Internationale Land- See- und Flugtransporte; Hafendienst; Durchgangsverkehr; Sammelgüter; Verzollung; Versicherungen,

Korrespondenten in allen auswärtigen Handelsplätzen

C E N T R A L A Z B Y T U W Ę G L A
ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ

VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN

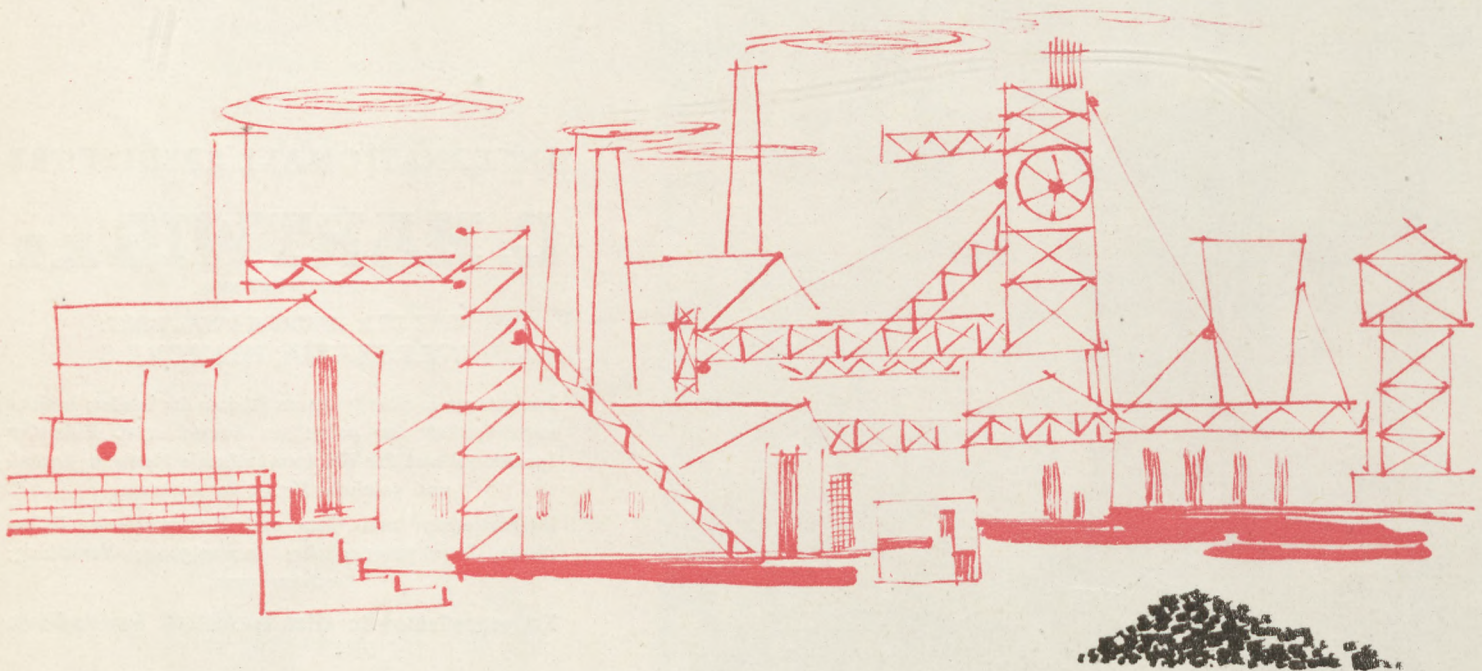
KATOWICE, KOŚCIUSZKI 30
Fernruf: 3-69-41, 3-69-42, 3-69-43, 3-69-44, 3-69-45
Drahtanschrift: WĘGLOKOKS - KATOWICE

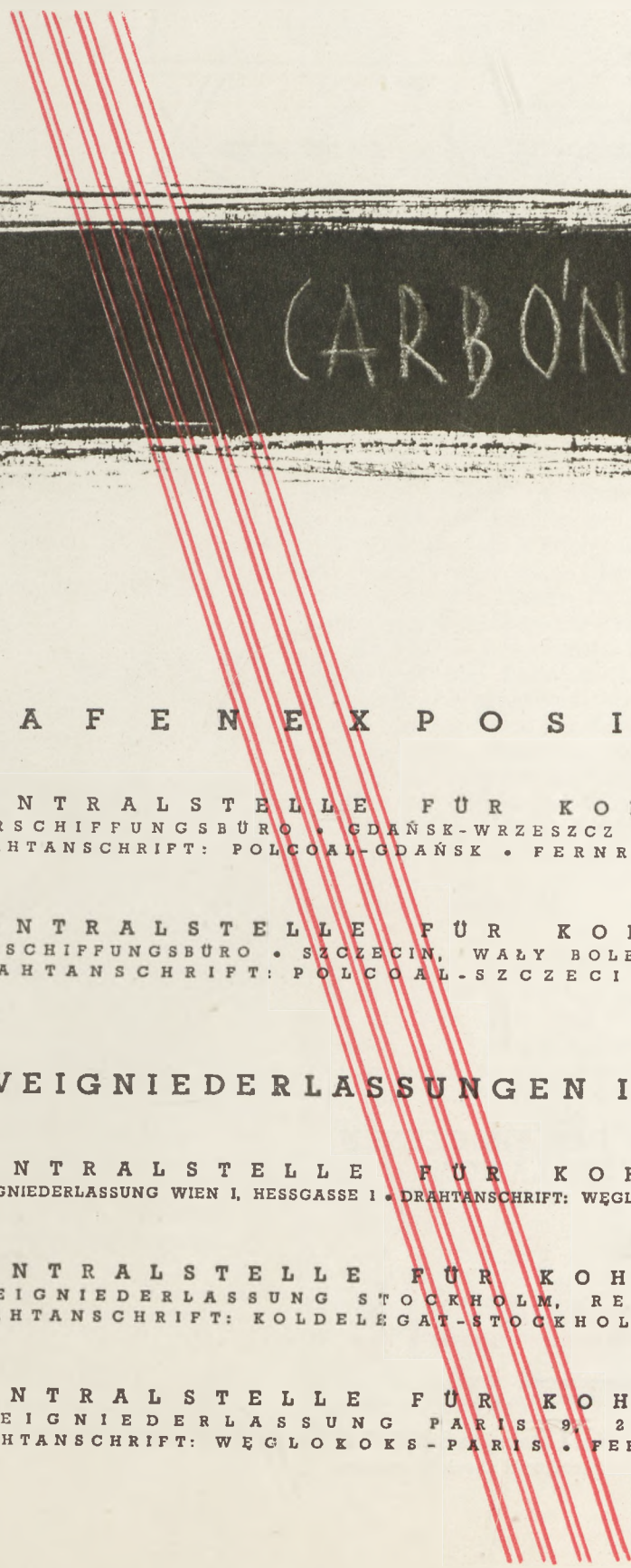
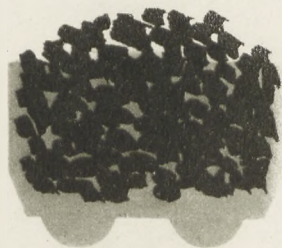
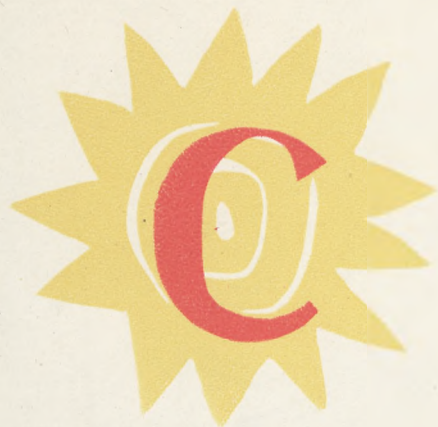
Z W E I G S T E L L E :

WARSZAWA, ORDYNACKA 11
Drahtanschrift: Węglokoks-Warszawa • Fernruf: 8-52-89, 8-58-89

AUSFUHR: STEINKOHLE UND KOKS — für Hausbrand, Industrie und Transport, Bunkerkohle sowie Kohle zur Weiterverarbeitung. Die Käufer werden durch hohe Qualität, reichhaltige Auswahl der Sorten und günstige Lieferungsbedingungen in vollem Masse zufriedengestellt.

УГОЛЬ CARBONE KOHLE





WEGIEL

(CARBON COAL)

H A F E N E X P O S I T U R E N

■ ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ
VERSCHIFFUNGSBÜRO • GDAŃSK-WRZESZCZ • ULICA BATOREGO 28
DRAHTANSCHRIFT: POLCOAL-GDAŃSK • FERNRUF: 4-11-41 b s 4-11-47

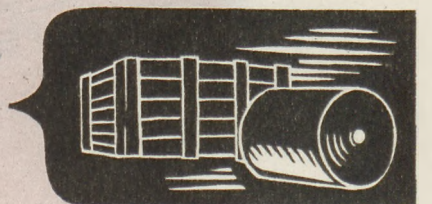
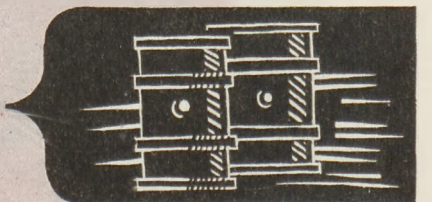
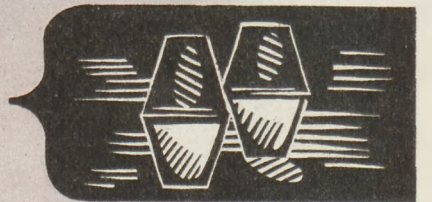
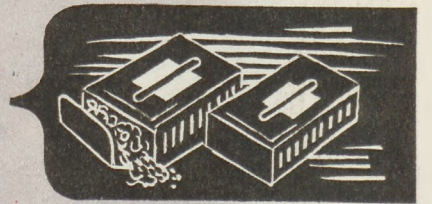
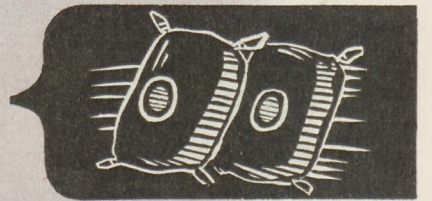
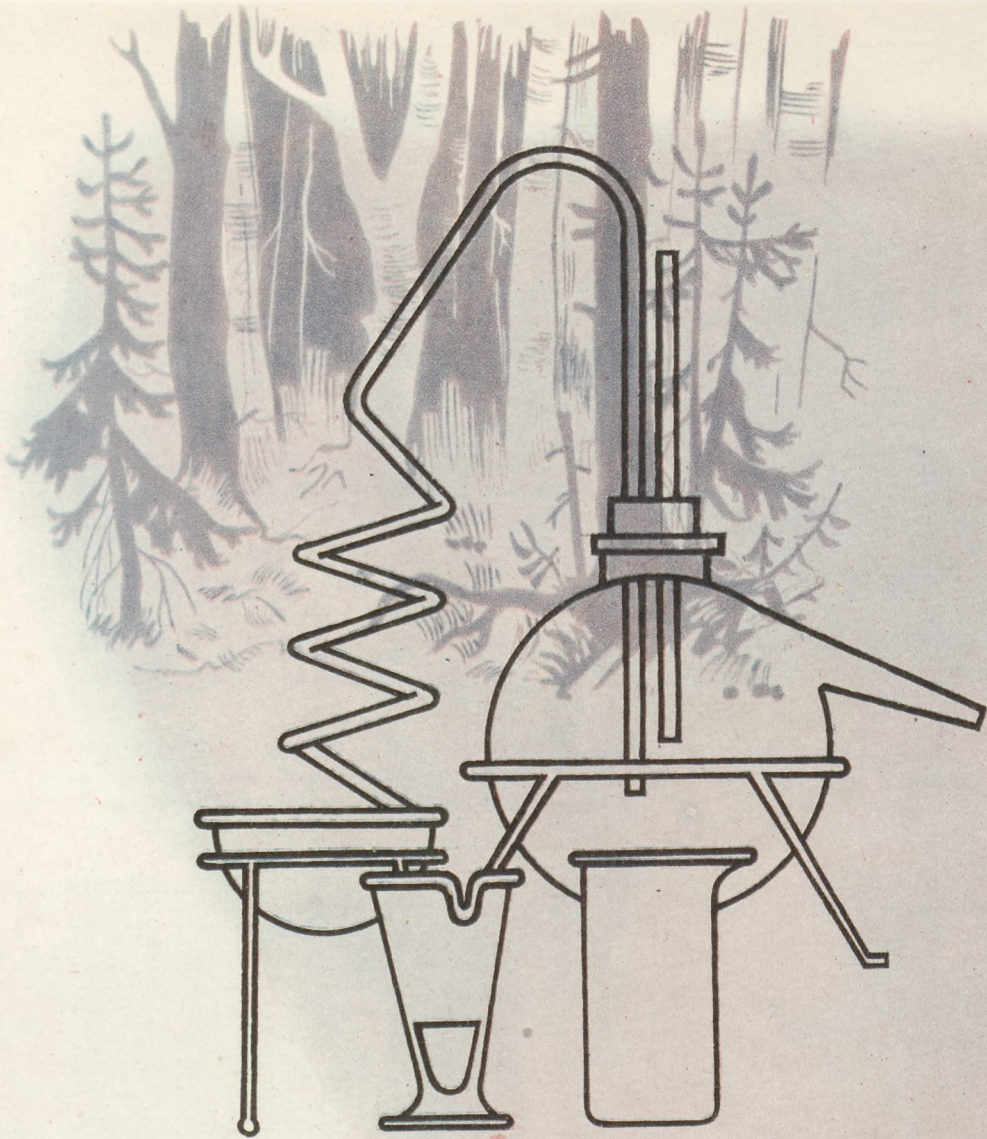
■ ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ
VERSCHIFFUNGSBÜRO • SZCZECIN, WĄLY BOLESŁAWA CHROBREGO 1
DRAHTANSCHRIFT: POLCOAL-SZCZECIN • FERNRUF: 32-95

ZWEIGNIEDERLASSUNGEN IM AUSLANDE

■ ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ
ZWEIGNIEDERLASSUNG WIEN I, HESSGASSE 1 • DRAHTANSCHRIFT: WĘGLOKOKS-WIEN • FERNRUF: 12-95-14

■ ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ
ZWEIGNIEDERLASSUNG STOCKHOLM, REGERINGSGATAN 22
DRAHTANSCHRIFT: KOLDELEGAT-STOCKHOLM • FERNRUF: 21-68-09

■ ZENTRALSTELLE FÜR KOHLENABSATZ
ZWEIGNIEDERLASSUNG PARIS 9, 23 RUE TAITBOUT
DRAHTANSCHRIFT: WĘGLOKOKS-PARIS • FERNRUF: PARIS TAI 44-46



ERZEUGNISSE DER TROCKENEN
HOLZDESTILLATION

Ciech

CHEMISCHE ARTIKEL-
EXPORT UND IMPORT G. m. b. H.

WARSAWA • ULICA JASNA 10
Fernruf: 7-47-80/87 • Drahtanschrift: Ciech-Warszawa

WERTSTOFFE DER TROCKENEN HOLZDESTILLATION

Die grosse Bedeutung des Holzes als Rohstoff der chemischen Industrie tritt klar in Erscheinung, wenn man sich die Durchschnittsergebnisse der trockenen Holzdestillation vergegenwärtigt.

Ein Raummeter Laubholz ergibt durch trockene, fraktionierte Destillation:

- 110 kg Holzkohle
- 32 „ essigsäures Kalzium 80% oder
- 20 „ Essigsäure in Umrechnung auf 100%
- 25 „ Holzteer
- 7.5 kg Holzspiritus, aus welchem gewonnen werden:
- 60% Metanol (4.5 kg)
- 12% Lösemittel (0.9 kg)
- 20% Spiritus für Denaturierungs- und Brennzwecke (1.5 kg)
- 8% Verlust (0.6 kg).

Die Firma „CIECH“ exportiert nachstehende, durch trockene Holzdestillation gewonnene Erzeugnisse:

1. Holzkohle
2. Aktive Kohle
3. Essigsäure
4. Laubholzteer und
5. Harzprodukte: Kolophonium und Terpentin.

Holzkohle

wird durch trockene Destillation folgender Laubhölzer in Retorten gewonnen: Rotbuche (50—90%), Eiche, Birke, Hagebuche und Esche.

Durchschnittsanalyse:

Sorte	Kohlenstoff	Feuchtigkeits-	Asche-	Körnung
	g e h a l t			
I.	80% max.	5%	2%	30—120 mm
II.	75% „	15%	2.5%	20—100 mm

Rohstoff für Sorte I: 90% Rotbuche, Rest: Eiche, Birke und Hagebuche
 „ „ „ II: Rotbuche 50%, Birke 25%, Hagebuche 25%.

Verwendung: in der metallurgischen Industrie, zur Aufkohlung von Stahl, für Gasgeneratoren, zur Erzeugung aktiver Kohle und Schiesspulver, zur Herstellung von Schwefelkohlenstoff, in Haushaltungen u. ähnl.

Verpackung: wird in losem Zustand, in gedeckten Waggons geliefert, auf Bestellung in mit Bitumen ausgekleideten Papiersäcken von je 25 kg Nettogewicht.

Aktive Kohle wird aus Holzkohle erzeugt. Manche Abarten von aktiver Kohle werden aus Knochenkohle, Kokosnussschalen, Zucker u. ähnl. hergestellt. Vorliegende Abhandlung befasst sich ausschliesslich mit aktiver Kohle, zu deren Erzeugung Holzkohle als Grundstoff verwendet wird.

Aktive Kohle wird nach verschiedenen Methoden je nach dem Verwendungszweck erzeugt und zwar:

1. Gruppe: Entfärbungskohle
2. „ Adsorptionskohle
3. „ Kontraktionskohle
4. „ Kondensationskohle
5. „ für medizinische Zwecke.

Die erste Phase des Produktionsvorgangs besteht in der Vorbehandlung des Ausgangsproduktes d. h. des



Holzes. In der zweiten Phase wird die, dem Verwendungszweck entsprechende Gruppe bestimmt. Das Aktivieren der Kohle erfolgt durch Zinkchlorid, Schwefel- und Phosphorsäure. Im Zuge des Produktionsprozesses werden andere, für bestimmte Verwendungszwecke erforderliche chemische Verbindungen, wie z. B. Bleicherde beigemischt. Die, durch polnische Fabriken unter der Fabrikmarke CARBOPOL mit entsprechender Nummerbezeichnung erzeugte aktive Kohle ist den Erzeugnissen der führenden europäischen und amerikanischen Fabriken ebenbürtig. Kenntnis des Verwendungszweckes und der technischen Arbeitsverhältnisse im Gebrauche sind bei der Erzeugung von aktiver Kohle ausschlaggebend. Die Fabrik fordert stets diese Angaben von jedem Auftraggeber, der mit der Verwendung aktiver Kohle polnischer Erzeugung noch nicht vertraut ist.

Carbopol

Aktive Kohle findet auf sehr vielen Gebieten Verwendung. Wir greifen nur die allerwichtigsten heraus: Reinigen und Entfärben von Zucker, Paraffin, rohem Rübensamenöl, anorganischen und organischen Salzen, Wein und Fruchtsäften, Wachs, Milchsäure, Glycerin, Kartoffelsirup, zur Bindung von SO₂ und Cl₂ zur Erzeugung von Phosgen, als Fülle für Gasmasken und in der Medizin.

Aktive Kohle wird nur auf Bestellung erzeugt, in der die Fabrikmarke (z. B. CARBOPOL 4) oder die Nummer des genehmigten Musters angegeben wird. Die Firma „CIECH“ verfügt über eine reichliche Auswahl von Angeboten und Mustern, die auf Verlangen zugeschickt werden. Überdies stehen unsere Spezialisten gern als Berater in der technischen Anwendung von aktiver Kohle zur Verfügung, nach dem Grundsatz: grösstmöglicher Erfolg bei geringstem Materialverbrauch.



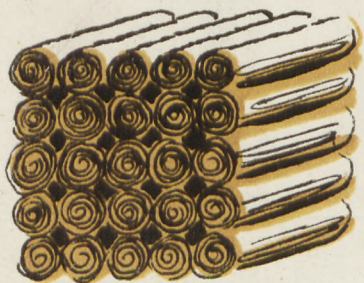
Polen erzeugt um 20% mehr Holz als in der Vorkriegszeit. Es verfügt daher über eine ausreichende Rohstoffgrundlage für die industrielle Verwertung der trockenen Holzdestillation

Kolophonium und Terpentin (Terpentinöl)

Der angeschnittene Fichtenbaum scheidet Harz aus, das in bereitgestellte Gefäße fließt, — ein ähnlicher Vorgang wie beim Auffangen von Kautschuk. Das auf diese Weise gesammelte Harz ergibt durch Destillation:
ca 10% Terpentinöl (balsamisches Harz)

ca 50% Kolophonium
40% Fichtenteer und Rückstände.

