

Więści



z nad Drzewiczki

Kwartalnik, nr 7/11/'94



KOŁO PRZYJACIÓŁ DRZEWICY

Drodzy Czytelnicy!

Bardzo nas cieszy zainteresowanie naszym czasopismem, z jakim się spotykamy. Szczególnie miło nam z tego powodu, że nasz Kwartalnik "Wieści znad Drzewiczki" ma swych odbiorców także i poza Drzewicą. Są to często rodowici Drzewiczanie, których los wywiódł stąd w inne strony lub byli mieszkańcy Drzewicy, którzy związani z tym miastem z wielu powodów. Jakże to miło, że mimo odległości interesują się sprawami naszego miasta i chcą być razem z nami.

Podajemy więc do wiadomości, że chętnie przyjmujemy wszystkich na członków naszego Koła Przyjaciół Drzewicy, także i na honorowych członków tych, którzy mieszkają poza Drzewicą. Składka miesięczna wynosi 10.000zł.

Także chętnie możemy przyjąć opłatę prenumeraty naszych "Wieści znad Drzewiczki" od czytelników zamiejscowych. Opłata pojedynczego numeru wynosi 10.000zł plus koszt przesyłki.

Pisma w tych sprawach i opłaty prosimy kierować na adres:
Anna Reszelewska - Koło Przyjaciół Drzewicy ul. Kilińskiego 3
26-410 Drzewica.

Na zakończenie wszystkim dziękujemy za wszelkie przejawy sympatii a zamiejscowym Czytelnikom dedykujemy oto słowa:

Czy będzie smutnie zadymane czoło,
Czy też beztroską myślą wesołą
Uśmiech radośnie wargi rozchyli,
Proszę pomyśleć kiedyś w wolnej chwili
Nawet gdy starość powlecze już lica,
Że gdzieś daleko jest mała Drzewica.
Gdzie trosk i radości bywało niemało,
Gdzie serc życzliwych wiele pozostało...

K.S.

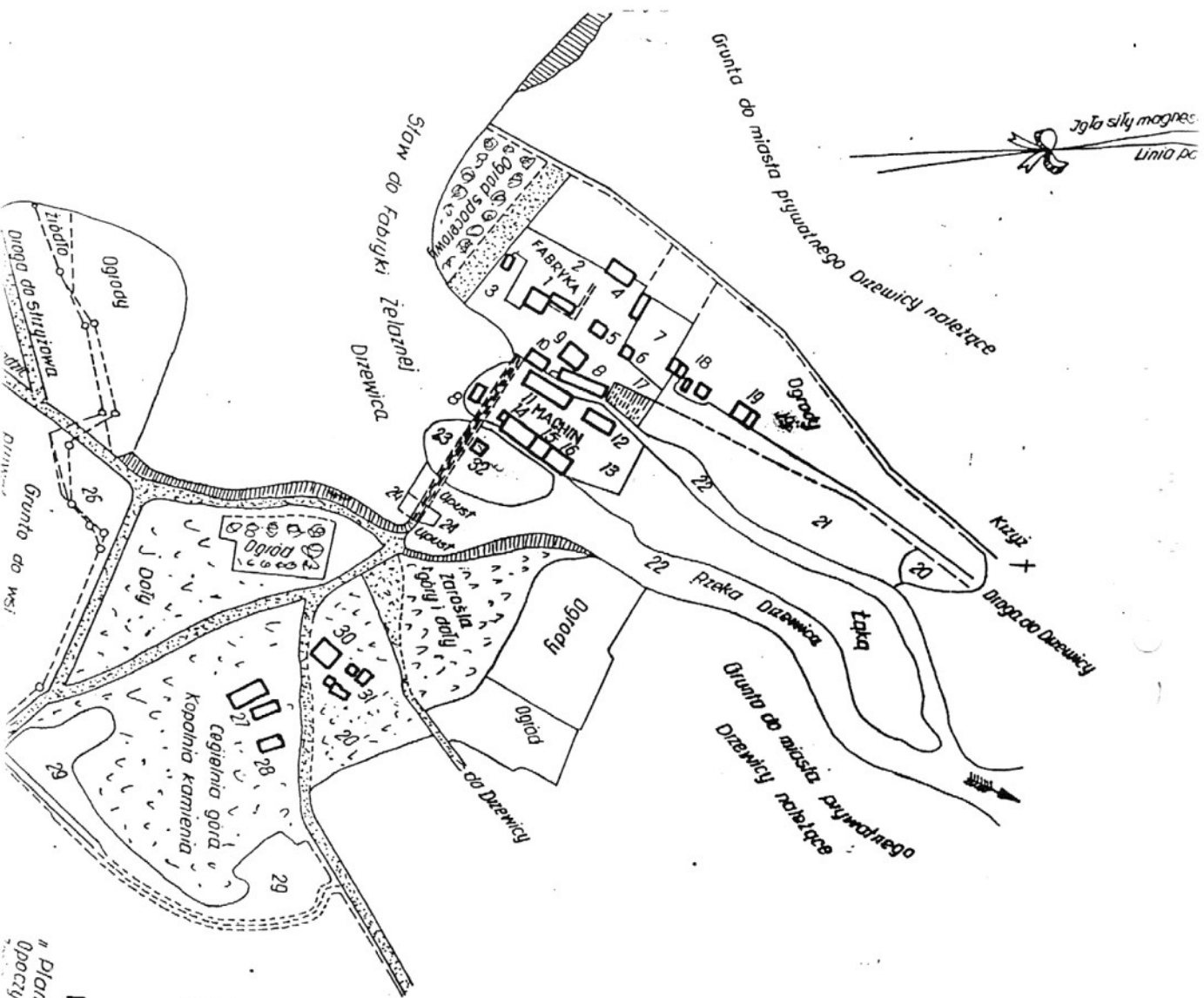
R E D A K C J A

Informujemy Szanownych Czytelników, że w dniu 15.X.1994r. zostanie wydany okolicznościowy numer "Wieści znad Drzewiczki" z okazji 50 rocznicy pacyfikacji Drzewicy i odsłonięcia grobu-symbolu ofiar pacyfikacji.

Zapraszamy do wzięcia udziału w tej uroczystości.

Szanowni Czytelnicy, jak wspomniałem w pierwszej części opisu firmy "Gerlach", Bracia Kobylańscy przyjmując do spółki Karola A. Temlera przemianowali nazwę firmy na "Bracia Kobylascy i S-ka". Pozostawiając znak fabryczny "Gerlach" z koroną. Prace adaptacyjne zakładu "Lilpop, Rau, Loewenstein" trwały długo. Przechodziły gruntowny remont budynków i napędu wodnego, który musiał być przystosowany do potrzeb produkcji nożowniczej. Sprowadzenie maszyn i urządzeń fabrycznych z Warszawy przy braku lokomocji prócz trakcji konnej było na owe czasy zadaniem niezwykle trudnym. Kobylańscy mimo swej niewielkiej zamożności przestawiają się na stopniową przebudowę fabryki, jej modernizację i usprawnienia. Wykorzystano częściowo pozostały park maszynowy po zakładach w Kuźnicach Drzewickich przestawiając go z produkcji sztab żelaza, szyn oraz wyrobów kutych na produkcję nożowniczą. Zasadniczy element determinujący zmianę produkcyjną dawnych zakładów przedstawiały narzędzia, jakie były potrzebne do tłoczenia kształtowego i ornamentów, wyrobu trzonek itp. Przywiezione narzędzia z Warszawy przy zamierzonym rozszerzeniu produkcji były niewystarczalne, dlatego też Kobylańscy sprowadzili ze sobą kilku kowali, narzędziowców, polerowników i innych rzemieślników znających się na technologii produkcji wyrobów nożowniczych i pokryć stołowych. Wśród sprowadzonych fachowców był też i Niemiec mający na celu nauczanie hartowania stali, jednak nie przekazał tych tajemnic zleconym sobie pracownikom toteż został wkrótce zwolniony. Zdani na własne siły robotnicy doświadczeniami dochodzili do opanowania technologii hartowania. Znane były przypadki, że właściciel Samuel Kobylański często sam siadał na stanowisku roboczym i pokazywał pracownikom jak należy prawidłowo wykonywać daną operację. Dzień pracy w fabryce trwał wówczas zasadniczo 10 1/2 a często nawet więcej godzin gdy zachodziła potrzeba wykonawstwa zamówienia. Po nieukładającej się dziesięcioletniej współpracy z Karolem A. Temlerem, Kobylańscy spłacili swego współnika wyłączając go jednocześnie ze spółki. Po byłym współniku firmy "Gerlach" pozostał tylko parterowy wielorodzinny budynek zbudowany w kształcie litery "T" a zwany do dziś "Ceglanką". Nazwa ta pochodzi od cegielni, która tam kiedyś istniała dostarczając cegiel dla firmy "Lilpop, Rau, Loewenstein". /patrz mapka nr /.

Zarobki w fabryce Kobylańskich w tym okresie nie odbiegały zasadniczo od przeciętnych wskaźników dla Zagłębia Staropolskiego, a trzeba pamiętać, że w porównaniu z innymi obszarami Królestwa Polskiego w Zagłębiu Staropolskim płace na ogół były niższe.

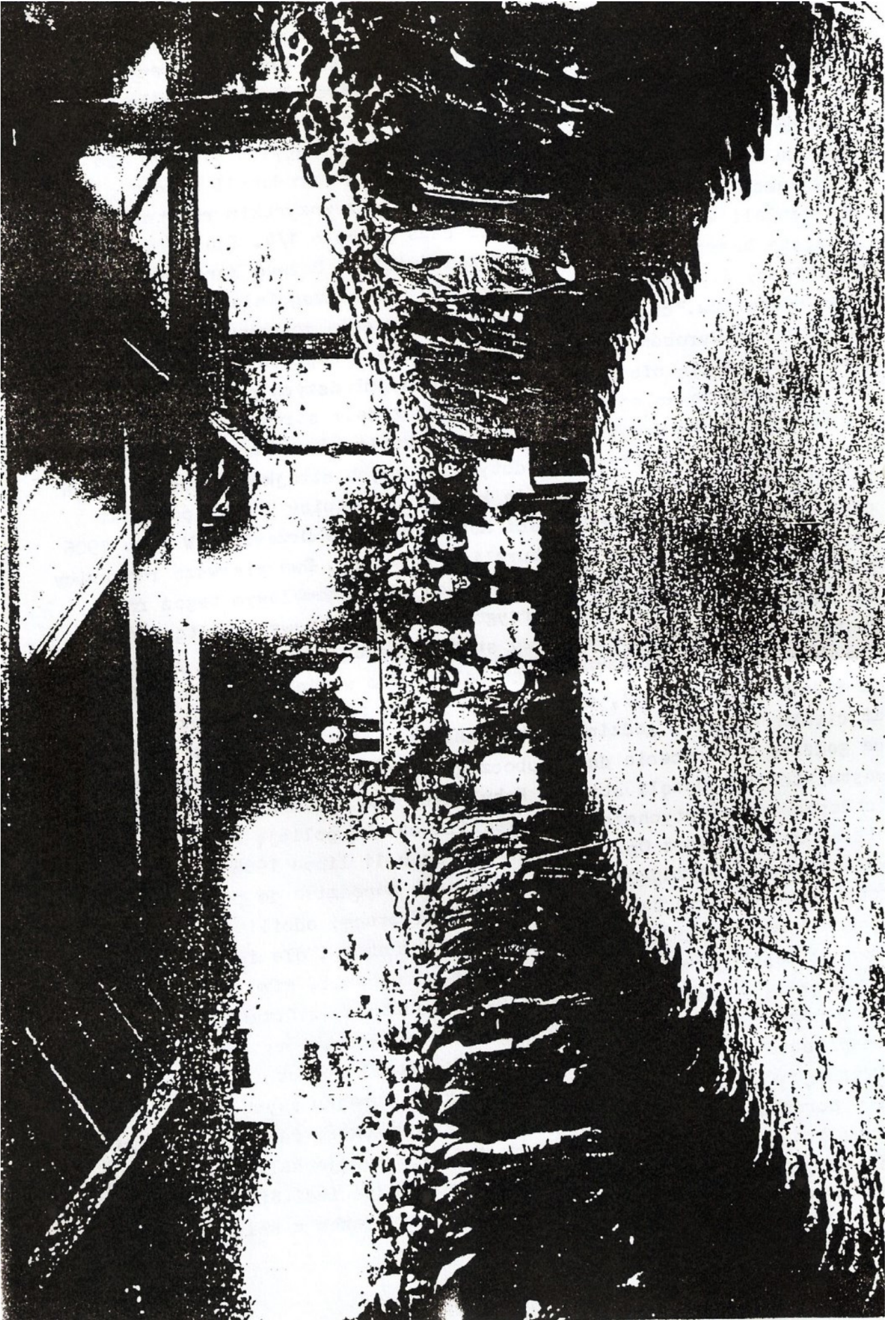


LEGENDA

Nr.	WYSZEDŁOBIENIE NOMENKLATUR
1	Zobudowana kopalnia z dworzem
2	Basen dworcowy z dworzem
3	Węgielnia
4	Stajnie i obory murowane
5	Piec do wyrobienia cegły
6	Dom murowany
7	God
8	Piec kupałowy z biseriag
9	Węgielnia
10	Talarnia murowana
11	Dwie wieże i giselniki
12	Szwalnia murowana
13	Dzielnice
14	Fabryka ze stalarnią murowaną
15	Skład surowca (żelaza)
16	Skład siana i słomy
17	Ogród warzywny
18	Dom murowany z piwnicami
19	Kopalnia drewniana
20	Kopalnia kamienia
21	Łąka
22	Dwie rzeki od uustia do Drezewicy
23	Postawisko
24	Kamienie gładkie między upustami
25	Droga od drostwa
26	Doły przy granicy z obu stron
27	Dwie stopy do wysuszenia cegły
28	Piec do wyrobienia cegły
29	Ogrody za górą przy granicy
30	Dom murowany
31	Stajnie i piwnice
32	Skład kamienia wapiennego murow.