Aus Harz gewonnenes Terpentinöl ist qualitativ das beste und ist unter der Benennung: balsamisches Terpentin bekannt. Überdies werden Terpentin und Kolophonium auf dem Wege der Extraktion aus Holz-



=

Ein Raummeter Laubholz ergibt in der fraktionierten Destillation:

- 110 kg Holzkohle
- 32 kg essigsaures Kalzium 80% oder
- 20 kg Essigsäure in Umrechnung auf 100%
- 25 kg Holzteer
- 7.5 kg Holzspiritus

wurzeln mittels Benzen oder Benzin bzw. durch Extraktion aus zerkleinerten Holzwurzeln, mittels Wasserdampf, gewonnen.

Terpentinöl

Je nach dem Herstellungsverfahren unterscheiden wir:

1. Balsamisches Terpentinöl (Ausgangsprodukt: Fichtenharz)
2. Holzterpentinöl (gewonnen durch Extraktion oder trockene Destillation von Baumwurzeln).

Terpentin ist eine geklärte Flüssigkeit mit folgenden Zahlenwerten (Durchschnittsanalyse):

	I. Sorte	II. Sorte
1. Spezifisches Gewicht bei 20°C	0.856—0.866	0.856—0.875
2. Lichtbrechungskoeffizient	1.465—1.475	1.465—1.480
3. Siedebeginn bei . . .	150—160°C	150—160°C
4. Bromzahl	min. 170	min. 155
5. Säurezahl	max. 0,1%	max. 0.25
6. Rückstand nach Verdampfung	„ 0,1%	„ 1.00%

Verwendung: Lösemittel für Fette und Harze, zur Erzeugung von hochwertiger Schuh- und Fussbodenpasta, zur Herstellung von Farben und Lacken, zum Entfernen von Fettflecken, für medizinische Zwecke, als Ausgangshalbprodukt zur Erzeugung von Kampfer, Mentol u. ähnl.

Verpackung: Kesselwagen, verzinkte Eisenfässer oder Glasballons mit eingeschlifftenem Stöpselverschluss, mit Haube versehene Weidekörbe.

Kolophonium

eine brüchige, durchscheinende Masse mit muschelartigen Bruchstellen und glasähnlichem Schimmer, von verschiedener Färbung, je nach dem Ausgangsprodukt und Herstellungsverfahren. Nach der Färbung wird das Kolophonium in folgende Sorten eingeteilt: AAA, WW, K, A. Die beste Sorte ist AAA.

Verwendung: zur Erzeugung von Seife und Papier, in der Elektrotechnik, zur Herstellung von Linoleum und Lackfarben.

Verpackung: Trommeln aus Blech oder aus Zelluloserückständen, Gewicht 80—200 kg.

Holzessig

wird durch Destillation von Laubhölzern gewonnen und dient als Halbprodukt zur Herstellung von

- a) rohem Holzspiritus und
- b) roher Essigsäure.

Durch Re-Destillation der erwähnten Halbprodukte erhält man Holzspiritus und 80% bzw. 98—100%-ige Essigsäure sowie unter Umständen auch essigsaures Kalzium als Nebenprodukt, welches zu Essigsäure verarbeitet oder als Ausgangsprodukt zur Erzeugung von Azeton und Ketonölen verwendet wird.

Laubholzteer

ist normalerweise keine Fraktion der Holzdestillation, da er aus dem Unterteil der Retorte herausfließt. Holzteer wird entweder als Zwischenprodukt zur weiteren Verarbeitung oder als Endprodukt zur Konservierung von Holz (Wasserpfähle, Kähne, Schwellen), von Seilen und Schnüren, für Strassenbau und zu Feuerungszwecken verwendet.

Alle vorstehend angeführten Erzeugnisse werden von Fachleuten, die über eine grosse Erfahrung verfügen, hergestellt. Die Erzeugung wird dauernd durch Diplom-Chemiker mit aller Sorgfalt überwacht. Wir haben im Auslande zahlreiche ständige Abnehmer für unsere Erzeugnisse, nach denen, wegen ihres hohen Gütegrades, auf den Weltmärkten stark gefragt wird.

Die Ausfuhr liegt bei der Ein- und Ausfuhrzentrale „CIECH“, Warszawa, Jasna-Strasse 10.



ZEICHENTISCHE

Polnische Zeichentische neuer vereinfachter Bauart sind durch mühelose Einstellbarkeit des Zeichenbrettes gekennzeichnet. Je ein, mit Klauen versehenes Lamellenbremspaar hält den Tisch in senkrechter und waagerechter Lage im Gleichgewicht.

Die, mit einem breiten Fusshebel gekuppelten Bremsklauen ermöglichen eine geräuschlose Einstellung des Brettes in beliebiger Neigung.

Die Bedienung des Brettes erfolgt durch leichtes Niedertreten des Fusshebels. Nach Einstellung des Brettes kann die Lage desselben nicht verändert werden.

Die mühelose Einstellbarkeit einer beliebigen Brettlage erweist sich zeitsparend bei der Arbeit in sitzender Haltung.

Tischgestell und Rohrhebel aus erstklassigen Werkstoffen gewährleisten Genauigkeit und Lebensdauer des Gerätes.

Die Zeichenmaschine ist aus Rohrhebeln hergestellt, die sich in Kugellagern und Gelenken leicht und ruhig bewegen.

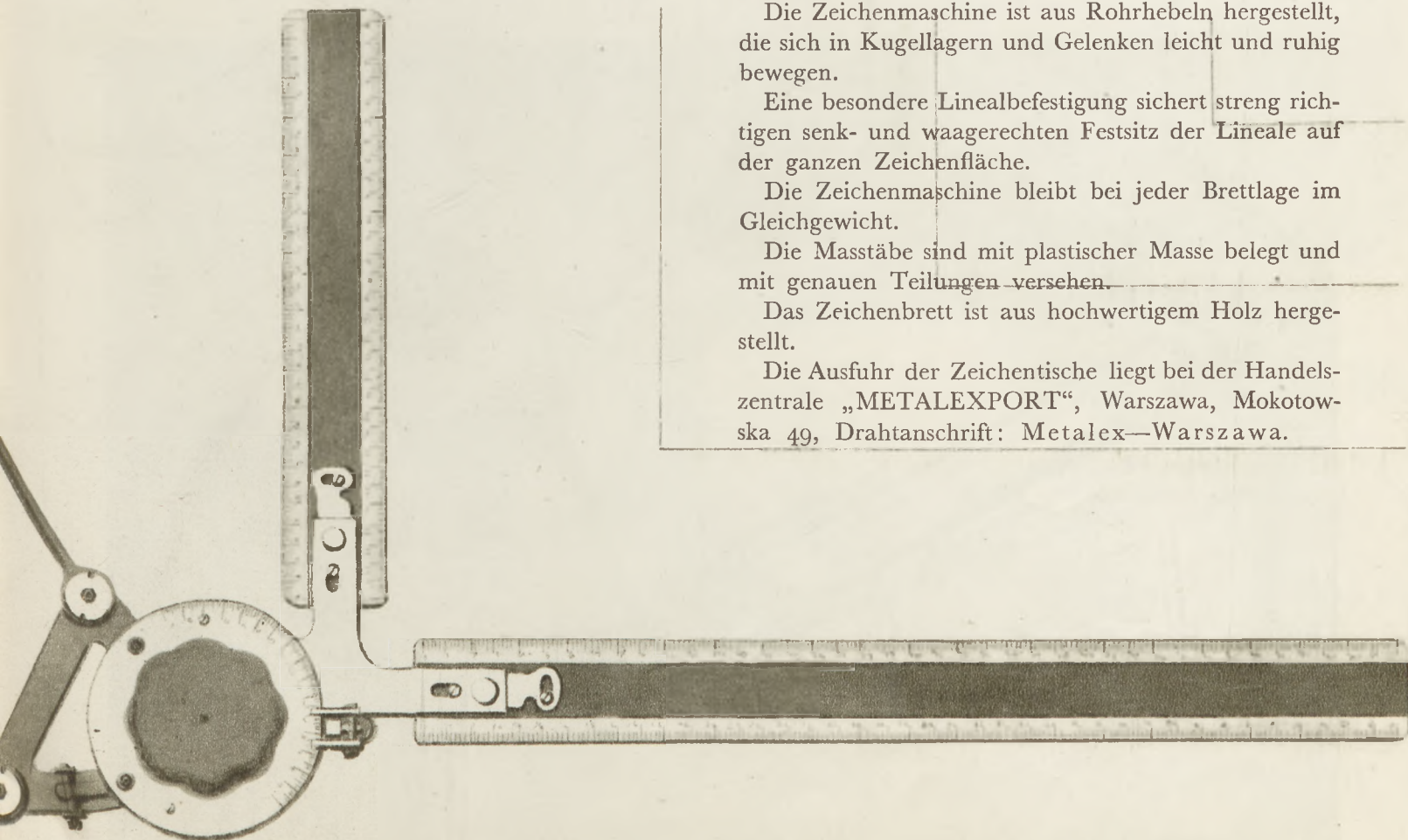
Eine besondere Linealbefestigung sichert streng richtigen senk- und waagerechten Festsitz der Lineale auf der ganzen Zeichenfläche.

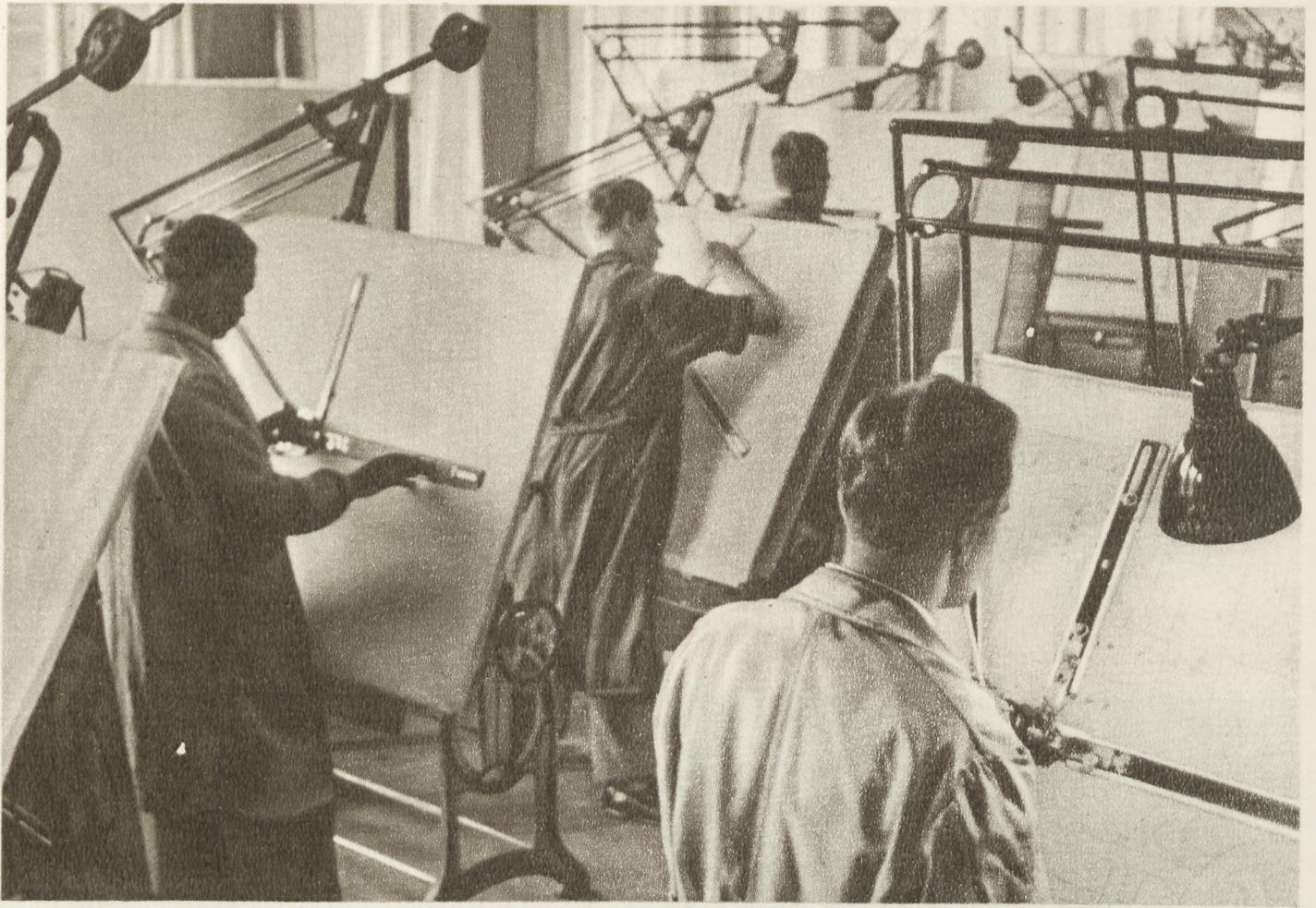
Die Zeichenmaschine bleibt bei jeder Brettlage im Gleichgewicht.

Die Masstäbe sind mit plastischer Masse belegt und mit genauen Teilungen versehen.

Das Zeichenbrett ist aus hochwertigem Holz hergestellt.

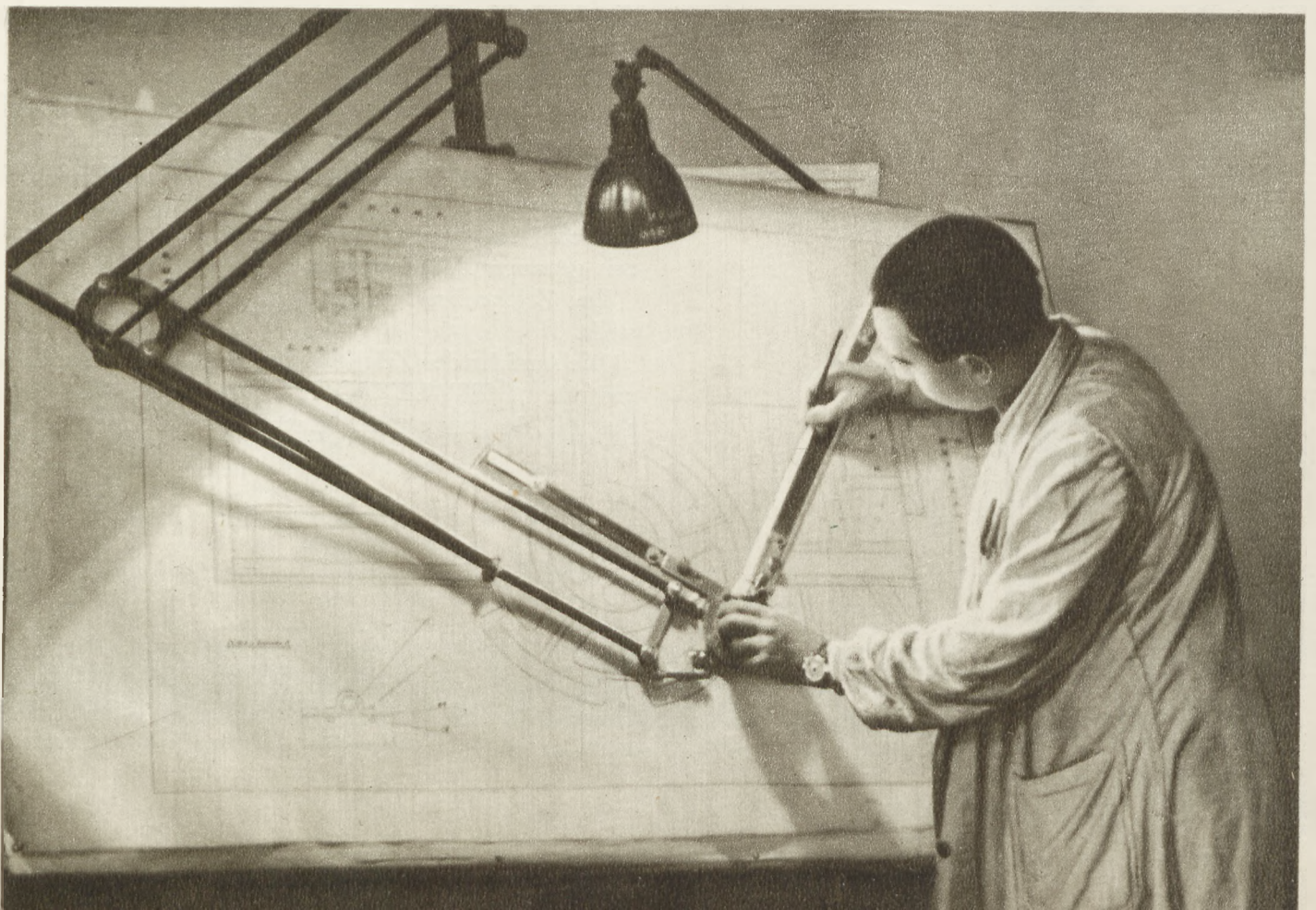
Die Ausfuhr der Zeichentische liegt bei der Handelszentrale „METAEXPORT“, Warszawa, Mokotowska 49, Drahtanschrift: Metalex—Warszawa.





Neue, vereinfachte Bauart der polnischen Zeichentische gestattet mühelose Änderung der Brettlage und erleichtert dadurch die Arbeit des Zeichners

Das Tischgestell wird aus erlesenen Werkstoffen, das Zeichenbrett aus Edelhölzern hergestellt





ZEICHENTISCHE

EXPORTIERT

»METALEXPORT«

VERMÖGENSRECHTLICH
ABGESONDERTES
NATIONALUNTERNEHMEN

WARSAWA, UL. MOKOTOWSKA 49

DRAHTANSCHRIFT:
METALEX-WARSZAWA

CALISIA MODELL 35

KREUZBANDKLAVIER MIT METALLPANZERRAHMEN 7¼ OKTAVEN

EIN MUSKINSTRUMENT POLNISCHER
PRODUKTION VON HOHEN TECHNI-
SCHEN EIGENSCHAFTEN UND
NEUZEITIGER ÄSTHETISCHER LINIE

VARIMEX

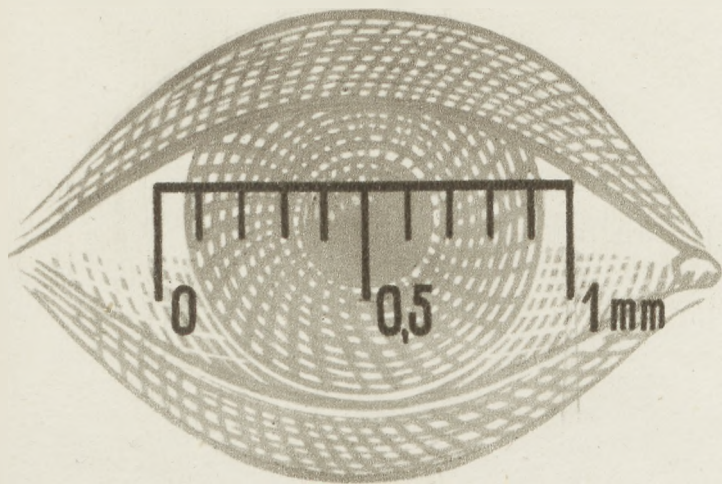
POLNISCHER AUSSENHANDEL — G. m. b. H.

WARSZAWA, UL. WILCZA 50/52

Fernruf: 89880 • Drahtanschrift: Varimex-Warszawa



Calisia



FEINMESSGERÄTE POLNISCHER ERZEUGUNG

Die polnische Präzisionsindustrie hat die Erzeugung von Messgeräten durch Einführung neuer Produktionsmethoden, Normung, Verwendung hochwertiger Baustoffe und Bearbeitungsgenauigkeit erheblich verbessert.

Darauf ist es zurückzuführen, dass unsere Messgeräte in Bezug auf Arbeitsgenauigkeit und Lebensdauer zu den besten gezählt werden.

Im Folgenden werden einige Vorzüge der normalisierten Messgeräte angeführt:

1. Die Messmittel unserer Erzeugung sind nach dem Metersystem hergestellt.
2. Die Lehren können zur Messung sowohl der Innen- als auch Aussendurchmesser geliefert werden.
3. Durch Verwendung von Feinmessgeräten werden die Gesteungskosten herabgesetzt, da die Teile nach einem einheitlichen Toleranzsystem hergestellt werden.
4. Die Kosten der Kontrolle und Beaufsichtigung werden durch Verwendung von Feinmessgeräten verringert.
5. Die Austauschbarkeit der Teile ist gewährleistet.

Nachstehend werden einige normalisierte Typen unserer Lehren, Griffe und Messzapfen angeführt:

a) Rachenlehren

1. Einseitige GrenZRachenlehren mit Doppelschalen für Gut- und Ausschussteite, zusammenlegbar. Messbereich 1—12 mm
Messbacken aus legiertem Stahl — gehärtet.
2. Einseitige GrenZRachenlehren Gut- und Ausschussteite in einem Rachen vereinigt.
Messbereich: 12—50 mm
Messbacken aus Kohlenstoffstahl, aufgekocht und gehärtet.
3. GrenZRachenlehren- und Gegenlehren
Messflächen fest oder zweiseitig nachstellbar.
Messbereich: 0,5—330 mm
Körper aus Gusseisen, Messflächen und Messzapfen verstellbar, aus legiertem Werkzeugstahl hergestellt.
4. GrenZRachenlehren, einseitig
Gut- und Ausschussteite in einem Rachen,
Messbacken austauschbar
Messbereich: 50—315 mm
Ausführung: Körper aus Gusseisen, Einsätze aus legiertem Werkzeugstahl — geschliffen und gehärtet.