Wykonano na podstawie kopii
 "Plan sytuacyjny kuznie Drezewickiej"
 Opraczył: inż. ...

Niskie płace były wykorzystaniem ekonomicznego przymusu pracy. Mało wydajne gleby, karłowate gospodarstwa dostarczały taniej siły roboczej fabryce Kobylańskich. Zaniżone płace podyktowane również były rozbudową fabryki, tworzeniem nowych miejsc pracy. W trudnym dla zakładu okresie w 1904 roku z powodu zastoju produkcji Bracia Kobylańscy nie zwolnili jednak nikogo, lecz wszystkim robotnikom a zatrudniali wówczas 171, skrócili czas pracy o 1/4. Zdarzały się też i częste bezrobocie zwłaszcza przed świętami Bożego Narodzenia, Wielkanocy i przed żniwami. Dotyczyły one szczególnie najmłodszych robotników tzw. "chłopców". Powtórne przyjęcia dokonywane były w miarę upłynięcia wyrobów gotowych na magazynie i napływu nowych zamówień. Poczynania takie nie były w interesie najmłodszych pracowników. By nie dopuścić do kolejnych zwolnień wszczynali strajki. Przytoczę tu za Naumiukiem "Klasowy ruch zawodowy metalowców w Zagłębiu Staropolskim 1905-1939". - cały wypis dotyczący owych strajków: " Do częstych strajków ekonomicznych w czasie których robotnicy żądali podwyżki płac dochodziło w fabryce Braci Kobylańskich w Drzewicy. W roku 1906 do lipca rozegrały się trzy burzliwe strajki . Dwa pierwsze robotnicy przegrali nic nie uzyskawszy. Na wiecu pierwszomajowym tegoż roku postanowili więc oni lepiej przygotować się do nowych wystąpień. Tworzą Związek Metalowców. Nowy strajk planują dopiero na październik. Ale wypadki przyspieszyły wybuch walki. Oto w początku lipca młodociani robotnicy /chłopcy/, zarabiający po 15, 20 i 25 kopiejek dziennie za ciężką 10 1/2 - godzinną pracę zażądali podwyżki płac o 1 kopiejkę na godzinę i skrócenia dnia roboczego do 9 godzin. Dla poparcia swych postulatów rozpoczęli strajk. Kobylańscy nie tylko odrzucili żądania "chłopców" ale natychmiast sprowadzili carską policję z samym naczelnikiem powiatowym z Opoczna, która w dniu 11 lipca 1906 roku aresztowała trzech strajkujących, a resztę siłą zapędziła do pracy. Wówczas robotnicy oburzeni tym gwałtem przerwali pracę, odbili aresztowanych, wysunęli swoje żądania pod adresem fabrykantów i dla ich poparcia również zastrajkowali. Kobylańscy nie ustępowali, mimo iż strajk się przeciągał. Po pięciu tygodniach walki robotnicy z Drzewicy zwrócili się o pomoc do Warszawskiego Związku Metalowców, który dla wywarcia presji na drzewickich przedsiębiorców ogłosił bojkot ich sklepu fabrycznego w Warszawie i wysłał na miejsce strajku swych delegatów. Ci w porozumieniu z robotnikami obniżyli wysokość żądanej podwyżki płac. Ale i to Kobylańskim nie odpowiadało i wyjechali do Warszawy obiecując, że po powrocie dadzą konkretną odpowiedź. Stąd jednak zamiast odpowiedzi przysłali jakichś ND-ków, którzy razem z księdzem Sobótką



bezsukutecznie namawiali strajkujących do podjęcia pracy. Wówczas fabrykańci znów udali się z prośbą o pomoc do policji, która znów aresztowała kilku robotników. Ale strajk mimo to trwał nadal. Wówczas zwrócili się oni do Związku Metalowców o pośrednictwo w zatargu z robotnikami. Związek zaś po porozumieniu się z robotnikami, którym pomagał materialnie podczas strajku zgodził się z dniem 5 października przerwać strajk i znieść bojkot sklepu Kobyłańskich w Warszawie na następujących warunkach, przyjętych przez obie strony:

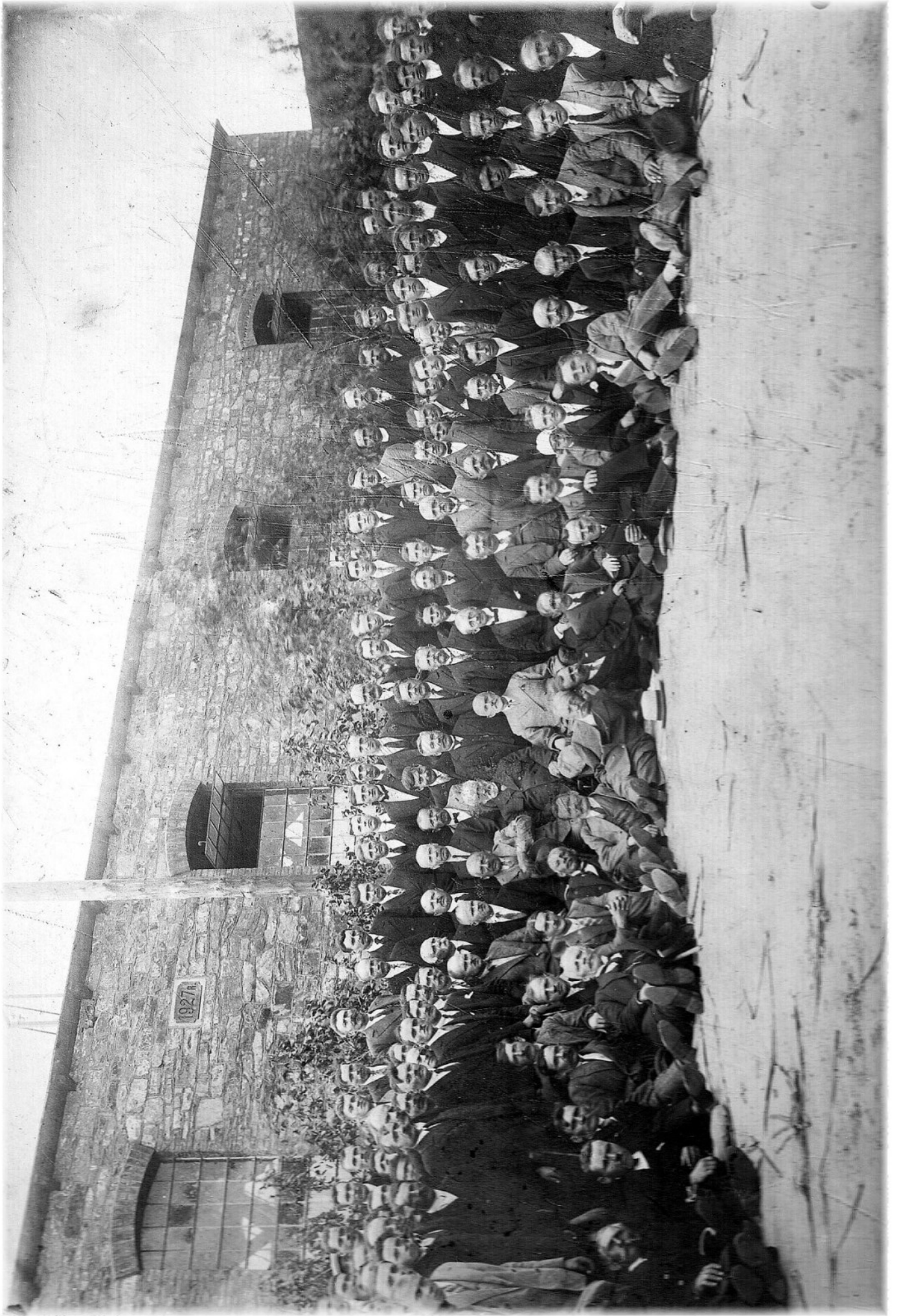
- 1/praca trwać będzie 9 godzin z tym, że robotnicy otrzymywać będą płace jak za 10 1/2 godzin dziennej pracy.
- 2/najniższa płaca brygadzysty wynosić będzie 15 kopiejek za godzinę;
- 3/brygadziści i czeladnicy pracujący na akord otrzymają 10% do każdego zarobionego rubla;
- 4/młodzi robotnicy nie dopuszczeni do pracy akordowej otrzymają 15% podwyżki płac;
- 5/"chłopcy" otrzymywać będą w 1 roku - 20 kopiejek, w 2 roku - 25 kopiejek, w 3 roku - 30 i w 4 roku - 40 kopiejek dziennie;
- 6/"chłopca" nowoprzyjęci obciążani będą przez Zarząd fabryki;
- 7/ambulatoryjna pomoc dla rodzin robotniczych;
- 8/strajkujący otrzymają dwutygodniową zaliczkę i jednotygodniową zwrotną.

Tym sukcesem strajk się zakończył./.../ na jego przykładzie dobrze widać rolę Związku w konkretnej walce strajkowej, który w obronie interesów robotników nie występował z jakimiś maksymalnymi żądaniami. Wszak wówczas na porządku dziennym była walka o 8-godzinny dzień pracy. Ale tym nie mniej jego rolę w tym wypadku raczej należałoby ocenić pozytywnie."

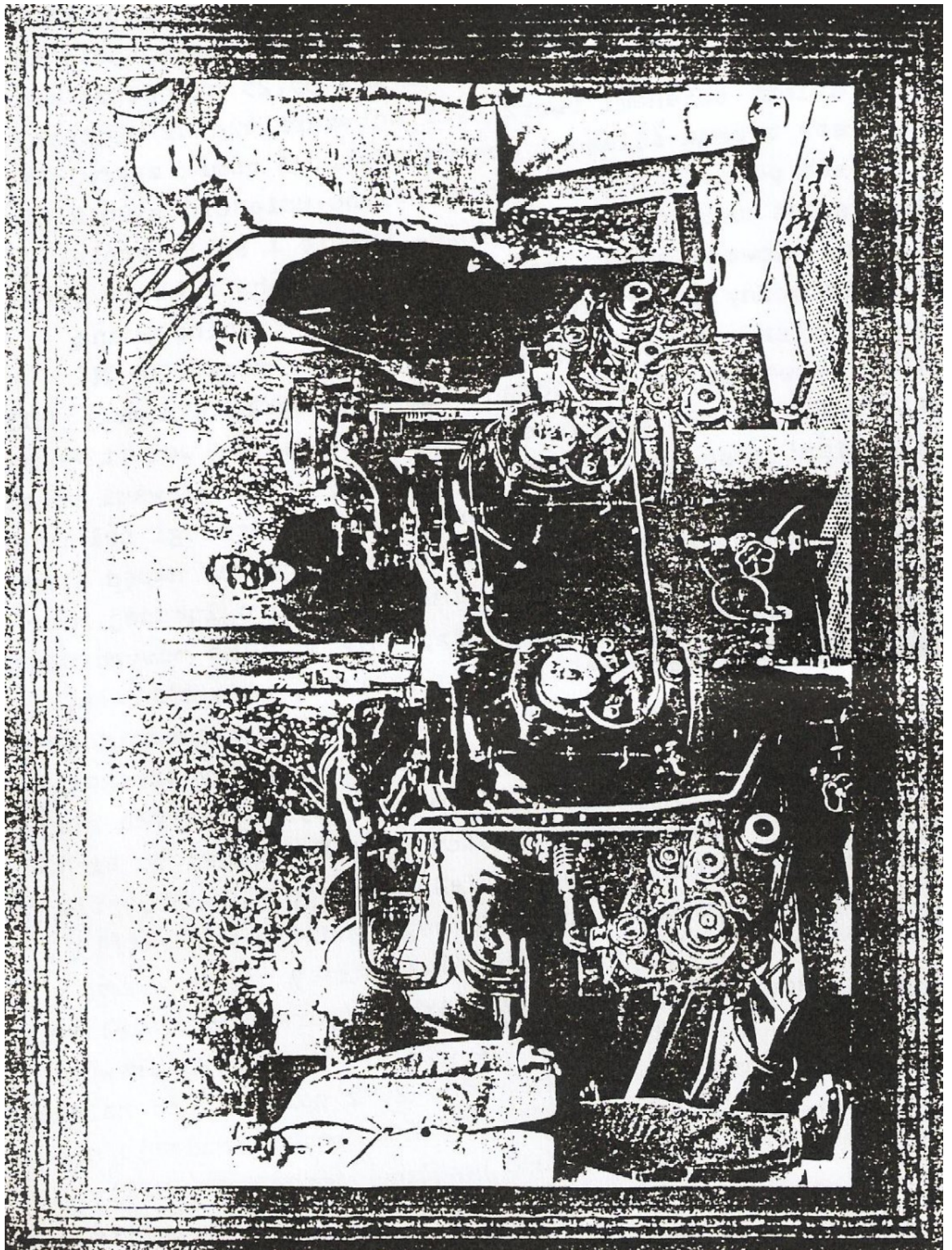
Należy w tym miejscu zaznaczyć, że Kobyłańscy w owym czasie mieli jeszcze inne kłopoty, jednym z poważniejszych były procesy sądowe z Arturem Reyskim - seniorem o stan wody na rzece Drzewiczce co w dużej mierze przeszkadzało firmie "Gerlach" w wykonawstwie zamówień produkcyjnych. Drugim problemem zakłócającym prace i zbyt wyrobów była jak już wspomniałem nieudana współpraca z członkiem spółki firmowo-komandytowej K. Temlerem, który dostarczył gotówkę w wysokości 30 tys. rs. a którą zapisano w 1894r. na hipotecę przedsiębiorstwa. Obciążenie pieniężne wraz z odsetkami spłacili Kobyłańscy już w 1904 co odbiło się poważnie na kapitale zakładowym. Mimo tych trudności już w roku 1913 S. i B. Kobyłańscy podwyższyli równorzecznie swoje udziały w dwuosobowej spółce i przy kapitale zakładowym 150 tys. rs. postanowili dzielić się zyskami po połowie, odkładając z nich trzecią część na kapitał rezerwowy aż do czasu gdy na tym konde