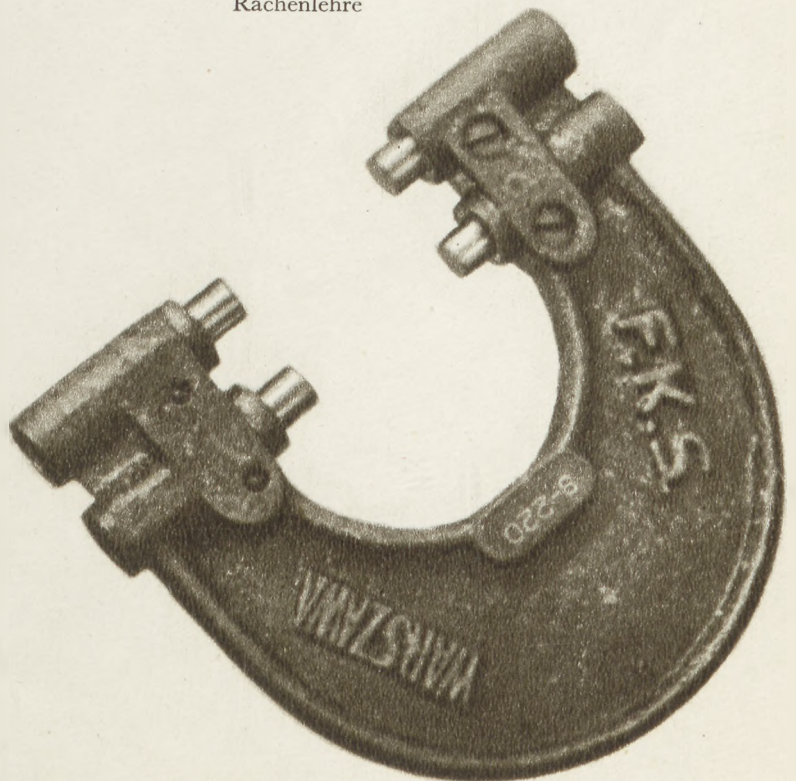
b) Flachlehren

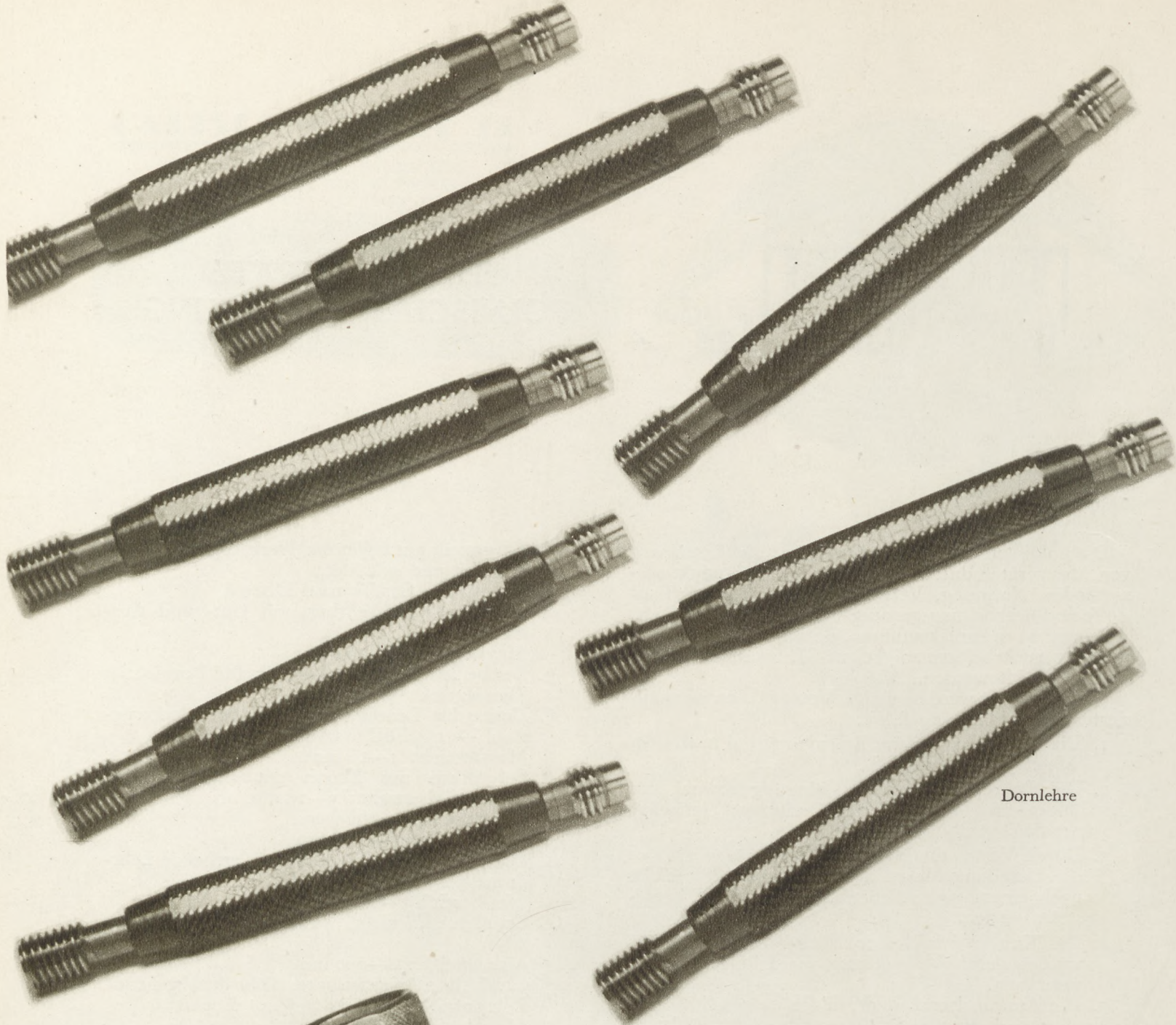
5. Flache Grenz — Lochlehren
Messbereich: 80—100 mm

Hergestellt aus legiertem Werkzeugstahl — geschliffen und gehärtet.

- c) Dornlehren, Griffe und Dorne
6. Dornlehren, umkehrbar, mit Gut- und Ausschussteite
Messbereich: 1—16 mm
7. Zweiseitige Griffe aus Ebonit, für Dornlehren
Messbereich: 5—19 mm
8. Dorne für Lehren, aus legiertem Werkzeugstahl — geschliffen und gehärtet
Messbereich: 1—16 mm
9. Lehrhülsen aus Ebonit mit doppelseitigem Lappen Messweite: 3—19 mm
10. Dornlehren, durchgehend
Messbereich: 8—100 mm
11. Griffe für auswechselbare, durchgehende Lehrdorne aus Ebonit
Messbereich 8—28 mm
12. Dornlehren, nicht durchgehend (Ausschussteite)
Messbereich: 8—100 mm
13. Griffe für auswechselbare, nicht durchgehende Lehrdorne (Ausschussteite) aus Ebonit
Messbereich: 8—28 mm
14. Lehrdorne aus legiertem Werkzeugstahl, geschliffen und gehärtet
Messbereich: 18—100 mm

Rachenlehre

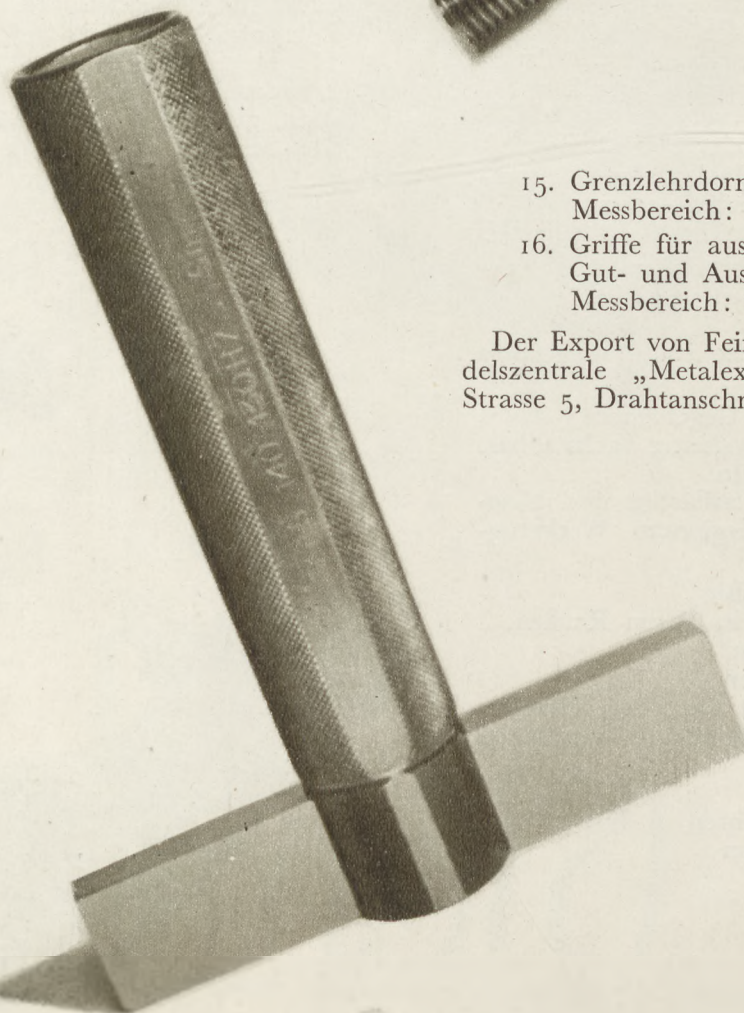




Dornlehre

- 15. Grenzlehrdorne für Gut- und Ausschuss
Messbereich: 18—28 mm
- 16. Griffe für austauschbare Grenzlehrdorne, für
Gut- und Ausschuss, hergestellt aus Ebonit
Messbereich: 8—12 mm.

Der Export von Feinmessgeräten liegt bei der Handelszentrale „Metalexport“ — Warszawa, Bracka-Strasse 5, Drahtanschrift: Metalex — Warszawa.



Flachlehre

**FEINMESSGERÄTE
UND MESSUHREN**

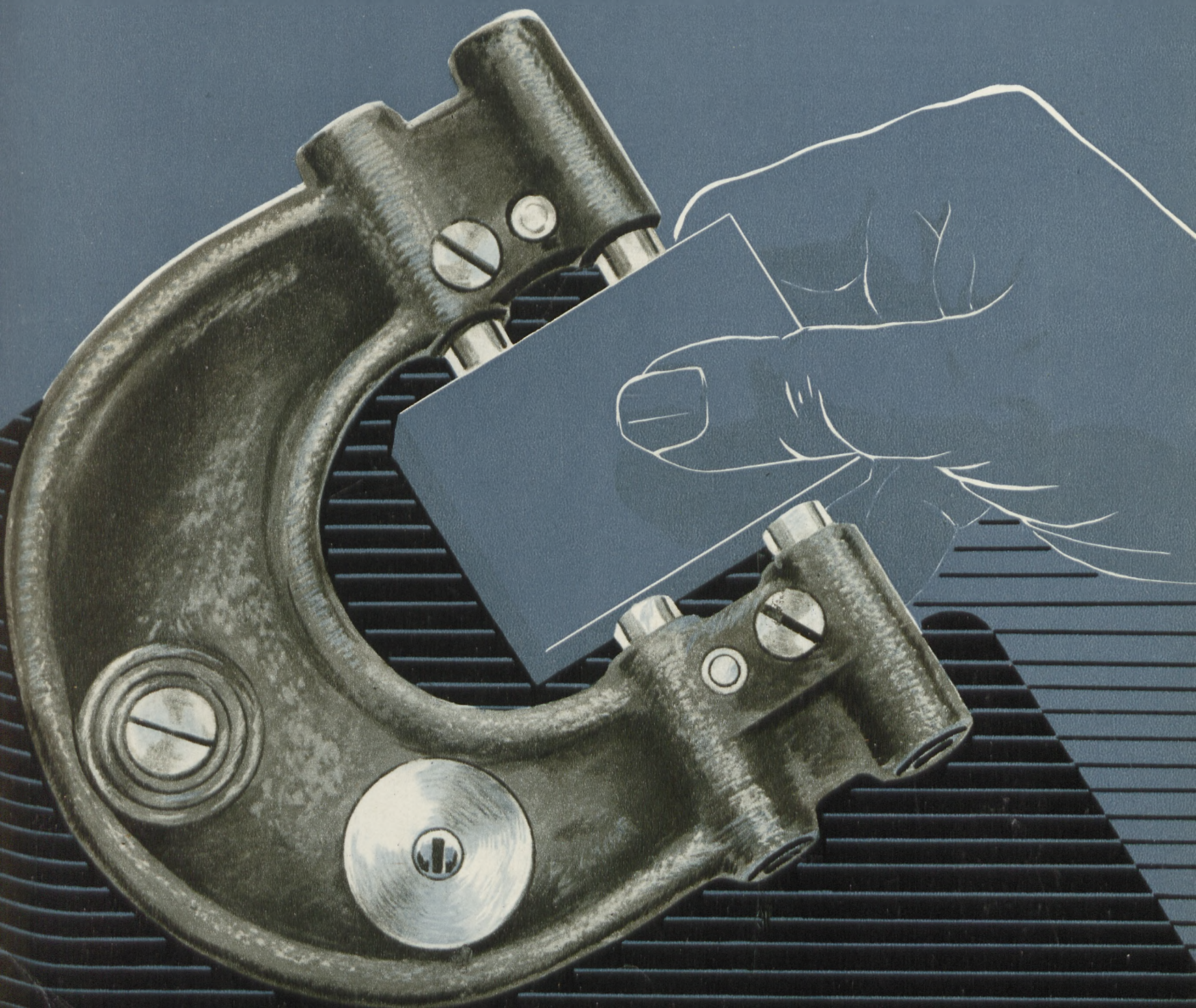
EXPORTIERT

»**METALEXPORT**«

VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES
NATIONALUNTERNEHMEN

WARSAWA, MOKOTOWSKA 49

DRAHTANSCHR.: METALEX-WARSAWA



WASSERZÄHLER POLNISCHER ERZEUGUNG

1) Einstrahl-Flügelradwasserzähler

Flügelradwasserzähler werden zur Feststellung des Wasserverbrauchs in Wohnhäusern, Fabriken, öffentlichen Anstalten u. ähnl. benutzt.

Durch die Vielfalt der polnischen Erzeugung ist die Möglichkeit geboten, den entsprechenden Wassermesser für jeden Verwendungszweck zu wählen.

Die Flügelradwassermesser werden in Grössen von 3, 5, 7, 10 u. 20 m³/h nomineller Durchflussmenge hergestellt.

Sie werden je nach dem Verwendungszweck in nachstehende Typen eingeteilt:

Trockenläufer, Nassläufer, Kalt- Warm, und Heisswasserzähler.

Meist verbreitet sind die Trockenläufer Type ISW. Sie bestehen aus einem im Wasser laufenden Übersetzungswerk und einem im Trockenen laufenden Zählwerk. Dadurch ist die mühelose Ablesbarkeit des Zeigers gegeben. Überdies wird diese Type für schlecht filtriertes Wasser verwendet, da das Übersetzungswerk nicht leicht einer Verunreinigung unterworfen ist.

Die Zeichnung Nr 1 zeigt die Ansicht, die Zeichnung Nr 2 den Querschnitt eines Trockenläufers.

Die Nassläufer Type JMW bestehen aus einem vereinigten, im Wasser laufenden Werk — und werden zur Messung von reinem, gut filtriertem Wasser verwendet.

Die Wassermesser unserer Erzeugung sind Einstrahl-Wasserzähler. Das heisst, dass das in einem Strahl einströmende Wasser auf das Flügelrad aufschlägt, dessen Bewegung sich mittels eines Triebwerkes auf das Zählwerk überträgt. Die Konstruktion ist einfach, sodass der Wasserdurchfluss mit nur sehr geringem Druckverlust vor sich geht.

Die Warm- und Heisswasserzähler sind aus hitzebeständigen Werkstoffen hergestellt.

Die von uns erzeugten Wasserzähler weisen folgende Vorzüge auf:

Sie sind aus auserlesenen Werkstoffen durch Fachleute hergestellt. Sie gewährleisten genaue Registrierung und grosse Lebensdauer. Registriergenauigkeit $\pm 2\%$.

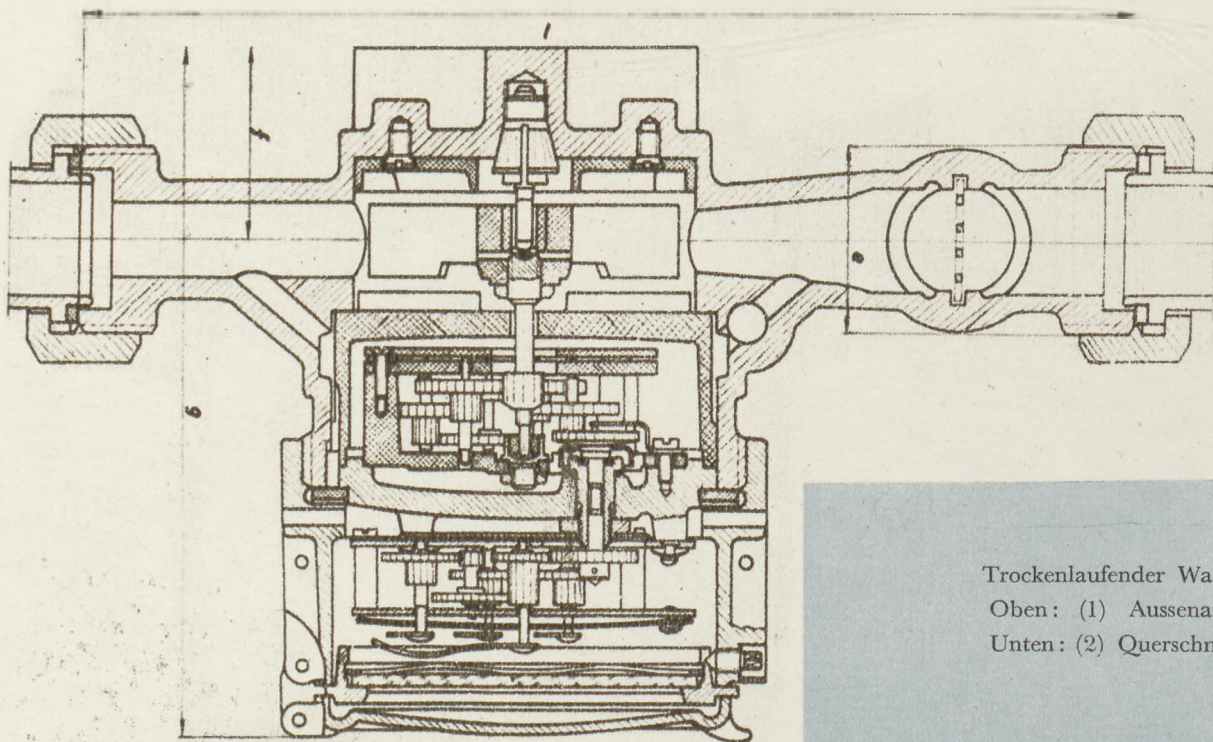
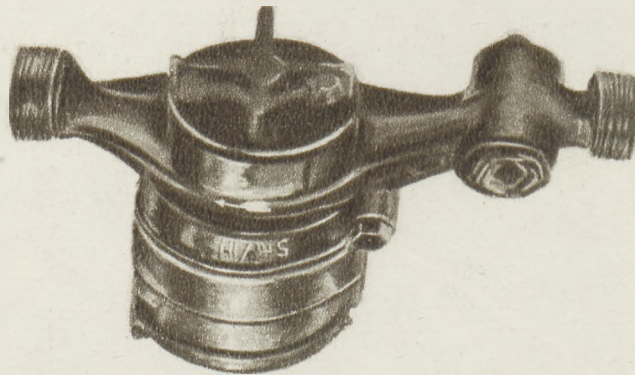
Die einfache Bauart und herabgesetztes Gewicht dieser Wasserzähler-Type haben eine Verringerung der Transport- und Instandhaltungskosten zur Folge.

Sie sind durch Anwendung von Frostschutzvorrichtungen kältebeständig (unter 0°).