uzbiera się 30.000 rs. Nie doszło do tego nigdy, gdyż I wojna światowa a następnie inflacja marki polskiej wystawiły przedsiębiorstwu Kobylańskich na ciężką próbę. Dopiero w 1928 r. właściciele fabryki uczynili następny ważny krok organizacyjny, przekształcając dotychczasową spółkę na przedsiębiorstwo pod firmą "Bracia Kobylańscy - Spółka Akcyjna dla Przemysłu i Handlu wyrobami Stalowymi." Kapitał zakładowy w wysokości 1 mln zł podzielono na 1000 akcji na okaziciela. Pierwszymi ich nabywcami byli oprócz właścicieli fabryki w Kuźnicach Drzewickich także Tadeusz i Kazimierz Kobylańscy, których własność pod firmą "Zakłady Przemysłowe Grodzisk - fabryka farb i narzędzi rolniczych" przeszła w posiadanie Spółki Akcyjnej. Przedsiębiorstwo w Grodzisku Mazowieckim podwyższyło majątki spółki o 280 tys. zł. Było ono słabe i nieskoordynowane z programem produkcyjnym w Kuźnicach Drzewickich. Jego udział w spółce miał jednak pewne znaczenie ze względu na szerokie kontakty Tadeusza Kobylańskiego z prasą i wpływowymi czynnikami w kraju. Dyrektorem Zarządu wybrano Samuela Kobylańskiego. Podwyższenie kapitału zakładowego do sumy 1250 zł było ostatnim zabiegiem organizacyjnym, ustalającym prawne i finansowe podstawy przedsiębiorstwa. Wskazuje ono na to, że Kobylańscy wyszli obronną ręką z ciężkiego kryzysu ekonomicznego /1929-1932/ chociaż obciążyli hipotekę firmy w 1930-1931, zapisując na niej sumę 92 778, 20 zł - na rzecz skarbu państwa i Związków Komunalnych z tytułu nie zapłaconych podatków. Na podstawie porównania planu z 1864 r. zbieżnego z datą przejścia obiektu w posiadanie Kobylańskich z planem z 1893-94r. można ustalić że w tym czasie ukończono prace adaptacyjne. Zasypany został kanał pierwszy od upustu i wyburzone przylegające do niego zabudowania fryszerki. Nad kanałem wielkopiecowym ~~rozebrano trzon wielkiego pięca,~~ a komorę koła wodnego przebudowano w celu zainstalowania turbiny o mocy 80 KM. Siła ta miała na razie wystarczać do uruchomienia produkcji przyległej, nie wymagającej przeróbek murowanej byłej hali leżcej. Jednocześnie rozpoczęto budowę drugiej hali, która stanowić miała serce nowej fabryki. Umieszczono w niej kocioł parowy o wydajności 200KM, piłownię, kuźnię, warsztat mechaniczny, i stolarnię. Obok wzniesiony został murowany komin w wysokości 30 m. Po oddaniu do użytku nowej części fabryki w hali przy kanale pozostała hartownia, szlifiernia, polerowania i warsztaty wykańczania wyrobów. Na pakowanie i magazynowanie przeznaczono piętrowy murowany stary budynek przylegający do ogrodzenia od strony Drzewicy. Z tej strony wybudowano również pomieszczenia portierni z poczekalnią dla robotników. Pomiędzy nową halą a dawnym domem mieszkalnym zlokalizowany został piętrowy budynek administracyjny, a za nim laboratorium fabryczne. Dziedziniec



fabryczny został oczyszczony z zabudowań gospodarczych i drewnianych składów. Remiza strażacka, mieszkania i łaźnia dla robotników, sklep spółdzielczy jak również studnia wody pitnej świadczyła, że właściciele umieli łączyć troskę o robotników ze swoim interesem. Druga faza przemian zaczęła się z datą powstania spółki akcyjnej. W 1928 roku "Biuro Techniczno-Budowlane - inż. Władysław Kohl" opracowało projekt nowej hali murywanej na rzucie prostokąta o wymiarach 50,2 m x 35,25 m. Wnętrze miało być rozdzielone dwiema ścianami tworzącymi korytarz wzdłuż dłuższej osi oraz przecięte trzema ścianami poprzecznymi. W ośmiu zaprojektowanych w ten sposób pomieszczeniach postanowiono umieścić silnik Diesla o mocy 100 KM, warsztat mechaniczny, piłownię, kuźnię i szlifiernię. Jednocześnie zainstalowany został generator firmy John z Łodzi wytwarzający prąd elektryczny o mocy 200 KM. Poprzednią turbinę wodną zastąpiono wydajniejszym modelem systemu Francisa o mocy 220 KM. Energię świetlną wytwarzać zaczął odtąd oddzielny agregat o mocy 18 KM. Znikły charakterystyczne dla pierwszej połowy XIX wieku wały transmisyjne z przekładniami pasowymi, które kręciły się ponad głowami robotników. Część urządzeń transmisyjnych przeniesiono pod podłogi hal produkcyjnych, przy niektórych maszynach zastosowano elektryczny napęd indywidualny. W 1939 r. 33 maszyny miały napęd indywidualny o łącznej mocy 160,2 KM. Fabryka uruchomiła własną narzędziownię i kilka nowych oddziałów produkcyjnych, jak scyzorykarnia, szczypczarnia, nożyczkarnia, żyłtkarnia, osadzalnia. Hartownia została gruntownie zmodernizowana w wyniku budowy pięciu pieców elektrycznych. Park maszynowy wzbogacił się tak co do liczby, jak i rodzaju obrabiarek. W 1939 r. fabryka miała czynnych 370 maszyn w 17 oddziałach produkcyjnych. Najwięcej bo aż 108 było szlifierek i wygładzarek. Na drugim miejscu znajdowały się piłowaczki rotacyjne /58 sztuk/. Liczne też były różnego rodzaju tokarki /13/, frezarki /10/, wiertarki /22/, wytlaczarki /14/, młoty mimośrodowe, pneumatyczne i sprężynowe /22/, prasy frykcyjne /13/, prasy do bakelitu /10/. Uogółem pracowało 39 rodzajów maszyn, z czego 4 do obróbki drewna, jedna do bakelitu a pozostałe do metalu. Ponad 20 z pośród nich należało do kategorii automatów. Wysokie liczby maszyn tego samego rodzaju nie oznaczały bynajmniej powtarzalności funkcjonalnej jednostek. Młoty np. różniły się siłą nacisku od 25 do 35 Kg, prasy frykcyjne miały nacisk od 150 do 350 kg. Frezarki były poziome i pionowe, strugarki poprzeczne i wzdłużne; również szlifiereki i wygładzarki były zróżnicowane na uniwersalne i specjalistyczne. Poprawa warunków bezpieczeństwa i higieny pracy wyraziła się w osłonach maszyn, zaprowadzeniu wentylatorów i ekshaustorów, ogrzewaniu wewnątrz i uruchomieniu bufetu zakładowego.



Niektórzy robotnicy otrzymali odzież, okulary ochronne oraz obuwie drewniane. Wodociąg fabryczny był potrzebny przede wszystkim do chłodzenia maszyn, prócz tego jednak przyczyniał się również do poprawy warunków konsumpcji i higieny. Pod koniec okresu międzywojennego zreorganizowana została fabryczna straż ogniowa. Nadzór nad maszynami i urządzeniami transmisyjnymi sprawował "mechanik fabryczny".

Od 1903 roku aż do wybuchu II wojny światowej stanowisko to zajmował Michał Studentkowski, należący do miejscowej rodziny rzemieślniczej. W okresie międzywojennym pilnował on nie tylko sprawności instalacji mechanicznych lecz także warsztatu, w którym oprócz remontów parku maszynowego wykonywano części zapasowe a nawet całe maszyny na własny użytek. Ogólne problemy ruchu fabryki należały do naczelnego inżyniera, którym był Jacek Dziewota Jabłoński. Gdy w roku 1939 zmarł jeden ze współwłaścicieli Bronisław Kobyłański brat Samuela jego miejsce w Zarządzie zajął syn August Kobyłański. Został on wybrany do Zarządu dnia 9.VII.1930 r. Wraz z wyposażeniem technicznym fabryki zmieniała się i udoskonalała technologia produkcji. Różnicował się też asortyment wyrobów. Początkowo zakład był nastawiony na produkcję noży kuchennych i stołowych oraz widelcy, których odbiorcami były przede wszystkim fabryki platerownicze - Norblin, Fraget, Henneberg i bracia Hempel w Warszawie. Ten rodzaj produkcji stanowił zawsze ważną pozycję w programie fabryki drzewickiej. Poza tym jednak w okresie międzywojennym wyrabiała ona rydły i kilofy zwane śpiczakami, noże do sieczkarń i szatkownic, siekacze, noże rzeźnicze, garbarskie, introligatorskie, skrawalniki do fabryk tytoniu, nożyczki itp. Podczas I wojny światowej produkowano głównie bagnety i nożycy przegubowe do zasieków. Do oprawy produkowanych zastaw i noży starano się dawać surowiec nie tylko odporny ale i estetyczny. Dlatego poważną pozycję w zakupach stanowiły kłocze szlachetnych gatunków drewna, w szczególności gruszy, jabłoni, czereśni a także topoli, dębu i buka. Zastawy stołowe oprawiano też w wykładzinę bakelitową, którą sprowadzano z Warszawy. Duże zapotrzebowanie na taczaki/brusv/ skłoniło Kobyłańskich do uruchomienia na tzw. Skale własnego kamieniołomu, w którym pracowało przeciętnie 7-u ludzi zatrudnionych przy obróbce kamieni szlifierskich. W 1925 r. wycięto tu 223 taczaki o wymiarach $1,3 \times 0,15 \text{ m}$ i 536 płyt o wym. $1,2 \times 0,5 \times 0,15 \text{ m}$. Nie było to jednak wystarczające dla potrzeb fabryki, dlatego też korzystano ze stałych dostaw kupców drzewickich /Żydów/ a nawet sprowadzano taczaki z okolic Augustowa. Po wprowadzeniu około 1930 r. szlifierek automatycznych pojawiły się tarcze korundowe, do których materiały dostarczał zakład "Elektro" w Łaziskach". Piece do wypalania tych tarcz wraz z modelami do ich wrobu zbudował we własnym zakresie A. Sieklucki w 1935 r.



Kartka pocztowa—jedna z wielu na których przesyłano zamówienia na wyroby firmy Braci Kobyłańskich

Poniżej 8 grupowa 125
 Poniżej o wystawienie now towarów
 1/4 tuz. Desserowanych i urdelecomi № 6
 1/4 tuz. Desserowanych bez urdeley № 6
 1/4 tuz. stołowych bez urdeley № 6
 1/4 tuz. jarzyniaków № 230
 1/4 tuz. jarzyniaków № 330
 1/4 tuz. warzywniaków № 44 1/2 — 80
 1/4 tuz. warzywniaków № 500
 1/4 tuz. warzywniaków № 570
 1/4 tuz. jarzyniaków o wystawie
 1/4 tuz. jarzyniaków z powaraniem
 J. Czerwinski

Cześć szlifierek posługiwała się taśmami szmerglowanymi, naklejanymi na tarcze drewniane. Węgiel i koks sprowadzano z kopalni Michał w Siemianowicach, drewno opałowe, a okresowo także torf /ze wsi Królówka/ zakupywano za pośrednictwem Nadleśnictwa lub prywatnych dostawców najbliższej okolicy. Cegły szamotową na wykładziny pieców dostarczała stale firma "Dziewulski i Lange" z Opoczna, oleje do smarowania maszyn kupowano dorwczo, najczęściej w firmie "Karpaty", odpadki barchanowe do konserwacji maszyn - u M. Okurowskiego w Tomaszowie Mazowieckim. Pakownia wyrabiała pudełka tekturowe, a od czasu do czasu dokupywano gotowe opakowania w Warszawie. Cieższy towar pakowano w skrzyneczki drewniane własnego wyrobu. Wielkość dostaw niepodobna odtworzyć ponieważ tranzakcje hurtowe załatwiała warszawska biuro fabryki. Na specjalnych prawach funkcjonował od 1935 r. oddział produkcji żyłetek. Miał on dwa piece elektryczne do hartowania i napuszczania, maszyny "do sztamowania" żyłetek, wygładzarkę walcową, maszynę do polerowania taśmy, piłowaczkę tarczową, cztery bębny do czyszczenia, maszyny do mycia i suszenia oraz 5 automatów do trawienia, polerowania i ostrzenia żyłetek. W końcu 1935 roku pracowało w Kuźnicach Drzewickich 650 robotników i 15 osób personelu technicznego. Gotowe wyroby odprawiano furgonem fabrycznym do stacji grójeckiej kolejki wąskotorowej w Nowym Mieście z przeznaczeniem dla składu firmowego w Warszawie, albo za pośrednictwem kolei ze stacji Opoczno. W tym drugim przypadku przesyłki kierowano bezpośrednio do odbiorców. Stacja Opoczno była zarazem punktem przeładunkowym dla surowca masowego i paliwa, które dowożono do fabryki furankami. Z chwilą śmierci Samuela Hipolita Kobyłańskiego w kwietniu 1935 r. dyrektorem Zarządu został jego syn inż. Kazimierz Kobyłański.