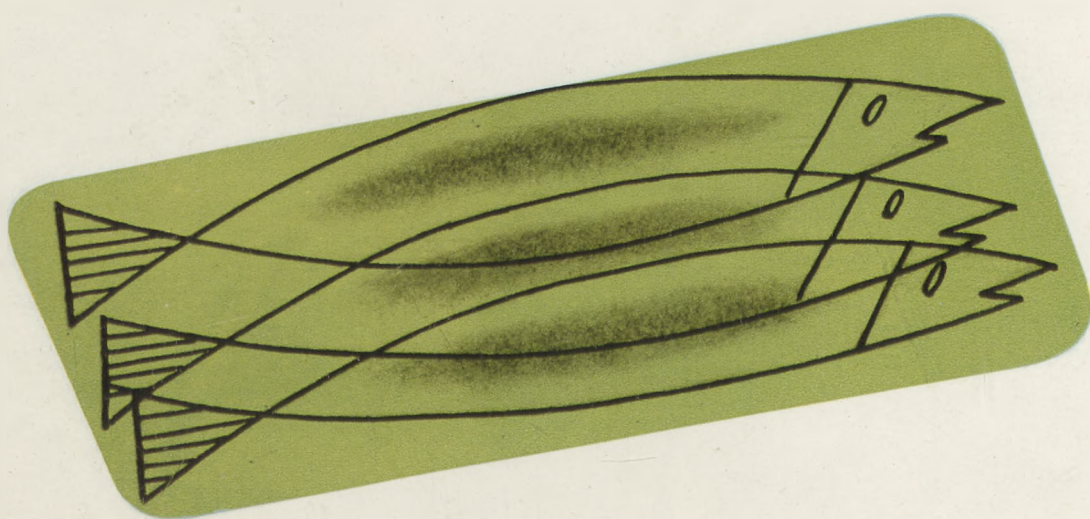
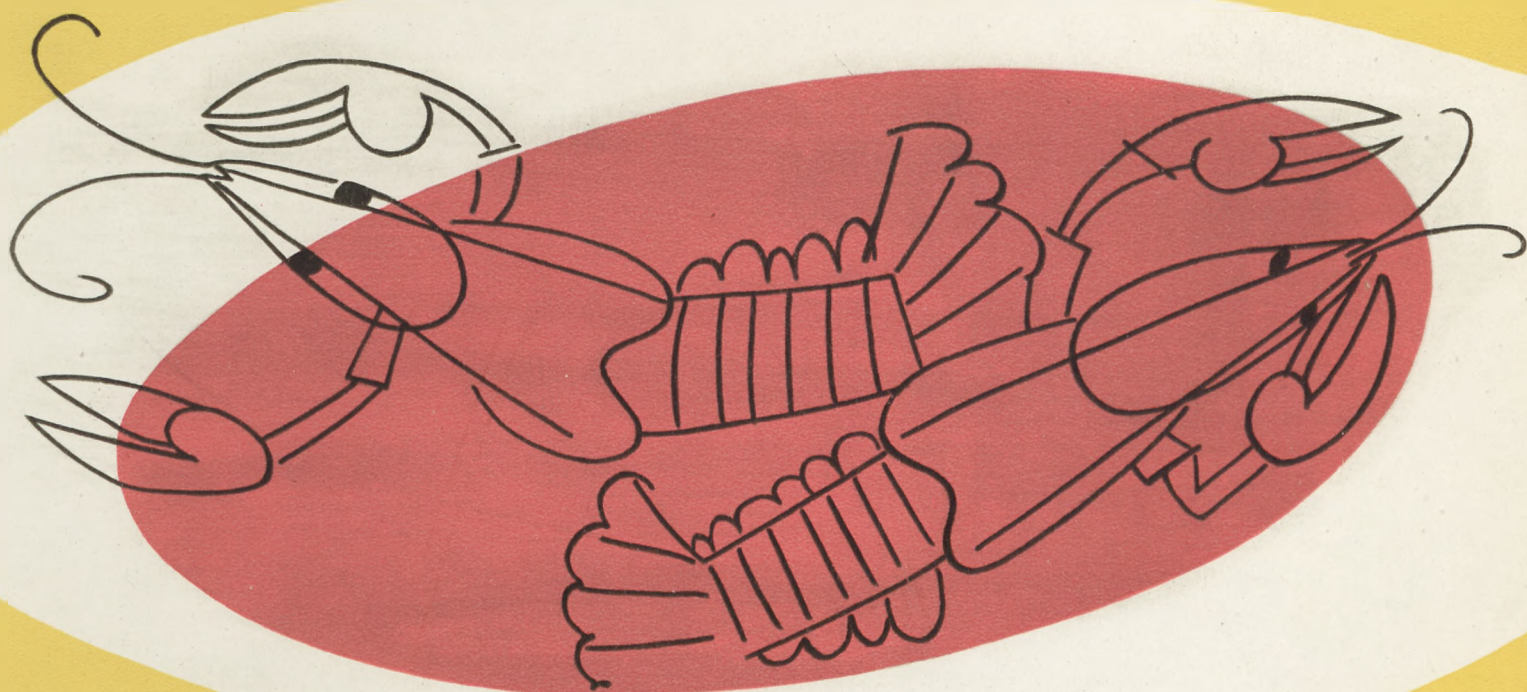
Sämtliche, dem zersetzenden Einfluss des Wassers ausgesetzten Bestandteile, Achsen und Lager mit inbegriffen, sind aus korrosionsbeständigen oder anderen wasserbeständigen Baustoffen hergestellt.

Arbeitsgenauigkeit ist durch folgende umfassende technische Prüfungen und Untersuchungen gewährleistet:

- a) die technische Prüfung erstreckt sich auf: Masshaltigkeit, Verwendung geeigneter Baustoffe, Ausführung der Gewinde, sorgfältige Herstellung der Aussenflächen, Bezeichnungen u. a.



Trockenlaufender Wasserzähler.
Oben: (1) Aussenansicht;
Unten: (2) Querschnitt



ANIMEX

WARSZAWA, HOŹA 66 68, POLEN

AUSFUHR: FISCHE-LEBEND, FRISCH, GEFROREN, GERÄUCHERT • SÜSSWASSERFISCHE: KARPFFEN, BARSCH, HECHT, BRASSEN, STRAHL, AAL • SEEFISCHE: DORSCH, LACHS • FISCHKONSERVEN, KREBSE

EINFUHR: HERINGE, SPROTTE

VERSAND: KÜHLWAGEN, BEHÄLTERWAGEN, EISWAGEN, KRAFTWAGEN MIT KÜHLANLAGE

SKÓRIMPEX



BI-ST

EXPORT UND IMPORT VON
ROHFELLEN UND LEDER.
EXPORT VON LEDER GALAN-
TERIE, REISEARTIKELN,
TECHNISCHEN LEDERERZEUG-
NISSEN SOWIE PELZEN

»SKÓRIMPEX« ŁÓDŹ, SIENKIEWICZA 9 • RUF: 164-53. 258-40 • DRAHTANSCHRIFT: SKÓRIMPEX-ŁÓDŹ

b) die hydraulische Prüfung besteht in der Durchführung von Versuchen auf der Versuchstation, um die Messgenauigkeit der Wasserzähler in Bezug auf Anlauf, Registriergenauigkeit, Leistung und Dichte festzustellen.

Messeigenschaften und zulässige Registrierfehler stellen unsere Einstrahl-Flügelradwasserzähler in eine Reihe mit den Erzeugnissen anderer Länder.

Der Wasserzähler soll anlaufen und stabil in Betrieb bleiben bei einem Durchgangsdruck, der dem Grenzwert des Anlaufdruckes Q_a gleich ist. Bei Durchströmen zwischen der unteren Genauigkeitsgrenze Q_a und 5% der Nennleistung — dürfen die Registrierfehler des Wasserzählers $\pm 5\%$ nicht überschreiten.

Bei einem Durchgangsdruck von über 5% der Nennleistung dürfen die Registrierfehler des Wasserzählers nicht grösser sein als $\pm 2\%$.

Bei der Wahl der entsprechenden Wasserzählertypen ist auf die Betriebsverhältnisse Bedacht zu nehmen.

Die Wahl eines Wassermessers kann nicht lediglich unter Zugrundelegung einer bestimmten Durchlassmenge erfolgen. Es ist dabei auch zu prüfen, ob ein Trocken- oder Nassläufer die geeignete Type darstellt, ebenso ist die Tages- und Monatsbelastung in Betracht zu ziehen.

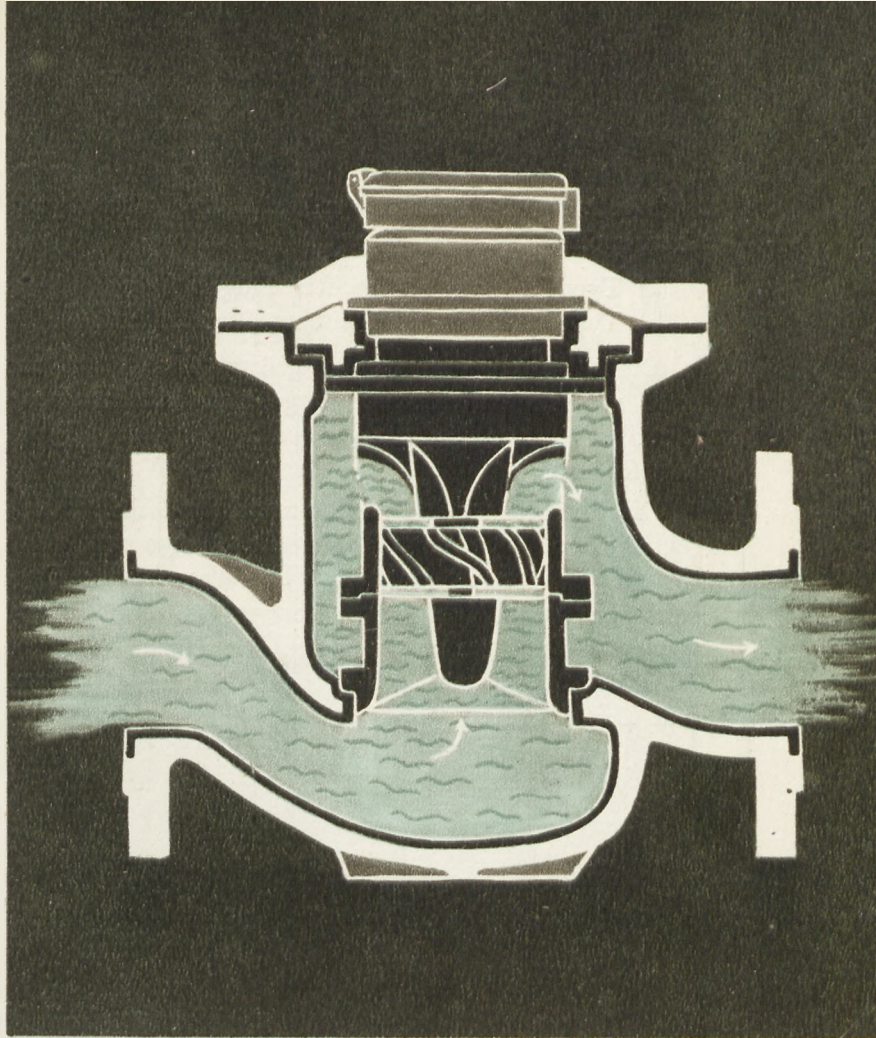
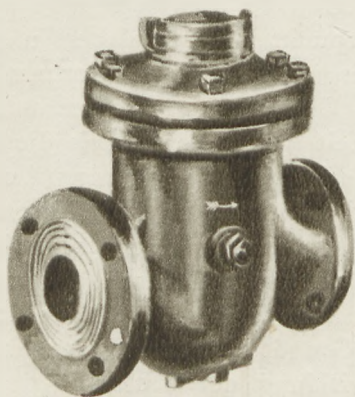
Die Tagesbelastung eines Wasserzählers darf die doppelte Nennleistung, die Monatsbelastung die dreifache Nennleistung nicht überschreiten.

Die untere Genauigkeitsgrenze ist durch die Wassermenge bestimmt, die der Zähler mit einer Genauigkeit von $\pm 5\%$ registrieren kann.

Die nachstehende Tabelle enthält die Zahlenwerte der trockenlaufenden Einstrahl-Wasserzähler für Kaltwasser bis 40°C :

Nenngrösse (Durchmesser)	m/m engl. Zoll.	13 1/2	20 3/4	25 1	30 1 1/4	40 1 1/2
Nennleistung bei 10 m Drucksäule Druckverlust	m ³ /h	3	5	7	10	20
Zulässige Beanspruchung pro Tag	m ³	6	10	14	20	40
pro Monat	m ³	90	150	210	300	600

(3) Woltman-Wasserzähler



(4) Querschnitt eines Woltman-Wasserzählers

Nenngrösse (Durchmesser)	m/m engl. Zoll.	13 1/2	20 3/4	25 1	30 1 1/4	40 1 1/2
Anlauf	l/h	18	25	35	50	90
Untere Messgenauigkeit	l/h	40	60	80	110	185
Ausmasse : ohne Verschraubung						
Länge	m/m	190	190	260	260	300
mit Verschraubung						
Länge	m/m	288	288	378	378	438
Höhe	m/m	130	130	140	140	145
Breite	m/m	100	100	115	115	135
Gewicht mit Verschraubung	kg	2.9	3	4.8	5.3	6.9
Zifferblatt des Zählers kleinste ablesbare Menge	l				1	
grösste Registrierfähigkeit	m ³				10.000	

Die in vorstehender Tabelle angegebenen Anlaufgrenzwerte gelten für einen Zuflussdruck von nicht über 5 atm.

2) Woltman-Wasserzähler

Zur Messung grosser Durchgänge von Kaltwasser bis 40°C bei einem Druck bis 16 atm. werden Woltman-Flügel-Wasserzähler verwendet.

Die Hauptmerkmale dieser Wasserzähler sind: grosse Leistung bei geringem Druckverlust, weiter Messbereich, grosse Messgenauigkeit.

Registriergenauigkeit $\pm 2\%$.

Woltman-Wasserzähler werden in zwei Grundtypen hergestellt:

- a) Type HP mit senkrechter Flügelachse
- b) Type MZ mit horizontaler Flügelachse.

Die Type MP wird in Nenngrössen von 50, 80, 100 und 150 mm Durchmesser hergestellt. Mit Rücksicht auf die Preislage wird die Verwendung kleinerer Typen empfohlen.

Die Grössen 50, 80 und 100 mm haben einen Messbereich von 1000000 m³, die Grösse 150 mm einen Messbereich von 10000000 m³. Die Wasserzähler Type MZ werden in Nenngrössen von 50, 80, 100, 150 und 200 mm Durchmesser erzeugt. (Die Herstellung von Wasserzählern mit grösserem Durchmesser wird zur Zeit vorbereitet).

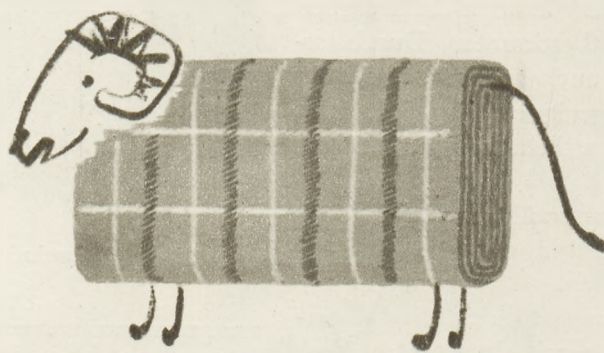
Der Messbereich dieser Wasserzähler ist der gleiche wie bei der Type MP.

3) Verbundwasserzähler

werden in gekoppelten Grössen: 50/25, 80/30, 100/40, 150/40 mm zur Messung von durchgehendem Kaltwasser bis 40°C verwendet.

Der Wasserzähler besteht aus einem Woltman — und einem Flügelradwasserzähler, die hintereinander gekoppelt sind. Sie werden bei grossem und stark veränderlichem Wasserdurchgang benutzt. Messgenauigkeit der Verbundwasserzähler $\pm 2\%$

In allen, auf die Ausfuhr von Wasserzählern bezughabenden Fragen wende man sich an die Handelszentrale „METAEXPORT“, Warszawa, Mokotowska 49, Drahtanschrift: Metalex — Warszawa.



POLNISCHE WOLLSTOFFE

Die Voraussichten verschiedener Anhänger synthetischer Gewebe, dass nun das Ende der Wolle als Textilrohstoff nahe sei, wurden durch das Verhalten von Konsumenten aller Länder der Welt in Abrede gestellt.

Der Nachkriegsverbrauch an Wollstoffen überschreitet bedeutend deren Vorkriegsverwendung. Die laufende Wollproduktion kann die ständige Nachfrage seitens der Industrie in der Welt nicht decken.

Diese Anerkennung verdankt die Wolle vor allem ihren unersätzblichen Gebrauchseigenschaften (besonders thermischer Natur) sowie ihren ästhetischen Vorzügen.

Wie anderwärts, so spielt auch in Polen die Tex-

tilindustrie eine grosse Rolle, umso mehr als hier noch eine langjährige Tradition mitwirkt.

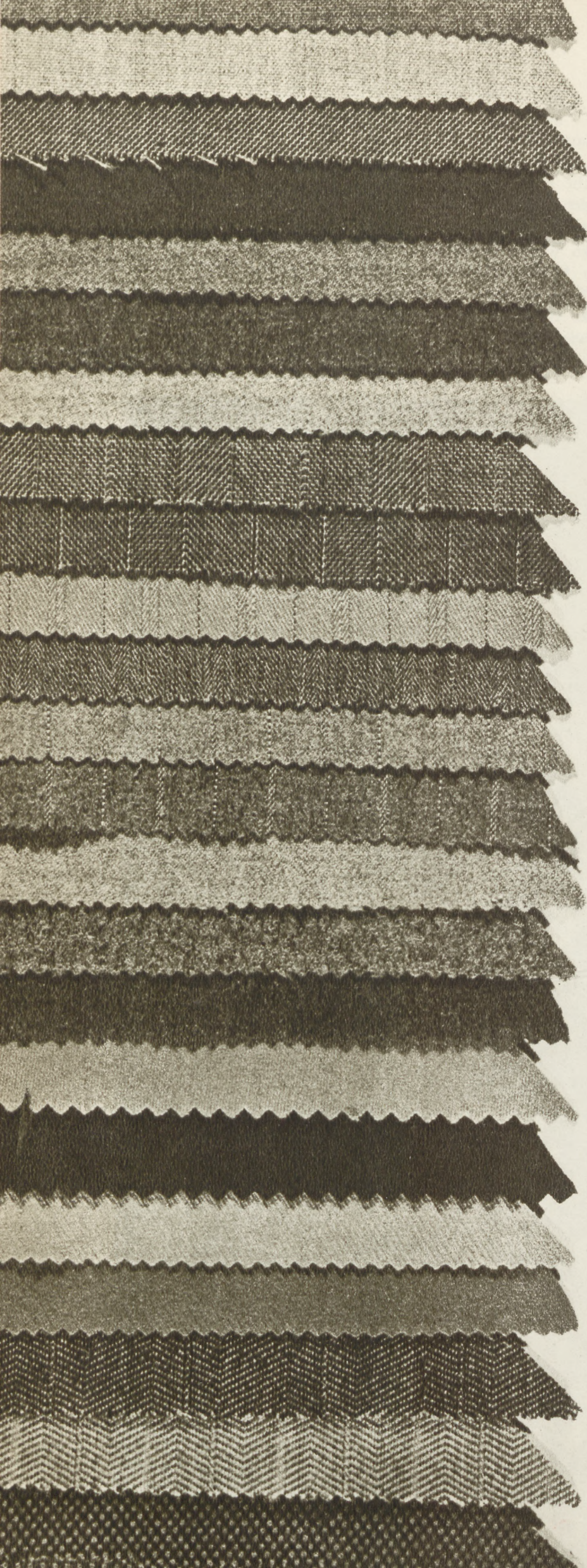
Im Wendepunkt des Mittelalters und der Neuzeit begegnen wir erstmalig einer Konzentrierung dieser Industrie in Grosspolen, Masovien und Kleinpolen. Aus dieser Zeit stammen ebenfalls die ersten Mitteilungen über die Handelsbeziehungen Polens mit ihren nächsten und weiteren Nachbarn. Polen führte flandrische Stoffe ein, exportierte dagegen seine Wollerzeugnisse nach Deutschland, Böhmen, Ungarn, der Moldau, der Türkei und nach Russland. Nach dem Jahre 1815 wurden die Grundlagen für eine weitere, schon neuzeitige Entwicklung der Wollindustrie geschaffen.

Die Betriebe waren in ganz Polen zerstreut, sie

konzentrierten sich jedoch hauptsächlich in drei Bezirken, nämlich: Bielsko, Łódź und Białystok. Jeder dieser Bezirke erzeugt zwar sämtliche Arten von Webstoffen, spezialisiert sich jedoch gleichzeitig auf bestimmte Typen, denen er sein Ansehen verdankt.

Die Industrie von Bielsko wurde berühmt durch ihre hohen Gattungen von Kammgarngeweben, die Industrie von Łódź durch ihre Damen- und Herren Streichgarngewebe und die Industrie in Białystok durch ihre schweren Stoffe, wie Decken - und Uniformstoffe.