W następnym kwartalniku zapraszamy Państwa do zapoznania się z trzecią częścią historii fabryki "Gerlach".

Opracował : Ryszard Bogatek

W opracowaniu korzystano z materiałów:

- 1/ Drzewica - maj 1934 ; 2/ Praca dyplomowa "Rozwój Zakładu do 17.I.45 r." Wacław Gapys ; 3/ "Zakłady Metalowe w Kuźnicach Drzewickich w latach 1760-1939" Jan Pazdur - Kwartalnik Historii Kultury Materialnej Nr 2/1972 ; 4/ Tryptyk z koroną - Aniela Czernichowska - Metalowiec listopad 1972r.

Redakcja składa serdeczne podziękowania dla p.p. Bogumiły Kobyłańskiej - Czerskiej, Krzysztofowi Kobyłańskiemu i Krzysztofowi Dąbrowskiemu z Warszawy oraz Zbigniewowi Gapysowi z Drzewicy za przekazane materiały, zdjęcia i dokumenty, które posłużyły do opracowania drugiej części historii "Gerlacha".

U W A G A.

Przestrzegać następujące przepisy:

Przy uruchamianiu silnika.

1. Przed uruchomieniem silnika sprawdzić, czy rękojeść przyrządu zwierającego stoi na pozycji „Rozruch“.
 2. Czy rękojeść rozrusznika stoi na pozycji pierwszej.
 3. Następnie włączyć silnik za pomocą głównego wyłącznika.
 4. W miarę rozbiegu, stopniowo przesuwając rękojeść rozrusznika, aż do pozycji ostatniej.
 5. Ustawić rękojeść przyrządu zwierającego na pozycji „Praca“.
-

Przy zatrzymywaniu silnika.

1. Ustawić rękojeść przyrządu zwierającego na pozycji „Rozruch“.
 2. Napęd rozrusznika cofnąć na pozycję pierwszą.
 3. Wyłączyć główny wyłącznik.
-

O wszelkich zauważonych niedokładnościach pracy silnika należy niezwłocznie powiadomić — elektro-montera

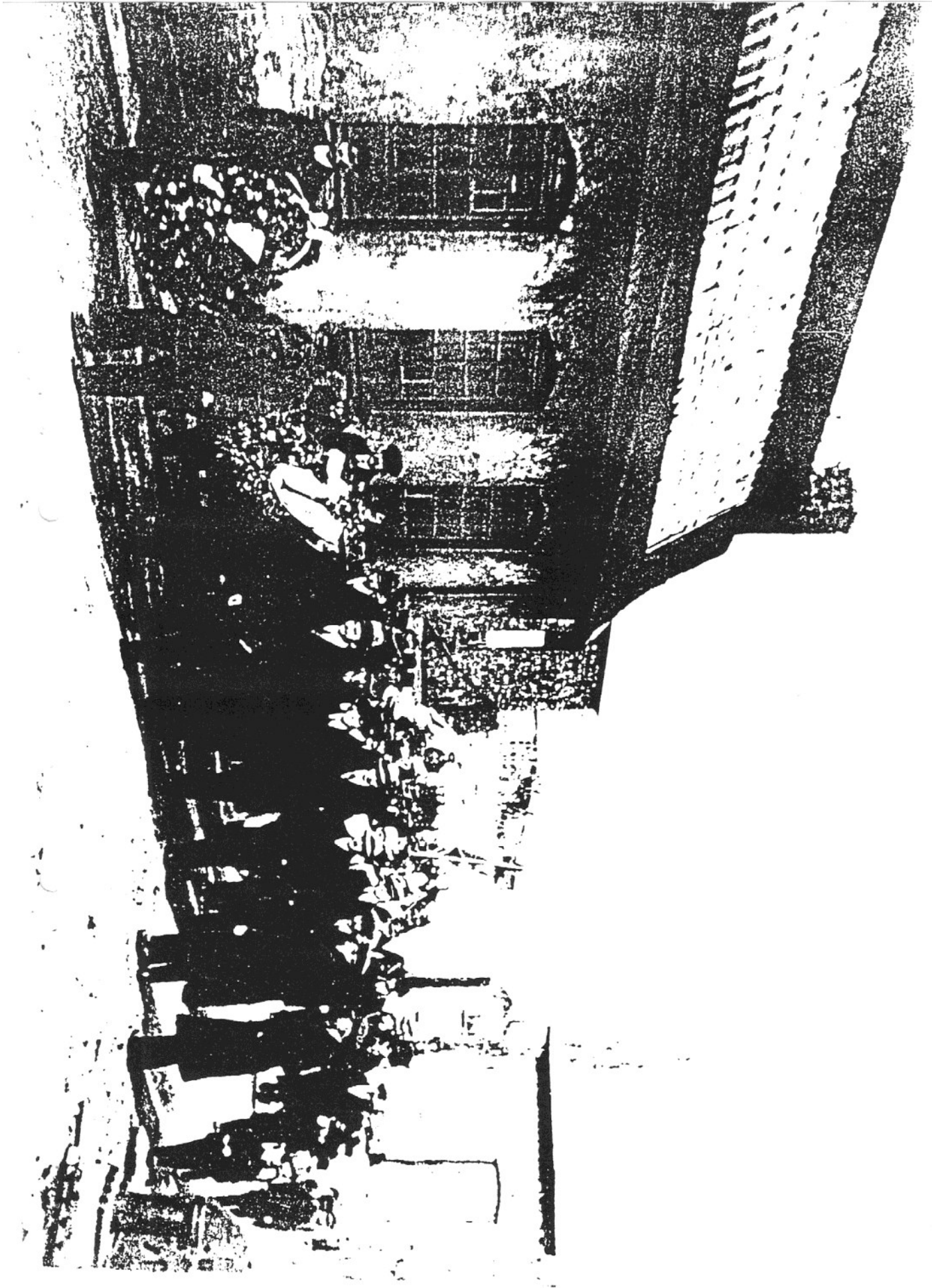
W razie wyłączenia prądu elektrycznego należy natychmiast wyłączyć silnik.

Dotykanie przewodów elektrycznych, silników i urządzeń elektrycznych jest zakazane, a winni przekroczenia będą surowo ukarani.

Obsługę sieci elektrycznej, silników i wszelkich urządzeń, mogą sprawować jedynie do tego uprawnieni.