Statistische Angaben aus jener Zeit verzeichnen unter anderem eine Ausfuhr nach China, wohin im Jahre 1829 für 6 Millionen derzeitige Zloty Stoffe ausgeführt wurden.

In Volkspolen überschritt die Wollindustrie schon im Jahre 1948 ihre Vorkriegsproduktion. Gleichlaufend mit der Entwicklung der Wollindustrie, dehnte sich auch der Export ihrer Erzeugnisse aus. Die polnische Ausfuhr gewann alle ihre durch den Weltkrieg verlorenen Absatzmärkte wieder und während der Jahreswende 1947 - 1948 erreichte sie ihre Vorkriegshöhe. Die Handelsbeziehungen waren in dieser Zeit mit 33 Ländern angeknüpft. Im Jahre 1948 erreichte die Ausfuhr 250 Prozent und im Jahre 1949 - 330 Prozent ihrer Vorkriegshöhe, mit stets wachsender Tendenz.

Diese Erfolge wurden unter anderem dadurch erreicht, dass die polnische Wollindustrie alle Erfindungen der neuzeitigen Wollspinnerei- und Webertechnik ausnutzend, ihren Maschinenpark ständig modernisiert, ihre Fachleute entsprechend schult, sowie ausser reinem Wollrohstoff, neue Mischungen einführt, wie zum Beispiel: Wolle mit Steelon, Wolle mit Seide, welche sich sowohl was Aussehen, wie auch was thermische Eigenschaften anbelangt, vorzüglich bewährt haben.

Das Ausfuhrassortiment der Textilwaren ist derart reichhaltig, dass der Auslandsabnehmer ohne jegliche Schwierigkeiten seinen, sogar ganz speziellen Bedarf decken kann.

Zu den wichtigsten Exportartikeln gehören:
schwere Mantelgabardine mit 540 Gramm Gewicht je laufendes Meter,
Anzuggabardine mit 450 g Gewicht,
Kostümgabardine „ 360 g „
Tropicalfresco „ 280 bis 320 g Gewicht,
Kammgarnflanelle in verschiedenen Sorten, 350 bis 460 g Gewicht pro mtr.,
Streich- und Kammgarn-Kleiderstoffe in reicher Auswahl sowohl hinsichtlich Muster wie Gattungen, mit 400 bis 540 g Gewicht,
Herren- und Damen-Mantelstoffe, sowie verschiedene Arten Decken und Tücher.

Abgesehen von diesen ständig produzierten Artikeln, führt unsere Wollindustrie auf Bestellung verschiedene Webstoffe aus, wie zum Beispiel spezielle Stoffe für Indien, Pakistan, Länder des Nahen Ostens, sowie Flaggleinwand für Handelsmarine und dergl.

Die Stoffe werden laut eigenen Farb- und Musterkarten geliefert, werden jedoch wunschgemäss auch laut Kundenmustern ausgeführt.

Die hohe Qualität, die ästhetischen Vorzüge, der grosse Gebrauchswert und schliesslich die sorgfältige Verpackung bilden den Realgrund der wachsenden Nachfrage nach polnischen Wollstoffen und der ansteigenden Ausfuhr nach allen Kontinenten

Mit der Ausfuhr befasst sich „Cetebe“ Textilien-Export & Import — Łódź, ul. Moniuszki 6. Fernruf 140-75 (10 Linien).



CETEBE
ŁÓDŹ, MONIUSZKI 6

POLNISCHE
WOLLSTOFFE

EXPORTIERT **CETEBE**
TEXTILIEN EXPORT & IMPORT

ŁÓDŹ, UL. MONIUSZKI 6





POLNISCHE PUPPEN

„Durch das Spielzeug wird das Kind zum ersten mal in die Welt der Kunst eingeführt und auch wenn es erwachsen ist, kann es selbst aus den schönsten Werken nicht soviel Emotion, Begeisterung und Freude schöpfen“ — sagt Beaudelaire in seiner wenig bekannten Abhandlung über das Spielzeug unter dem Titel „Morale du joujou“. Der Dichter war seinen Zeitgenossen weit vorausgeeilt und hat mit durchdringender Intuition erblickt, was andere viel später erkannt haben. Seinem Blick hat sich die Bedeutung des Spielzeuges für die ästhetische Formung der kindlichen Seele offenbart.

Die ersten Erkenntnisse, die ersten Berührungen mit der Aussenwelt hinterlassen in der empfindsamen Seele des Kindes unverwischbare Eindrücke und verleihen ihr ein bestimmtes Gepräge.

Es sollten demnach die Spielzeuge, die man einem Kinde in die Hand gibt, mit Sorgfalt gewählt werden.

Unter allen Spielzeugen bilden die Puppen die wichtigste Gruppe, da sie zumindest für die Hälfte aller Kinder, d. h. für die Mädchen, die liebsten und fast unzertrennlichen Gefährten ihrer Spiele sind.

Im alten Ägypten spielten die Knaben mit Wägelchen und steinernen Krokodilen, die Mädchen — mit Puppen.

In Hellas brachten die homerischen Helden ihren Söhnchen trojanische Pferdchen, den Töchterchen — Puppen mit. Im Laufe der Zeit wandelte sich das Pferdchen des Knaben in ein Automobil oder ein Flugzeug. Aber die Puppen? Die Mädchen haben ihnen die Treue bewahrt.

Das Mädchen sieht in der Puppe das Miniaturbild eines realen menschlichen Wesens; seiner Kleidung, seiner Haltung, seines Betragens. Seine Puppe lebt, Sie hat ihr Heim — ihre Familie — ihre Umgebung. Rund um dieses kleine Persönchen entsteht eine Spezialindustrie, die Möbel, Porzellan und Kücheneinrichtungen für Puppen herstellt.

Die Puppe lebt in der Welt des Kindes, sie wird zum Freund — nach den Worten Baudelaires — „zum Mimen des grossen, durch das Schauglas der Kinder-Augen verkleinerten Lebensdramas“.

Mit zunehmendem Alter wird die Einbildungskraft des Kindes schwächer. Es wählt seinen Platz in der Welt, den es unbewusst festigen will. Es interessiert sich lebhafter für das reale Leben — die Puppe tritt allmählich in den Hintergrund.

Die Puppe verschwindet jedoch nicht ganz aus dem





Dasein der Mädchen. Sie sind durch Erinnerungen aus einer gemeinsamen Vergangenheit aneinander gebunden. Eine schöne Puppe behauptet ihre Stellung im Leben ihrer jugendlichen Besitzerin, getreu dem Grundsatz, dass eine schöne Sache die Quelle unauslöschlicher Freude bleibt.

Die polnische Spielwarenindustrie hat die Kenntnis

der vorerwähnten, der natürlichen Veranlagung des Menschen entpringenden, seelischen Vorgänge in der Puppenerzeugung verwertet.

Aus der langen Reihe verschiedenster Abarten von Puppen wollen wir nur 3 Gruppen herausgreifen, und zwar Regionalpuppen, ethnographische und Zelluloidpuppen.

Die polnische Spielwarenindustrie erzeugt mehrere Arten von Puppen. Darunter sind drei Gruppen besonders bemerkenswert: Regionalpuppen, ethnographische Puppen, Zelluloidpuppen



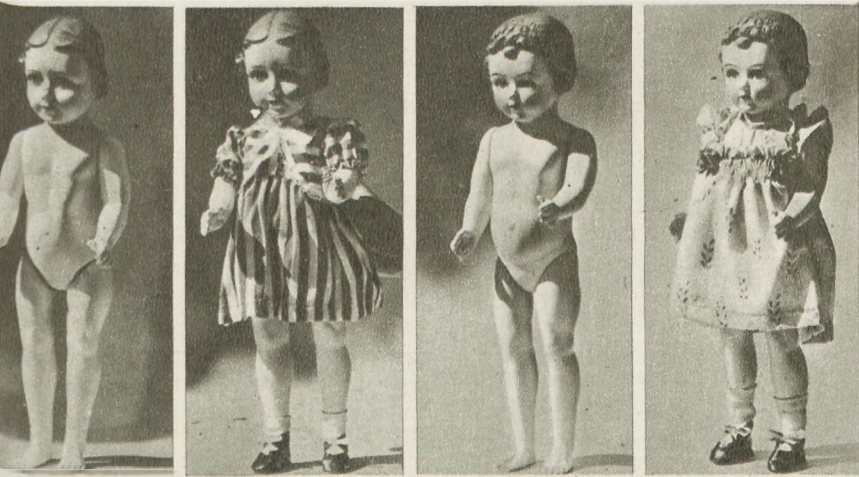
Regionalpuppen in Grössen von 20 bis 27 cm, aus imprägnierten Textilstoffen hergestellt, mit anmutigen gleichförmigen Gesichtszügen, haben durch ihre farbenprächtige, regionale Volkskleidung die Weltmärkte erobert.

Polen gehört zu den Ländern, die bis auf die Gegenwart ihre Volksüberlieferungen im Gesang, Tanz und in der ausserordentlich farbenreichen und anziehen den Kleidung mit grosser Liebe pflegen. Die Regionalpuppe ist durch Kinderhände bis in die entlegensten Winkel der Erde gelangt.

Etnographische Puppen — Werke begabter Künstler, sind ganz aus Textilstoffen hergestellt, ausgenommen Arme, Beine und das Gesicht, die aus einer besonderen Masse erzeugt werden. Sie sind mittelgross, ungefähr 20 cm lang, sorgfältig auf elastischen Haltern aus ziemlich kräftigem Draht gebaut, die gewisse, ihrer Eigenart entsprechende Bewegungen ermöglichen.

Die ethnographische Puppe ist ein Mittelding zwischen einem künstlerischen Spielzeug, einer Miniatur, Filigran- und Nippsache.

Sie ist die treueste Wiedergabe der charakteristischen Volkstypen des Landesteiles, den sie darstellt. Sie erregt allgemeines Interesse bei Fachleuten auf ethnographi-



schem Gebiete und wird, wie aus einer Reihe von Dankschreiben, die die „Varimex“ aus verschiedenen Teilen der Welt erhalten hat, hervorgeht, von Museen und Privatsammlern gerne gekauft.

Zelluloidpuppen erfreuen sich gleichfalls starker Nachfrage auf den Auslandsmärkten, da sie allen an sie — insbesondere in ihrer Eigenschaft als Erziehungsbehelf — gestellten Anforderungen in vollem Ausmasse gerecht werden. Sie werden in reichhaltiger Auswahl als Handelsware exportiert. Diese Puppengattung wird von Pädagogen als Lehrbehelf auf dem Gebiete der künstlerischen Erziehung allgemein verwendet. Die Zelluloidpuppen werden in verschiedenen Grössen, angefangen von kleinen, 10 cm langen „Hänschen“, über 17 cm grosse Pärchen „Hänschen und Gretchen“ bis zu Ausmassen von 35 und 45 cm hergestellt, Händchen und Beinchen steif oder mit Gelenken (Gliederpuppen).

Sie gelangen auf die Spielwarenmärkte als sogenannte Nacktpuppen bzw. angekleidete Puppen, letztere verschiedenartig als Knaben und Mädchen in Kleidchen aus Kreton, Georgette und Samt. Zu dieser Gruppe werden auch die kleinen farbigen Spielpuppen für Kinder im Bade sowie die Negerpuppen gezählt.

Der Export von Puppen liegt bei der Firma „Varimex“ Warszawa, Wilcza-Strasse 50/52.





POLNISCHES STEINGUT TAFELGESCHIRR UND FAYENCEWAREN

Die Produktion von keramischen Erzeugnissen in Polen basiert auf jahrhundertelanger Tradition. Schon im III. Jahrhundert unserer Zeitrechnung war auf polnischem Boden die Töpferscheibe im Gebrauch und im X—XI Jahrhundert erreichte das Töpferhandwerk einen hohen Stand. Wie weit dieses Handwerk entwickelt war, zeugt am besten der Umstand, dass die damaligen Töpfer ihre Erzeugnisse gewissermassen mit „Fabrikmarken“ bezeichneten, von welchen bis heute über hundert verschiedene Marken erhalten blieben. Dank ihrer hohen Qualität, wurden schon damals polnische Erzeugnisse nach den ostbaltischen Ländern und Skandinavien ausgeführt.

Bekannte Steingutfabriken bestanden in Polen in der zweiten Hälfte des XVIII. Jahrhunderts. Dank Anlehnung der keramischen Erzeugung an die nationalen Überlieferungen des Töpfergewerbes erreichte die Steingutproduktion ein hohes Niveau, und die aus jener Zeit erhaltenen Exemplare werden von Kennern und Sammlern hoch geschätzt.

Von den heute tätigen Steingutfabriken begannen einige ihre Tätigkeit in den ersten Jahren des XIX. Jahrhunderts.

Wenn man einen weissen Teller oder eine verzierte Schale betrachtet, ist man sich nicht immer dessen bewusst, wie viel Arbeit und Mühe mit ihrer Produktion verbunden sind. Reine, sich weiss ausbrennende Rohstoffe, wie: Lehm, Kaolin, Quarzsand, Feldspat, Kalkstein, müssen genau zermahlen und zu einer einheitlichen geschmeidigen Masse vermischt werden, aus welcher geschickte Arbeiterhände Gegenstände beliebiger Form hervorzaubern. Durch wärmetechnische Be-

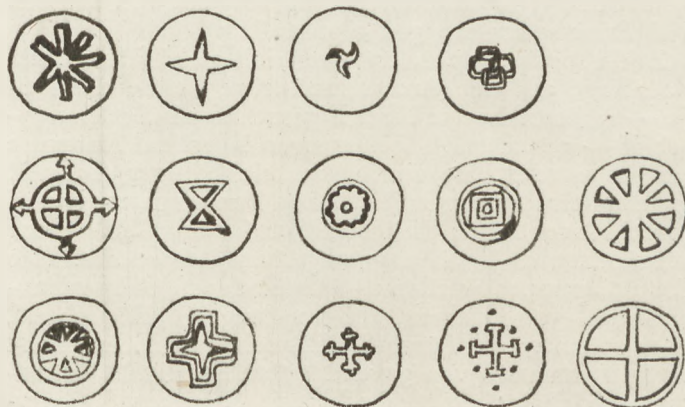
Polen exportiert, je nach Bedarf des Bestimmungslandes, nachstehende Steinguterzeugnisse: Teller verschiedener Grössen, Salatschüsseln, Becher, komplette Tafel- und Kaffeeservice, Vasen u. a.

handlung der keramischen Masse (bei einer Temperatur von zirka 1200° Celsius-) und Glasierung, erhält man feine, glänzende Gefässe.

In der Steingutindustrie hat sich, im Vergleich zu den Vorkriegszeiten, vieles geändert. Die Planwirtschaft sichert eine ständige und gleichmässige Beschäftigung der Fabriken. Die Zentralisation der Verwaltung ermöglicht gegenseitigen, vollen Erfahrungsaustausch zwischen den Betrieben. Dies war einer der Hauptfaktoren, dank welchen trotz grosser Verluste an Menschen und Fabrikeinrichtungen, in verhältnismässig kurzer Zeit der Wiederaufbau der Betriebe und die Überwindung der technischen Schwierigkeiten möglich war.



Die wiedererstehende Steingutindustrie musste unmittelbar nach dem Weltkriege den grossen Waren hunger, d. h. die starke Nachfrage nach Steingut auf dem Binnenmarkte, befriedigen. Trotzdem nahm die Steingutindustrie ihre während des Krieges vorübergehend abgebrochenen Handelsbeziehungen mit dem Auslande auf und knüpfte neue an. Dank solider Ausführung der ihr erteilten Aufträge, erwarb sie sich einen ständigen Abnehmerkreis, welcher sich stets erweitert. Unsere Steingutindustrie stützt sich heute auf alte, erfahrene Stammebelegschaften sowie auf neue, geschulte Arbeitermassen und ist deshalb imstande, die Formen und Dekors ihrer Erzeugnisse an den Geschmack und die Wünsche eines jeden Marktes anzupassen, sowie zugleich qualitativ einwandfreie Ware zu liefern.



Die Töpferei hatte in Polen schon im X. Jahrhundert unserer Zeitrechnung eine hohe Entwicklung zu verzeichnen. Die Töpfer jener Zeit haben auf den von ihnen erzeugten Gefässen „Fabrikzeichen“ angebracht, von denen mehr als 100 sich bis auf die Gegenwart erhalten haben. Hier sind einige dieser Zeichen zu sehen

passend, sowie zugleich qualitativ einwandfreie Ware zu liefern.

Gegenstand unserer Ausfuhr bilden je nach dem





Bestimmungslande: Teller verschiedensten Ausmasses, Schüsseln, Schalen mit und ohne Deckel, komplette Tafelgeschirre, Kaffeeservice, Vasen, Rauchergarnituren und dergl. Zu unseren Spezialitäten zählen kostbare, handgemalte Unterglasurdekors, ferner Spritzdekors sowie sogenannte „Schablonenverzierungen“.

Als Verpackung für den Seetransport dienen starke

Holzkisten mit Holzwolleinlage, welche den Sendungen vollständige Sicherheit gewähren. Entsprechendes Ausmass der Kisten gewährleistet minimale Kubatur und sichert dadurch bedeutende Ersparnisse an Transportkosten.

Alleinexporteur ist die Aus- und Einfuhrzentrale „Minex“ — Warszawa, Kredytowa 4.

»MINEX«

MINERALIEN-, ZEMENT-, GLAS-,
PORZELLAN — EXPORT & IMPORT
WARSZAWA, UL. KREDYTOWA 4

FERNRUF: 8-19-80/81 • DRAHTANSCHRIFT: MINEX-WARSZAWA

EXPORTIERT: STEINGUT-TAFELGESCHIRR. FAYENCEWAREN, GLASIERTE WANDPLATTEN, STEINGUT FÜR SANITÄRE ZWECKE, TAFELPORZELLAN, PORZELLANGALANTERIE, HOTELPORZELLAN, ELEKTROTECHNISCHES PORZELLAN, TAFELPORZELIT, PORZELITGALANTERIE.

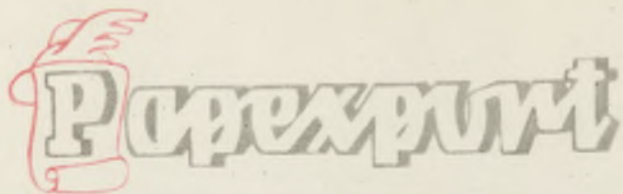




"VARIMEX"

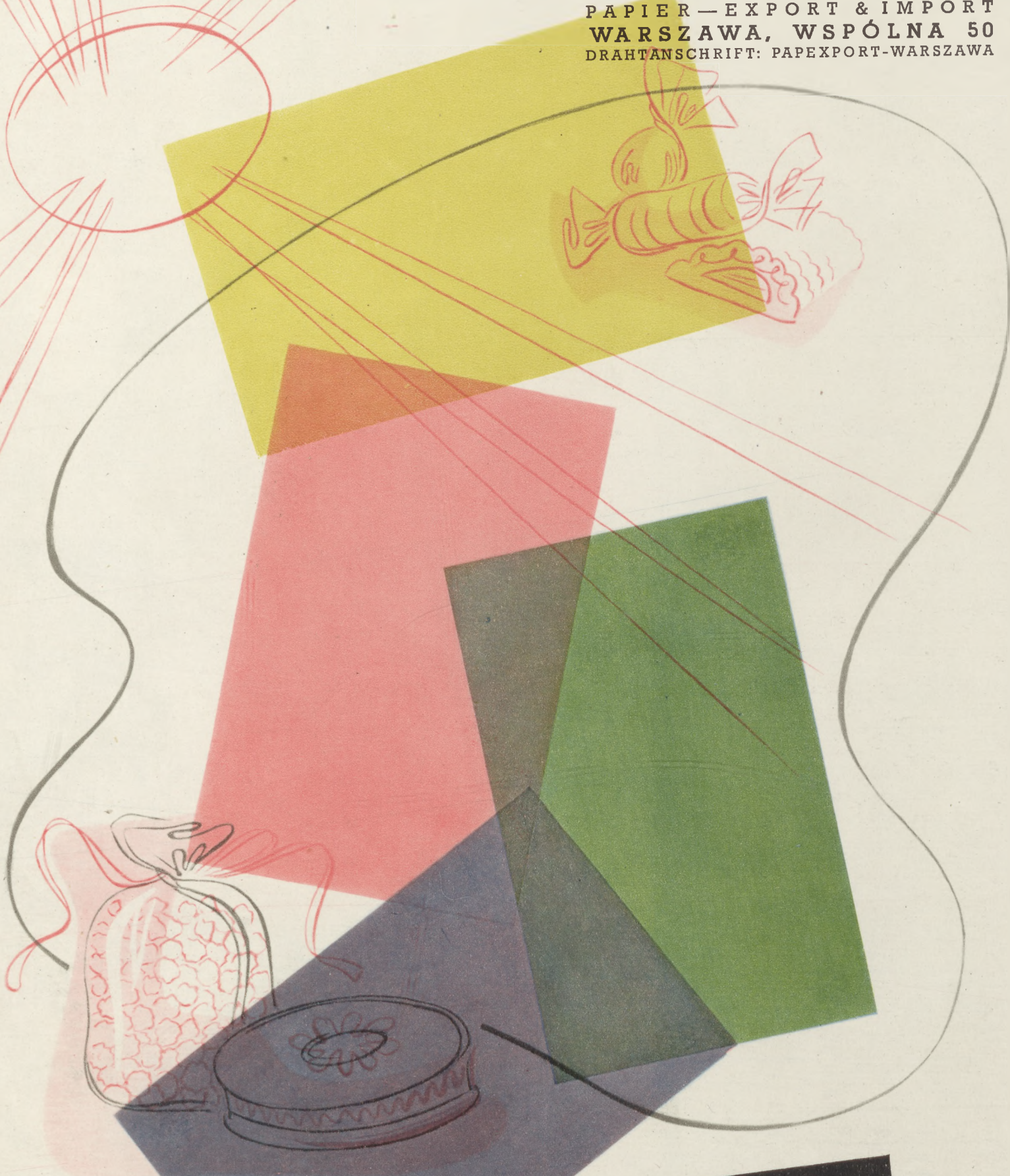
POLNISCHE MÄRSENHANDELSGESELLSCHAFT mbH.
WARSAWA WILCZA 50/52

Erzeugnisse des volkstümlichen Kunstgewerbes,
Christbaumschmuck, Klaviere u. Grammophon-
platten, Bürsten und Pinsel, Bernstein, Gummi-
waren, Briefmarken



PaPeXport

VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN
PAPIER—EXPORT & IMPORT
WARSAWA, WSPÓLNA 50
DRAHTANSCHRIFT: PAPEXPORT-WARSZAWA



Tomofhan



Jede Ware erhält, wenn sie in Tomophan verpackt ist, ein schönes Aussehen. Durch Verwendung von farbigem Tomophan wird eine besonders ästhetische Wirkung erzielt

POLNISCHER TOMOPHAN AUF WELTMÄRKTEN

Tomophan, im Auslande auch unter den Bezeichnungen Zellophan, Transparit, Heliozell, Rayophane, Zellux usw. bekannt, nimmt unter den Verpackungsartikeln einen speziellen Platz ein.

Als durchsichtiges Viskosepapier, wird Tomophan auf speziellen Papiermaschinen hergestellt. Die aufgelöste Viskose gerinnt in Form von Folien, und wird danach entsprechenden Bade- und Trockenprozessen unterworfen.

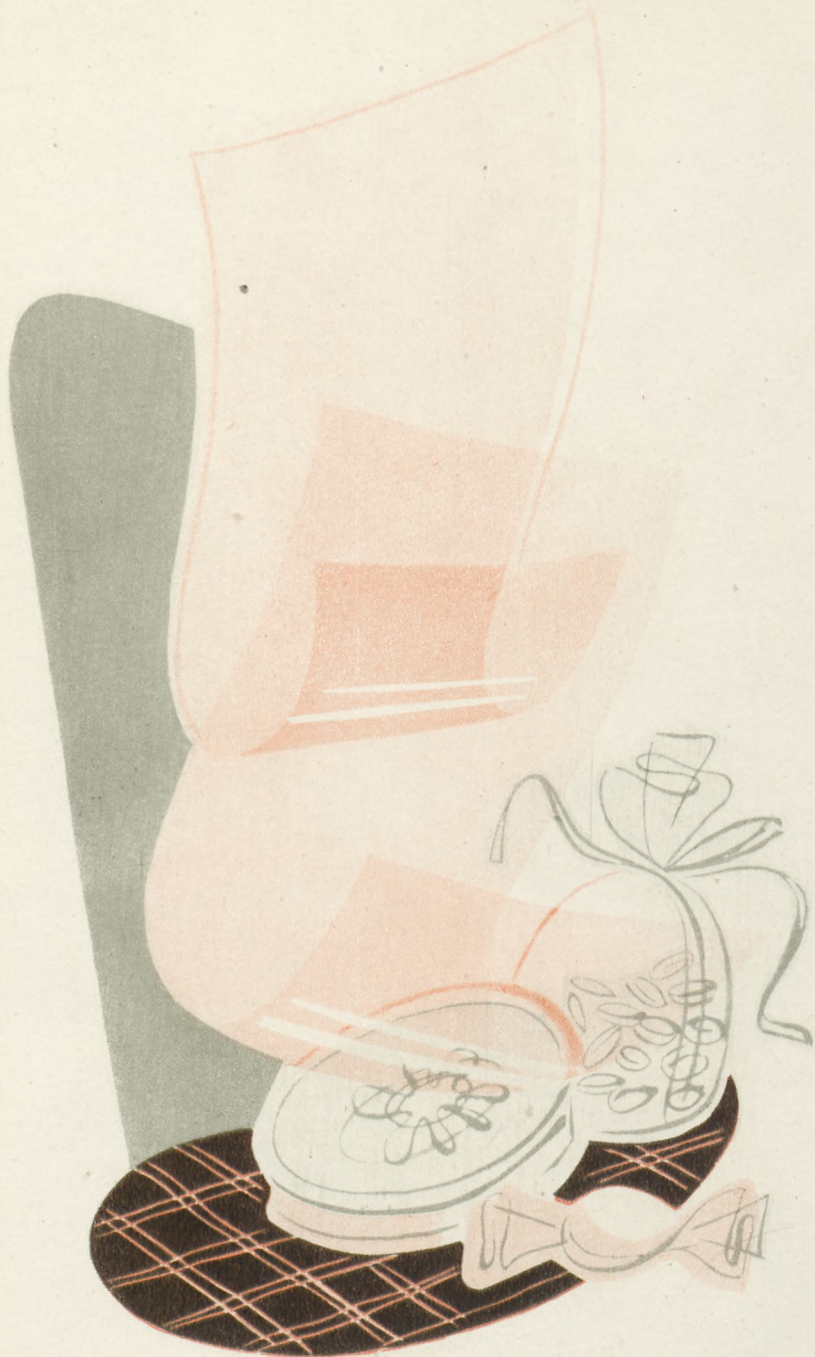
Das Endresultat ergibt ein glänzendes und durchsichtiges, farbiges oder farbloses Erzeugnis, welches zwar etwas teurer als Papier ist, sich dafür aber seiner ausserordentlichen Eigenschaften wegen, hervorragend im Gebrauch bewährt.

Trotzdem Tomophan und ähnliche Erzeugnisse erst seit kurzem sowohl in Polen wie auch im Auslande hergestellt wird, hat er sich schon einen bedeutenden Kreis von Abnehmern erobert. Seine physischen Eigenschaften, wie besondere Druckfestigkeit, eine dichte, undurchdringliche und durchsichtige Struktur bei gleichzeitiger Aufnahmefähigkeit für jegliche Druckaufschriften, qualifizieren Tomophan bedeutend höher, als edelste Packpapiere.

Im praktischen Gebrauch werden die Eigenschaften des Tomophans als Verpackungsmaterial, speziell in der äusserst reichhaltigen Lebensmittel- und Bekleidungsbranche, besonders hoch geschätzt.

Aus hygienischen Gründen wird Tomophan bei ver-





Wir haben bereits ständige Abnehmer in sämtlichen Weltteilen, welche unsere Erzeugnisse hoch schätzen. Diesen Erfolg verdanken wir einer sorgfältigen Auslese der Exportware. Bestellungen auf Tomophan in Rollen wie auch in Bogen, werden in beliebigem Format und Grammaturn, entsprechend den Wünschen unserer Abnehmer, ausgeführt. Jeder Auftrag wird prompt erledigt.

Besondere Aufmerksamkeit wird der Tomophanverpackung gewidmet, damit jede Sendung an die entferntesten Abnehmer in gutem Zustande gelangt.

Aus diesem Grunde werden die Packete, nach sorgfältiger Verpackung in mehrere Schichten wasserdichten Papiers, in Kisten aus dünnem Zinkblech untergebracht, welche nach hermetischem Verschluss durch äussere Holzverpackung gesichert sind.

Ausser Tomophan erzeugen und exportieren wir auch Tomophanwolle, welche als Verpackungsmittel, bei Sicherung kostbarer Galanteriewaren gegen mechanische Beschädigungen, Verwendung findet.

Tomophanwolle in verschiedenen Farbassortimenten gibt lebendig wirkende Dekorationseffekte bei verschiedenen Festen, Feierlichkeiten und dergl.

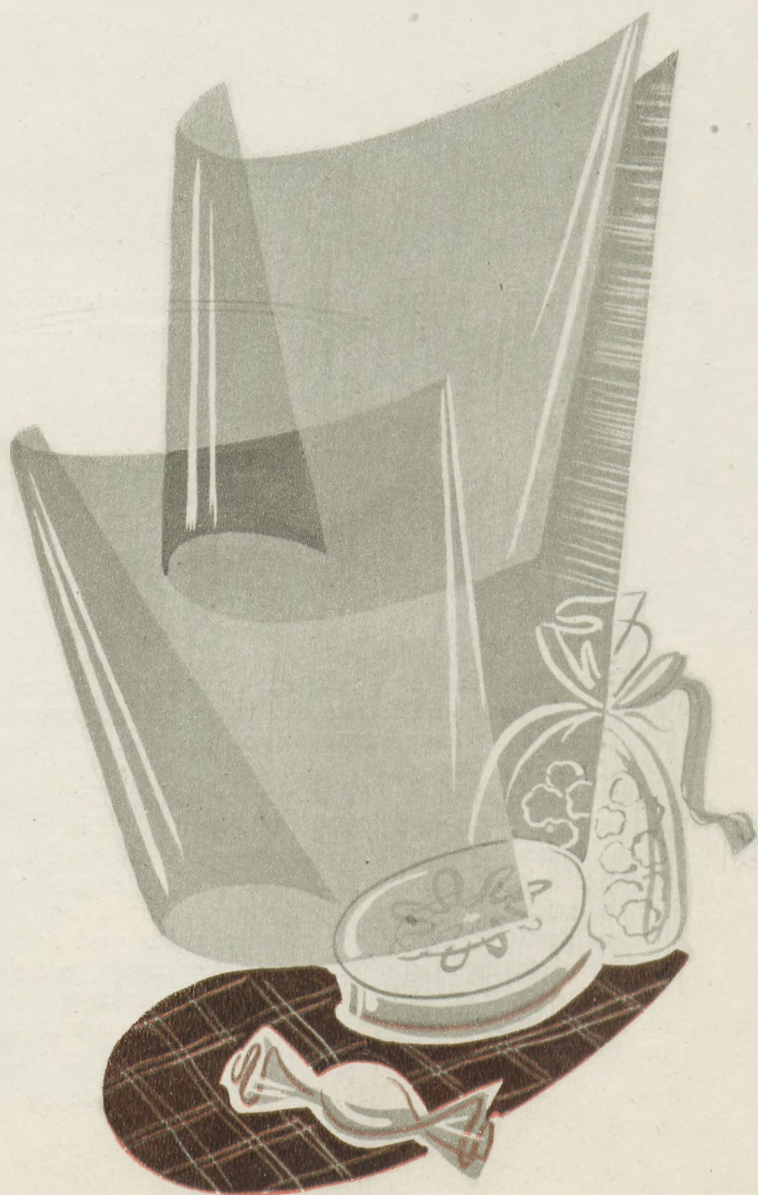
Der Alleinvertrieb von Tomophan und Tomophanwolle unterliegt ausschliesslich der Ein- und Ausfuhrzentrale „Papexport“ — Warszawa, ul. Wspólna 50. Drahtanschrift: „Papexport“ — Warszawa. Fernruf: 810-00, 810-01, 810-02.

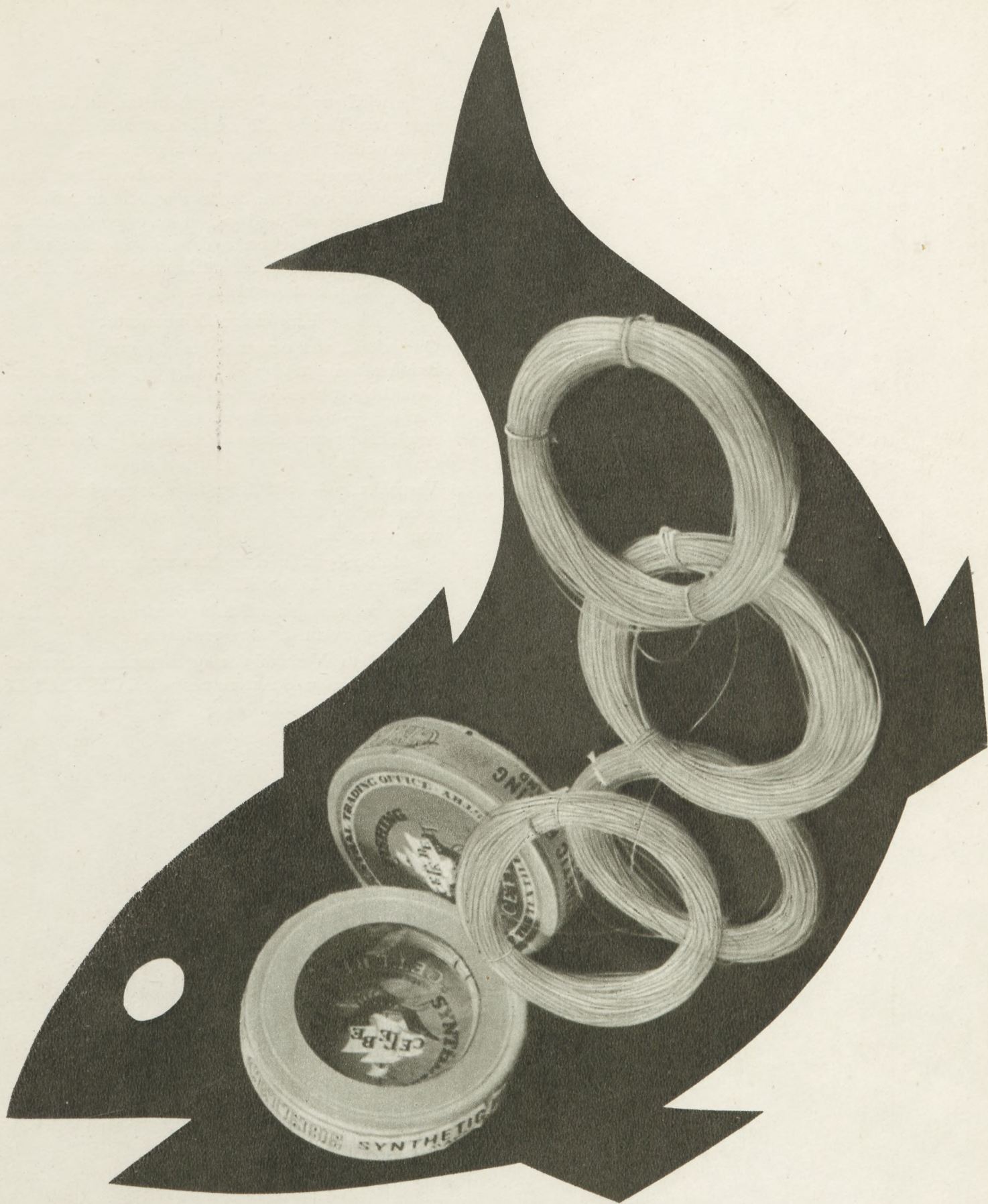
schiedenen Lebensmitteln als pflichtgemässe Verpackung zum Schutz gegen Staub, Insekten, Berührung und dergl. verwendet. In anderen Fällen sichert Tomophan Waren gegen schädliche, äussere Einflüsse, verhütet in hohem Grade den Verderb der Ware, oder erhält für längere Zeit ihre Frische.

Bei Bekleidungsartikeln bringt der Gebrauch von Tomophan bedeutende Umsatzerleichterungen, indem er volle Sichtbarkeit der Verkaufsartikel, ohne Auspackungsnotwendigkeit gibt und gleichzeitig die Ware gegen Staub, mechanische Beschädigungen, Farbänderungen und dergl. schützt.

Die ästhetischen Verpackungswerte des Tomophans spielen eine grosse Rolle in sämtlichen Branchen, mit besonderer Berücksichtigung aller Galanteriewaren. Dank der Tomophanpackung gewinnt jede Ware an Ansehen und bei Benutzung von farbigem Tomophan können verschiedene vorteilhafte Effekte erreicht werden. Bemerkenswert ist die Verwendungsmöglichkeit von Tomophan mit Aufdruck, was den Eindruck erweckt, als ob der Aufdruck auf der Ware selbst befände.

Der polnische Tomophanexport begann zwar erst nach dem letzten Weltkriege, trotzdem erfreut er sich bedeutender Erfolge in den entferntesten Ländern.





SYNTHETISCHE FASER FÜR ANGELSCHNÜRE

Vor nicht langer Zeit — es sind kaum einige Jahre her — ist auf den Weltmärkten ein neues Erzeugnis

aufgetaucht, die Steelfaser (auch Nylonfaser genannt), eine Kunstfaser einfachster Abart, die wegen ihrer hervorragenden Eigenschaften den Eroberungszug durch die Welt angetreten hat.

Dank ihrer Vorzüge bestehen für die Steelfaser vielseitige Verwendungsmöglichkeiten und dadurch hat sie auf zahlreichen Gebieten beinahe alle bisher verwendeten Erzeugnisse aus dem Felde geschlagen.

Sie wird zur Zeit für Angelschnüre, für die Bespannung von Tennisschlägern, in der Möbelindustrie als Flechtwerk für Stühle u. ähnl. gebraucht.

Eine besonders grosse und wohlverdiente Verbreitung hat die polnische Steelonangelschnur aufzuweisen. Sie befriedigt voll und ganz alle Ansprüche der Liebhaber des Fischereisports, denn sie ist elastisch, nicht brüchig, sehr kräftig, durchscheinend und wird in jeder gewünschten Stärke geliefert.

Hier einige Zahlenwerte:

Querschnitt von 0.24 mm bis 0.85 mm
Reisskraft von 1.5 kg bis 12 kg je nach Querschnitt
Gewicht je 1000 Meter — 85 bis 620 Gramm
Färbung — weiss und vielfach grüne Tönung behufs Angleichung der Schnur an die jeweilige Farbentönung des Wassers.

Verpackung — bei Stärken bis 0.60 mm in Spulen von je 200 m, bei Stärken von 0.68 mm aufwärts in Spulen von je 100 m.

Jede Spule ist in einer Kartonschachtel verpackt — 1 Packet enthält 10 Schachteln.

Steelonfasern jeder Stärke werden auch in Längen von je 50 m auf Spulen gewickelt.

Mit dem Verkauf der synthetischen Faser befasst sich die Ein- und Ausfuhrzentrale „CETEBE“ Łódź, Moniuszki Strasse 6.

Eine Angelschnur polnischer Erzeugung wird keinen Angler enttäuschen, denn sie erfüllt alle Ansprüche des Fischereiliebhabers, sie ist elastisch, nicht brüchig und sehr dauerhaft





POLNISCHE ZWIEBELN

ALLEINVERTRIEB

„Dalspo“

VERMUGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN
EXPORT & IMPORT VON FETTEN, KONSUM-
ARTIKELN UND NEBENERZEUGNISSEN
DER FORSTWIRTSCHAFT

WARSZAWA · UL. FILTROWA 61

Fernruf: 7-58-80 · Drahtanschrift: Dalspo-Warszawa





Die Zwiebeln werden knapp vor dem Versand in farbigen, netzartigen Säcken von je 25 kg Gewicht verpackt, die in bedeutendem Masse das schöne Aussehen der Ware erhöhen. Durch die Maschen des farbigen Netzes schimmern die Zwiebelblätter in hell leuchtenden Goldfarben

POLNISCHE ZWIEBELN

Die polnische Zwiebel, ein Kreuzungsprodukt, vereinigt all diejenigen Merkmale, die den Wert der Zwiebel ausmachen, nämlich: Nährwert, milden, süßen Geschmack und delikates, den Geruchssinn nicht reizendes Aroma.

Polnische Zwiebeln sind das Resultat einer Verbindung der Zittauer Zwiebel mit der südrussischen, der sogenannten Rostower Zwiebel.

Durch bewusste Züchtung und Kreuzung der Zittauer mit der Donzwiebel (Rostower Zwiebel) wurde eine hoch veredelte Sorte, die sogenannte „Wolska Zwiebel“ geschaffen.

Die „Wolska-Zwiebel“ ist ganz oval, mit seledinweissem Fleisch, delikatem Geschmack und Aroma. Sie wird deshalb auch mit Recht „die spanische Zwiebel des Nordens“ genannt.

Polnische Regierungsstellen widmeten der Zwiebelproduktion grosse Aufmerksamkeit und scheuten weder Mühe noch Kosten, um dieser Produktion die nötige Hilfe zu gewähren und entsprechende Entwicklungsmöglichkeiten zu sichern.

Mit bedeutendem Kostenaufwand wurden in Gdańsk spezielle Lagerhäuser für Zwiebelaufbewahrung gebaut, die einzigen dieser Art in Europa. Grosse Mengen Zwiebeln, direkt vom Felde gesammelt, werden, nach oberflächlicher Auslese und Sortierung am Produk-

tionsorte, waggonweise in offenen, luftigen Kisten nach Gdańsk befördert. Hier werden die Zwiebeln in den genannten Lagerhäusern auf durchbrochenen Dielen ausgebreitet und einem mechanischen Trocknungsprozess mittels Trockenluftzuström unterzogen. Die auf diese Weise vorbereitete Zwiebel, verliert ihr Übermass an Feuchtigkeit, der Lauch trocknet vollkommen, die Zwiebel erhält ihr charakteristisches Geräusch (die sogenannte Glocke) und erreicht für längere Zeit ihre Haltbarkeit. Die äusseren, oft beschmutzten Schutzschalen fallen von selbst ab und es verbleibt eine helle, schöne reine Frucht. Auf diese Weise werden Tausende von Tonnen vor Beginn der für die Zwiebel sehr gefährlichen Frühwinterperiode eingelagert.

Erst zu den vorgesehenen Versandterminen werden die Zwiebeln in 25 kg Jute- oder in rote Baumwollsäcke verpackt, welche das schöne Aussehen der Ware steigern, da die hellgoldenen Schalen durch die Sackmaschen durchleuchten.

Ausser der Zittauer- und der meistens exportierten „Wolska-Zwiebel“ existiert in Polen noch eine dritte, im internationalen Handel gesuchte Abart, nämlich die sogenannte rote Zwiebel. Sie ist mehr wie alle anderen Sorten gegen schlechte Witterungsverhältnisse widerstandsfähig und eignet sich deshalb für weite Transporte und längeres Einlagern. Als essenzielles Nahrungsmittel ist sie unter den Seeleuten des Nor-

dens und den Völkern des Nahen Ostens (Araber, Juden) hoch geschätzt.

Die Samen- und Steckzwiebelzucht sowohl der polnischen, wie der Zittauer Zwiebel, wird auf besonderen Pflanzanlagen unter Fachaufsicht geführt. Die Samen werden landwirtschaftlichen Produktionsgenossenschaften und individuellen Landwirten, welche entsprechende Pflanzungskontrakte auf Exportzwiebeln unterzeichnet haben, geliefert. Die Pflanzungen werden während der Vegetationsperiode durch fachlich ausgebildete Instrukteure beaufsichtigt.

Die geerntete und nach Gdańsk versandte Zwiebel wird gemäss den auf den Weltmärkten gebräuchlichen Standards wie folgt sortiert: grossfallende Ware dh. Zwiebel „A“ Ware- von 7 cm Durchmesser aufwärts, Zwiebel „Medium — B“ von 4.5 cm bis 7 cm. Durchmesser (mittelfallende Ware) und „Pickles P“ von 2 bis 3.5 cm. (Einmachezwiebeln) und dergl. Die restlichen Zwiebeln von 3.5 bis 4.5 cm, die sogenannten „Drillinge — D“ werden auf weniger wählerische Märkte geleitet, welche auch die aussortierten Zwiebeln, die sogenannten Commercial Onions, übernehmen.

Das Sortieren der Zwiebeln findet unter strenger Kontrolle der Standardisierungsinspektion statt, die keine schwächere Warenpartie für die Ausfuhr freigibt, selbst nicht mit Einverständnis des Auslandsabnehmers.

Jede Warenpartie muss spätestens 7 Tage vor Verladung durch die Inspektion endgültig kontrolliert werden und muss bei festgestellten Mängeln einer nochmaligen Durchlese unterzogen werden.

Die Annahmetoleranz ist äusserst niedrig und hängt von der Bemängelungsart ab. Zum Beispiel bei Krankheitsfehlern, bezw. Fäulnis ist Toleranz überhaupt nicht zulässig. Diese strenge Kontrolle findet bei unseren Abnehmern volle Anerkennung und erlaubt ihnen, mit voller Zuversicht der Ankunft der bestellten Transporte entgegenzusehen.

Die beste Eigenschaft der polnischen Zwiebelexportorganisation beruht in der Möglichkeit, das Warenangebot auf den Abnahmemärkten zu regeln. In den Abnehmerländern fehlen oft geeignete Warenlager zur längeren Aufbewahrung der Zwiebeln. Solche Warenlager besitzt Polen.

Unter den Zwiebel- Exportländern steht Polen in erster Reihe, da es über eine ideal gesunde, gute und entsprechend vorbereitete Ware verfügt.

Ausser den bereits genannten, frischen Zwiebeln in roten Baumwollsäcken, liefert Polen auch getrocknete Zwiebeln in Scheibenform. Die Ware ist in entsprechenden Papiersäcken verpackt. Sie erfreut sich eines guten Rufes, findet bei Auslandsabnehmern volle Anerkennung und wird vor allem zu Verarbeitungszwecken verwendet.

Polnische Zwiebeln werden ständig nach den Auslandsmärkten zum kommissionsmässigen Verkauf zu Tagespreisen versendet. Jedes Jahr bringt neue technische Leistungssteigerung zwecks Zufriedenstellung der Kundschaft.

Auslandsabnehmer werden bei Realisierung ihres Importbedarfsplanes gut tun, wenn sie einen Teil ihres Bedarfes mit polnischer Zwiebel decken.

Damit ihnen diese Aufgabe erleichtert wird, wurden in den Abnehmerländern ständige Handelsvertreter ernannt, welche entsprechende Warenverteilung und volle Befriedigung sämtlicher Abnehmer überwachen.

Mit der Zuchtvorbereitung, dem Transport zum Versandhafen, der Sortierung, Lagerung und Exportverpackung in Polen befasst sich die Gärtnerzentrale; mit der kommerziellen Seite (dem Auslandsversand, Überwachung der terminmässigen Lieferung, Kontrolle der Handelsvertretertätigkeit) befasst sich das Aussenhandelsunternehmen „Dalspo“-Warszawa, Filtrowa 61.

QUALITÄT DES POLNISCHEN ZUCKERS

In diesem Jahre feiert die polnische Zuckerindustrie das 150-jährige Jubiläum der erstmaligen Kristallzuckerproduktion aus Zuckerrüben. Auf den Resultaten der ersten kleinen Fabrik in Konary bei Wroclaw bauend, konnte sich die polnische Zuckerindustrie während des Anderthalbjahrhunderts voll entwickeln.

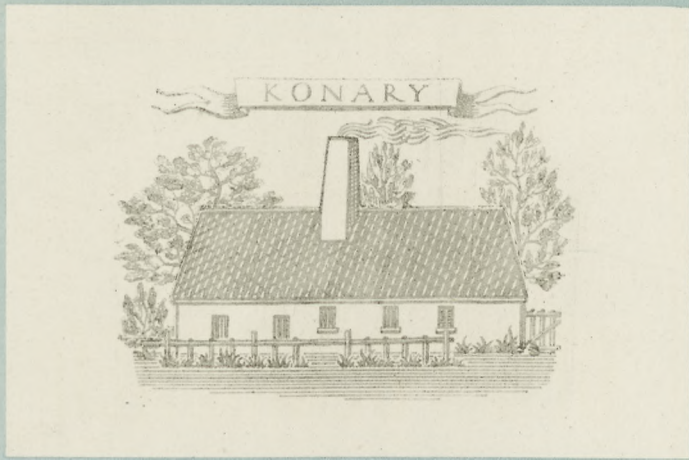
Die Weite des durch diese Industrie zurückgelegten Weges, stellt dem polnischen Techniker und Arbeiter ein rühmliches Zeugnis aus.

Der Aufschwung der Verarbeitungskapazität von einigen Doppelzentnern bis 30000 dz. täglich, sowie die Produktionsverkürzung von 7 Monaten bis auf 60—70 Tage — ergeben ein eindrucksvolles Bild und zeugen von systematischer Arbeit des polnischen Pflanzers und Zuckertechnikers.

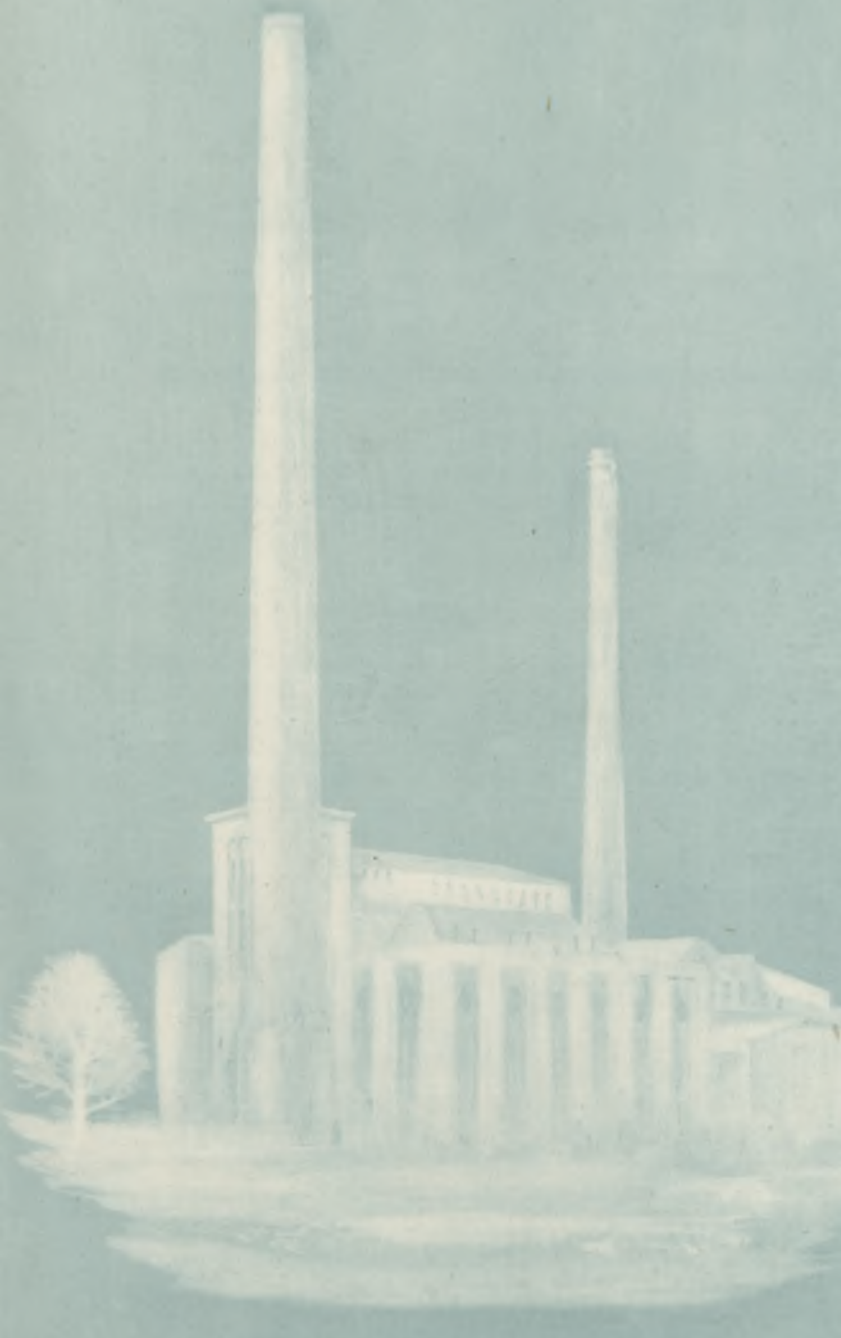
Die zur Zeit erzeugten Zuckerrübensamen, wie wir dies in der Nummer 5/6 unserer Zeitschrift ausführlich geschildert haben, sind vorzüglicher Qualität. Diese Samen ergeben Zuckerrüben mit durchschnittlichem Zuckergehalt von 21—22 Prozent.

Diese Resultate wurden dank langjähriger, wissenschaftlicher und experimentaler Arbeit erzielt, welche sich auf entsprechender Auslese ständig verbesserter Samengattungen stützte, wobei spezifische, klimatische Eigenschaften und Bodenbedingungen verschiedener Landesteile Berücksichtigung fanden.

Die polnischen Zuckerfabriken, welche auf 150-jähriger technischer und wissenschaftlicher Erfahrung basieren und über einen vorzüglichen Rohstoff verfügen, erzeugen Zucker von höchster Qualität. Es ist



Die erste Zuckerfabrik in Europa, ja überhaupt in der Welt, wurde im J. 1801, also vor 150 Jahren in Konary gegründet. Die Zuckerkampagne währte höchstens 6 Monate, wobei kaum mehr als dreissig dz Rüben verarbeitet wurden. Die Gegenüberstellung des Zwergbetriebes in Konary mit neuzeitlichen grossen Zuckerfabriken veranschaulicht die gewaltige Entwicklungsbahn, die dieser Industriezweig zurückgelegt hat. Das historische, winzige Gebäude der ersten Zuckerfabrik in Konary wurde während des Krieges zum Teil zerstört. Die Abbildung zeigt: oben das wiederhergestellte Gebäude, unten eine der bedeutenden, neuzeitlichen polnischen Zuckerfabriken



bemerkenswert, dass die polnische Zuckererzeugung die Anwendung für die Gesundheit der Konsumenten schädlicher, chemischer Mittel vollständig ausschliesst.

Der in polnischen Zuckerfabriken angewandte technologische Prozess, hat in seinen Hauptphasen folgenden Verlauf.

Die frisch geernteten Zuckerrüben werden nach mehrmaligem, genauem Waschen in Reinwasser, in Schnitzelmaschinen zerkleinert.

Aus den hierbei erhaltenen Rübenschnitzeln wird in Diffuseuren roher Rübensaft gewonnen.

Dieser Rohsaft wird gereinigt und auf diese Weise erhält man einen reinen Dünnsaft, welcher nach Eindickung Sirupkonsistenz aufweist.

Die Eindickung findet in Apparaten statt, welche einer Zuckerzersetzung (Karmellisierung) vorbeugen.

Der auf diese Weise gewonnene Sirup wird einem Kristallisierungsverfahren unterworfen und danach werden durch Zentrifugieren die Zuckerkristalle abgesondert. Diese Zuckerkristalle bilden nach Durchspülung mit reinem Wasser und Trocknung fertigen Kristallzucker.

Das technologische Verfahren ist derart, dass alle Tätigkeiten ohne Berührung durch Menschenhände ausgeführt werden.

Weisser Zucker ist eines der wenigen Produkte, welches im technologischen Fabrikationsprozess in fast reinem chemischen Zustande gewonnen wird.

Seine durchschnittliche Zusammensetzung stellt sich wie folgt dar:

Saccharose ($C^1 H^{22} O^{11}$)	99.7—99.9 %
Feuchtigkeit von	0.03— 0.12 %
Asche bis	— 0.03 %
neutrale Reaktion (pH—7.0—7.3)	
bei Färbung zirka 0.4—1.0° St.	

Ausser gewöhnlichem Kristallzucker produziert Polen auch Kristallraffinade, die zusätzlich mit aktiver oder Knochenkohle raffiniert wird.

Der Unterschied zwischen gewöhnlichem und raffiniertem Kristallzucker besteht in hellerer Färbung, etwas grösserem Saccharoseinhalt und geringerer Menge Asche.

Polen produziert ebenfalls geformten Zucker: Gusswürfel nach Adants Methode sowie Presswürfel.

Sowohl Gusswürfel wie Presswürfel haben verschiedene Grössen.

Gusswürfel

- 1) Hackcubes — 17×14×14 mm
- 2) Sägecubes ca 17×17×17 mm

Presswürfel im Ausmass	22×22×22 mm
“ “	20×20×11 mm
“ „	17×17×11 mm

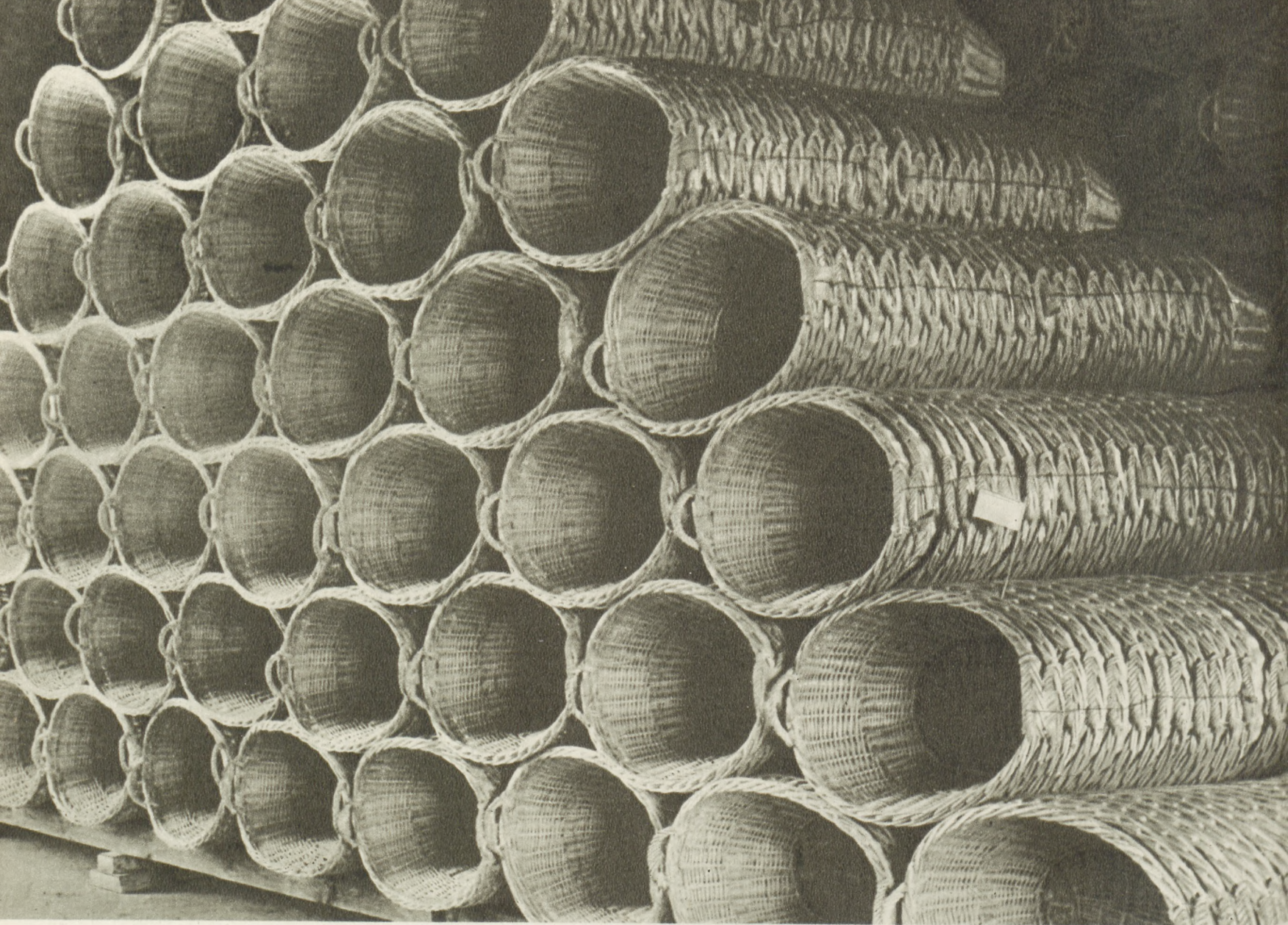
Geformter Zucker, sowohl Guss = wie Presswürfel sind leichtlöslich und haben einen angenehmen Geschmack.

Polnischer weisser Kristall wird in Jutesäcke — bzw. je nach Wunsch des Abnehmers — in Papiersäcke gepackt, welche dank ihrer Haltbarkeit und effektvollem Aussehen eine stets wachsende Verbreitung finden. Jutesäcke enthalten je 100 kg und Papiersäcke je 50 kg Nettoinhalt.

Würfelzucker wird in mit Papier ausgelegten Holzkisten mit 50 kg sowie in Pappkartons mit 25 kg Nettoinhalt gepackt.

Sämtliche polnische Zuckerarten werden, ihrer hohen Qualität wegen, auf Auslandsmärkten stark gefragt.

Mit der Zuckerausfuhr aus Polen befasst sich die Ex- und Importzentrale: „Rolimpex“ — Warszawa, ul. Kopernika 30.



POLNISCHE KORBWAREN

Die Entwicklung der Korbwarenproduktion und die Ausfuhr polnischer Körbe reicht bis zur Hälfte des XIX. Jahrhunderts zurück.

Jedoch erst nach dem zweiten Weltkriege erwachte das Interesse für diesen Produktionszweig und übte auf die systematische Entwicklung der Erzeugung und der Ausfuhr grossen Einfluss aus. In den Nachkriegsjahren gelangten polnische Korbwaren auf die entferntesten Auslandsmärkte und eroberten sich erneut den Ruf eines ausgezeichneten Artikels.

Das Warenzeichen „Made in Poland“ auf Körben oder Korbweidemöbeln stellt eine Garantie dar, dass die Ware standardisiertes Ausmass besitzt, aus vorzüglicher Korbweide ausgeführt, sowie haltbar und bequem im Gebrauch ist.

Einen Vorzug der polnischen Körbe bildet ihre gewissenhafte und zugleich künstlerische Ausführung. Sie werden deshalb tausendweise durch amerikanische, kanadische und englische Importeure bestellt.

Der polnische Korb ist haltbar im Gebrauch, da er dicht und aus gesunden, starken Weidenruten, der sogenannten „Salix Americana“, geflochten ist. Sämtliche Vereinigungen und Bindungen sind sorgfältig ausgeführt, sodass bei Besichtigung der Körbe man den Eindruck hat, dass sie aus einer einzigen, langen Weidenrute und nicht aus mehreren Ruten verschiedener Länge ausgeführt sind. Eine besondere Bedeutung hat

hierbei die Auswahl von Weidenruten entsprechender Länge und Stärke, je nach dem Typ des Korbes, wodurch nicht nur ein schönes Aussehen, sondern auch gleichzeitig längste Haltbarkeit der Körbe erzielt werden.

Beschreibung der Ware

Polnische Korbweideartikel umfassen einige Tausend Abarten von Körben, Möbeln, Kassetten, Spielwaren, welche sich von einander durch Gestalt, Ausmass, Flechtungsart und Auswahl des verwendeten Rohstoffes unterscheiden. Das gesamte Korbwarenassortiment kann in einige Warengruppen eingeteilt werden, und zwar:

1. Geschlagene Korbwarenartikel,
2. Korbweiden-Galanterie,
3. Raffiaartikel,
4. Binsengalanterie,
5. Korbweidemöbel.

Jede der angeführten Warengruppen zerfällt, je nach ihrem Verwendungszweck und ihrer Bestimmung, in zahlreiche, oftmals hunderte verschiedener Arten umfassende Untergruppen. Nachfolgend beschreiben wir in Kürze einige Gruppen von Korbweideartikeln.

Geschlagene Korbwaren

Diese Gruppe von Korbweideartikeln umfasst sämtliche aus Weidenruten mittlerer Stärke und Länge (120 bis 160 cm) erzeugten Körbe grösseren Ausmasses, mit dichter und fester, sogenannter „geschlagener“ Flechtung. Zu dieser Gruppe zählen solche Typen, wie geflochtene runde, ovale und rechteckige Kleiderkörbe, ferner kantige, ovale, runde, eckige, halbrunde, schmale, dreieckige und dergl., in allen Ausmassen, Wäschekörbe.

Die Körbe dieser Gruppe werden meistens aus weisser Korbweide, auf Wunsch der Abnehmer auch aus gesottener (roter) Korbweide hergestellt, bei welcher die Körbe eine ziegelrote Farbe annehmen.

Korbweidegalanterie

Zu dieser Gruppe gehören alle Körbe für den Hausgebrauch und Hundekörbe. Diese Körbe werden gewöhnlich in 4 Grössen hergestellt, auf Wunsch der Abnehmer werden sie jedoch auch in anderen Grössen erzeugt. Hierher gehören ferner auch Markt- Obst- und Blumenkörbe, ovale, runde, kantige, rechteckige Taschen mit oder ohne Handgriff, Brotkörbe, Obst- und Bonbonkörbchen, Bürsten- Windel- Champagnerkörbe, ferner Holländer- Oster- und Fischkörbe, Körbe für Säuglinge, Wein- Brennholz- und Papierkörbe, sowie Kinder- und Spielzeugkörbe und dergl. Diese Körbe werden hauptsächlich aus gesottener Korbweide von 60 bis 100 cm Länge, je nach dem Verwendungszweck, meistens in drei Grössen hergestellt. Einige dieser Korbarten werden auch aus weisser Korbweide erzeugt. Diese Korbgruppe verfügt über das reichste Assortiment und jeder Abnehmer kann in ihr zweifellos die gewünschten Typen finden.

Raffiagalanterie

Diese Warengruppe umfasst Raffiakassetten in jeder Form und verschiedenen Mustern, Bürstenkörbe, Handtuchträger, Zeitungshalter, Raffiastrandschuhe und eine Reihe von kleinen Spielzeugwaren. Diese Artikel werden aus Raffia und Korbweide erzeugt, wobei das Korbweidegerippe sorgfältig mit Raffia umwunden wird. Die künstlerischen Muster in Verbindung mit geschmackvollen gefärbten Raffiastrahlen haben eine Reihe von Firmen bewogen, Raffiakassetten gefüllt mit Zuckerwaren als geschmackvolle Gelegenheitsgeschenke in den Handelsverkehr zu bringen.

Binsengalanterie

Hierher gehören Körbchen deren Korbweidegerippe mit Binsen umflochten sind, bzw. Artikel nur aus Binsen geflochten wie: Markt Taschen mit Henkeln, Strandtaschen, Sonnenhüte, Pantoffeln und dergl. Die Produktion dieser Artikel wird zur Zeit ausgearbeitet und in Kürze werden sie auf den Auslandsmärkten erscheinen.

Die Aufschrift „Made in Poland“ auf einem aus Weide verfertigten Korb oder Möbelstück besagt, dass es sich um eine standardisierte, aus hochwertiger Korbweide hergestellte, dauerhafte und im Gebrauch bequeme Ware handelt. Die Vorzüge der polnischen Korbweideerzeugnisse sind auf die sorgfältige und künstlerische Ausführung derselben durch unsere Handwerker zurückzuführen. Auf der Abbildung: Flechten eines Korbweidelehnhalters in der grossen Erzeugnisstätte von Korbweidewaren in Rudnik am San

Korbweidemöbel

Die polnischen Korbweidemöbel sind seit langem unseren Auslandsabnehmern gut bekannt, als sehr bequem, zweckmässig und zugleich fest und haltbar. Zu diesen Möbeln gehören Typen wie: Kindersessel, der Sessel „Bar Charbar“, „St. Georges“, sowie Korbweidesofas, Korbweidentische und Korbweidenhocker. Zur Erzeugung dieser Möbel werden als Gerippe Weidenstöcke und zum Ausflechten der Seiten und Sitze Weidenruten, Weidenschienen und Binsen verwendet.

Produktion und Exportvorbereitung

Zur Produktion von Export- Korbweidewaren werden weisse oder gesottene, geschälte Weidenruten „Salix Americana“ verwendet, welche weder Hagel- bzw. Insekten- noch mechanische Beschädigungen aufweisen, und vollständig geschält sind. Die geschälten „weissen“ Weiden sind gelblich weiss und die gesottenen ziegelrot.

Zu diesem Zwecke werden auch weisse und gesottene Weidenschienen, natürliche Binsen, gefärbte Raffia, Weidenstöcke sowie einige Hilfsartikel verwendet. Die Korbweide wird vor dem Flechten eingewässert, damit sie grössere Elastizität erhält. Das Flechten ist verschiedenartig und hängt von der Korbart ab. Um ein besseres Aussehen einiger Korbarten zu erhalten, werden in Gürtel- oder Durchflechtungsform einige vorher gefärbte Weidenruten eingeflochten. Andere Korbarten, wie zum Beispiel die Holländerkörbe, werden auf Wunsch der Abnehmer mit farblosem Lack bezogen, oder sie erhalten einen vielfarbigen Besatz, in Form von Blumenmustern.

Manche Korbarten werden auch versilbert oder vergoldet; dies trifft meistens für Blumenkörbe zu. Zur Korbproduktion werden Holzmodelle verwendet, welche die Einhaltung standardmässiger Ausmasse und Formen garantieren. Die Korberzeugung erfolgt teilweise werkstattmässig, teilweise als Heimarbeit, meistens im — den Fachleuten gut bekannten — Korberzeugungsbezirk bei Rudnik am Sanfluss. Dieses





mit der Katalognummer. Jeder Korb wird mit der Aufschrift „Made in Poland“ versehen.

Export

Der Verkauf der genannten Artikel stützt sich auf Vorkriegsnormen, welche nach Vereinbarung mit den Abnehmern gegenwärtig gültig sind. Diese Normen beschränken sich auf Beschreibung der Korbformen, des Bodenausmasses, des oberen Ausmasses, der Korbhöhe und des Gewichtes der einzelnen Körbe.

Allgemeine Verkaufs- und Lieferungsbedingungen

Die Zentrale „Paged“ verkauft Korbweideartikel entweder durch ihre Auslandsvertreter, oder direkt, wenn an den betreffenden Auslandsmärkten keine Vertreter beschäftigt werden.

Der Verkauf findet auf Grund von Katalogen oder Proben statt. Die Verkaufspreise sind in ausführlichen Preislisten angegeben und entsprechen im allgemeinen den durchschnittlichen Weltpreisen. Lieferungstermine hängen von der Grösse des Auftrages ab. Ein durchschnittlicher Auftrag in Höhe von 3000 bis 5000 amerikanischer Dollar wird in vier Wochen ausgeführt. Einige Korbarten werden direkt ab Lager geliefert; in diesen Fällen dauert die Lieferung nur zwei Wochen.

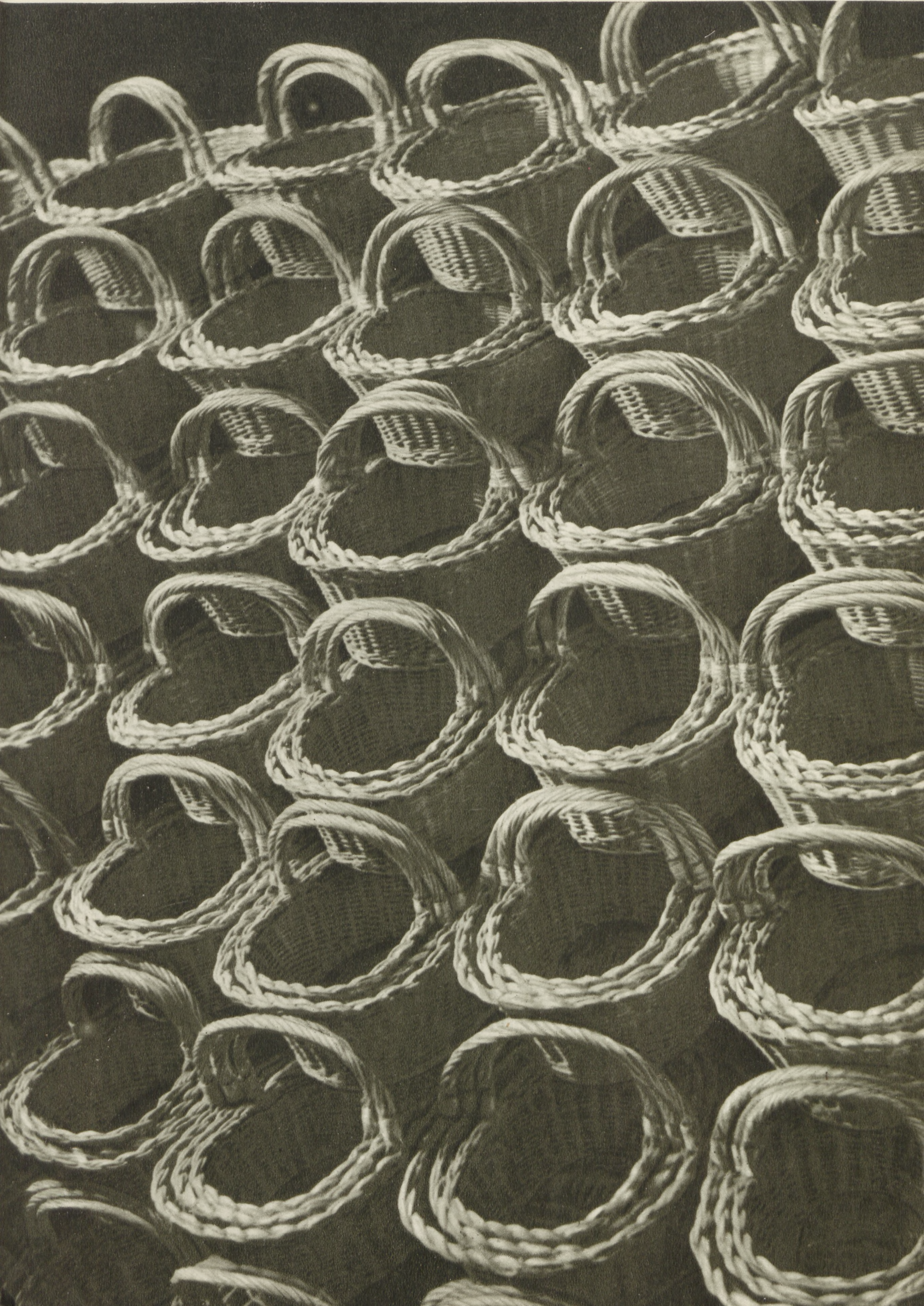
Waschkörbe werden in Bündeln von ein bis zwei Dutzend Körben geliefert. Körbe der Korbweidegalanterie werden in durchbrochenen Lattenverschlägen, mit 1.2 m³ Rauminhalt versendet, (Diese Verschläge sind aus festem Holz hergestellt und enthalten durchschnittlich 35 bis 48 Korbsätze). Möbel werden in Bündeln von 2 bis 8 Stück, je nach Grösse und Bestimmungsort verpackt. Waschkörbe werden dutzendweise, andere Korbarten satzweise verkauft. (Die häufigsten Sätze enthalten drei Korbgrössen. Dies bedeutet, dass dieselbe Korbart drei verschiedene Grössen aufweist, die grösste, mittlere und kleinere; sie unterscheiden sich nur durch verschiedene Ausmasse und werden einer im anderen untergebracht, was beim Transport Raumerparnis ergibt).

Sämtliche Sätze und Verschläge sind nach Wunsch des Abnehmers gezeichnet und den Verladungokumenten ist ein Inhaltsverzeichnis der einzelnen Collis hinzugefügt.

Das angeführte Warenassortiment enthält nur einzelne Fragmente unserer Korbweideproduktion. Beispielsweise unsere Produktionsbezirke liefern für den Export ungefähr zweitausend verschiedene Korbarten. Sollten die durch uns offerierten polnischen Waren bezüglich Form oder Bauart den Wünschen der Kundschaft nicht entsprechen, dann nehmen wir auch Bestellungen auf Warenarten laut Muster oder Wünschen unserer Abnehmer entgegen. Unsere erfahrenen Korbmacher können die verschiedensten Korbwaren genau nach Wunsch ausführen.

Für den Export sämtlicher Korbweidewaren aus Polen ist allein die Ein- und Ausfuhrzentrale der Holzindustrie „Paged“ — Warszawa, Plac Trzech Krzyży 18 zuständig.

Produktionszentrum verfügt über hochqualifizierte Arbeiter, von welchen viele jahrzehntelang im Fach arbeiten. Die Körbe werden nach der Produktion zum Einkaufspunkte gebracht, wo sie durch Exportausleser einer scharfen Auslese unterzogen werden. Diese Auslese achtet vor allem auf das Einhalten der eigentlichen Ausmasse und Formen, die Verwendung des zutreffenden Rohstoffes, auf Qualität und Assortimente, wodurch für die Ausfuhr nur beste Ware gesichert ist. Dank dieser scharfen Auslese haben sich die polnischen Körbe den Ruf der Vorzüglichkeit erobert. Denn tatsächlich, ausser bestem Rohstoff, liegt in der Ware auch eine gewissenhafte und genaue Facharbeit der Korbmacher. Jeder eventuelle Fehler des Korbes wird durch den Ausleser entdeckt, sodass für den Export nur fehlerlose und einwandfreie Körbe zugelassen werden. Nach der Auslese werden die Körbe in besonderen Exportlagern aufbewahrt, bezw. sie werden bündelweise gepackt oder in durchbrochenen Lattenkisten in den Verladehafen gesandt. Die fertigen Körbe erhalten eine Etikette



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	Postanschrift
ANIMEX Warszawa	„ANIMEX“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Fische, Fisch- und Tierprodukten-Export und Import	„Animex“ Warszawa, Hoża 66/68
BALTONA Gdynia	„BALTONA“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Schiffsversorgungsdienst	„Baltona“ Gdynia, Pułaskiego 6
CEBILOZ Warszawa	„CEBILOZ“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Wälzlager — Export & Import	„Cebiloz“ Warszawa, Krak. Przedmieście 47/51
CENTROHARTWIG Warszawa	C. HARTWIG A. G. Internationale Spedition	C. Hartwig Warszawa, Hibnera 3
CENTROMOR Warszawa	CENTRALA MORSKA VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Schiffe und Schiffsausrüstungen — Export & Import	Centrala Morska Warszawa, Hoża 35
CENTROZAP Katowice	„CENTROZAP“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Import von Bedarfsartikeln der Gruben- und Hüttenin- dustrie	„Centrozap“ Katowice, Plebiscytowa 36
CETEBE Łódź	„CETEBE“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Textilien — Export & Import	„Cetebe“ Łódź, Moniuszki 6
CIECH Warszawa	„CIECH“ Chemische Artikel — Export & Import. G. m. b. H.	„Ciech“ Warszawa, Jasna 10
DALOS Warszawa	„DAL“ A. G. FÜR WELTHANDEL Kompensations- und Reexportgeschäfte	„Dal“ Warszawa, Nowy Świat 40
DALSPO Warszawa	„DALSPO“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Ex- und Import von Fetten, Konsumartikeln und Neben- erzeugnissen der Forstwirtschaft	„Dalspo“ Warszawa, Filtrowa 61
DEKABIMEX Warszawa	„DOM KSIĄŻKI“ Bücher — Export & Import	„Dom Książki“ Warszawa, Nowy Świat 70/72
ELEKTRIM Warszawa	„ELEKTRIM“ POLNISCHE AUSSENHANDELGESELLSCHAFT für Elektrotechnik G. m. b. H.	„Elektrim“ Warszawa, Sienna 32
HAZAPAGED Warszawa	„PAGED“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Aussenhandel in Holz und Holzzeugnissen	„Paged“ Warszawa, Plac Trzech Krzyży 18
IMEXFILM Warszawa	FILM POLSKI VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Film — Export & Import	„Film Polski“ Warszawa, Marszałkowska 56
IMPEXMETAL Katowice	„IMPEXMETAL“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Aussenhandel in Metallen und Hüttenerzeugnissen	„Impexmetal“ Katowice, Wita Stwosza 7

Drahtansch.	Firmenbezeichnung	Postanschrift
METALEX Warszawa	„METALEXPORT“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Export von Maschinen, Metallerzeugnissen und elektrotech- schen Artikeln	„Metalexport“ Warszawa, Mokotowska 49
MINEX Warszawa	„MINEX“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Mineralien-, Zement-, Glas- und Porzellan — Export & Import	„Minex“ Warszawa, Kredytowa 4
MOTORIM Warszawa	„MOTOIMPORT“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Kraftwagenimport	„Motoimport“ Warszawa, Mazowiecka 13
PAPEXPORT Warszawa	„PAPEXPORT“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Papier — Export & Import	„Papexport“ Warszawa, Wspólna 50
PETROL Warszawa	CENTRALA PRODUKTÓW NAFTOWYCH VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Aussenhandel in Erdöl und Erdölprodukten	Centrala Produktów Naftowych Warszawa, Rakowiecka 39
POLCARGO Gdynia	„POLCARGO“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Warenkontrolle	„Polcargo“ Gdynia, ul. Polska 20
POLIMEX Warszawa	„POLIMEX“ POLNISCHE IMPORTGESELLSCHAFT für Maschinen m. b. H.	„Polimex“ Warszawa, Czackiego 7/11
ROLIMPEX Warszawa	„ROLIMPEX“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Bodenerzeugnisse, Zucker und Futtermittel — Export & Import	„Rolimpex“ Warszawa, Kopernika 30
RUCH Warszawa	„RUCH“ Aus- und Einfuhr von Zeitschriften	„Ruch“ Warszawa, Koszykowa 31
SKÓRIMPEX Łódź	„SKÓRIMPEX“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Rohstoffe, Bedarfsartikel und Erzeugnisse der Leder- industrie — Export & Import	„Skórimpex“ Łódź, Sienkiewicza 9
TABULATOR Warszawa	„TABULATOR“ Polnische Büromaschinengesellschaft m. b. H.	„Tabulator“ Warszawa, Szpitalna 8
TEXTILIMPORT Łódź	„TEXTILIMPORT“ VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Import von Rohstoffen und Bedarfsartikeln der Textilin- dustrie	„Textilimport“ Łódź, 22 Lipca 2
VARIMEX Warszawa	„VARIMEX“ POLNISCHE AUSSENHANDELSGESELLSCHAFT m. b. H. Erzeugnisse des volkstümlichen Kunstgewerbes, Christbaum- schmuck, Klaviere und Grammophonplatten, Bürsten und Pinsel, Bernstein, Gummiwaren, Briefmarken	„Varimex“ Warszawa, Wilcza 50/52
WĘGLOKOKS Katowice	CENTRALA ZBYTU WĘGLA VERMÖGENSRECHTLICH ABGESONDERTES NATIONALUNTERNEHMEN Zentralstelle für Kohlenabsatz	Centrala Zbytu Węgla Katowice, Kościuszki 30