Dyrekcja fabryki

Kuźnice-Drzewickie, dn. 27.VIII 1935 r.



Stwierdzono w 1947 r. w Białymostku



**BRACIA KOBYLAŃSCY
SPÓŁKA AKCYJNA DLA PRZEMYSŁU
I HANDLU WYROBAMI STALOWEMI
W WARSZAWIE**

ZAREJESTROWANA W SĄDZIE OKRĘGOWYM W WARSZAWIE
DN. 31 GRUDNIA 1928 R. DZIAŁ B № 6069/XLI.

na zasobie: 947 r.
(Dz. U. 2, poz. 88)
Województwo Lubelskie 1947 r.

*BRACIA KOBYLAŃSCY Sp. Akc.
Przemysłu i Handlu Wrobami Stalowymi
Warszawa*

1

A K C J A

NA 1000 ZŁ.

TYSIĄC ZŁOTYCH

NA OKAZICIELA

ZA NÓCY POSTANOWIENIA MINISTRÓW PRZEMYSŁU
I HANDLU ORAZ SKARBU Z DNIA 19 GRUDNIA 1928 R.
(MONITOR POLSKI № 298 Z DN. 28 GRUDNIA 1928 R.)

Nº 00386

ZARZĄD *J. Kobylański*
J. Kobylański

SKARBNIK *J. Kobylański*

WYDANE W GŁÓWNYM BIURZE W WARSZAWIE

Akcje Kobylańskich na okaziciela wydane w 1928 roku

NOŻE I WILKI
E. W. ERZONKACH CZARNYCH



Nr. 38

połmiskowe



Nr. 4

stołowe, deserowe



Nr. 2

stołowe, średnie
deserowe



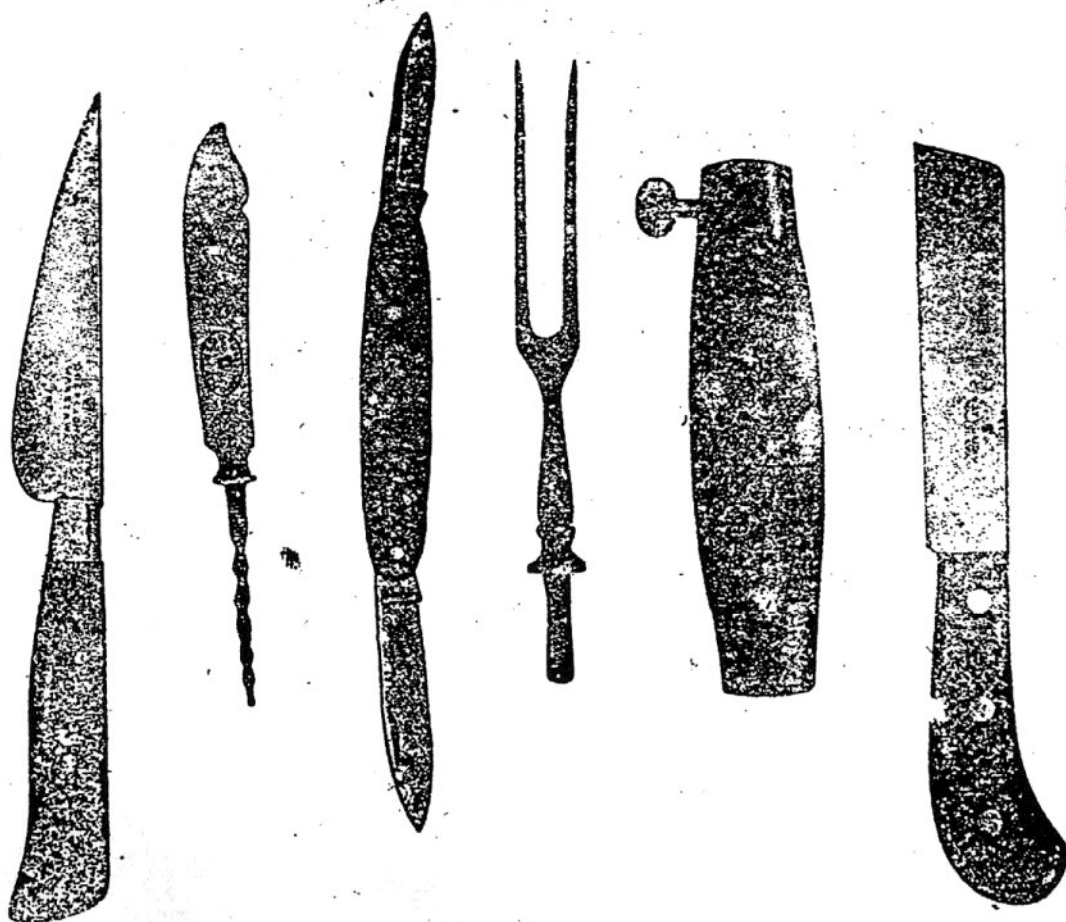
Nr. 1

stołowe, średnie
deserowe



Fotografie

- 1/Na okładce : Krzysztof Kobylański w roli "wartownika" przy bramie wjazdowej do zakładu.
- 2/Plan sytuacyjny Kuźnic Drzewickich wykonał Marek Kowalski.
- 3/Poświęcenie hali nowej kuźni w 1927 roku przez ks bp Pawła Franciszka Kubickiego.
- 4/Zdjęcie grupowe przed dworem Samuela Kobylańskiego w 1927r.
od lewej u góry:August Kobylański,trzeci Samuel Kobylański,
Bronisław Kobylański,ks Kanonik Klimecki proboszcz Drzewicy,
rządca majątku Kobylańskich - Dołewski ,
niżej od lewej : żona Samuela Kobylańskiego, ks bp Paweł
Franciszek Kubicki , żona Bronisława Kobylańskiego, żona
Augusta Kobylańskiego - Maria.
na dole od lewej siedzą: Bogumiła,Joanna,Maria,Jadzia,Marylka.
- 5/Zbiorowa fotografia załogi fabryki z właścicielami -rok1927 .
- 6/Uruchomienie silnika wysokoprężnego Diesla
od lewej Michał Studentkowski,trzeci od lewej Wincenty Rogulski,
czwarty właściciel fabryki Samuel Kobylański.
- 7/Instrukcja bezpiecznej pracy obsługi silnika elektrycznego.
- 8/Wyprowadzenie zwłok właściciela fabryki Samuela Hipolita Kobylańskiego - kwiecień 1936r.
- 9/Wyroby z katalogu Braci Kobylańskich.



INFORMACJA URZEDU GMINY I MIASTA DRZEWICY

Dla wiadomości mieszkańców gminy Drzewica podajemy skład osobowy Rady Gminy i Miasta:

- | | |
|---------------------------|--------------|
| 1. Babis Stanisław | Jelnia |
| 2. Baran Janina | Drzewica |
| 3. Bartos Stanisław | Drzewica |
| 4. Białek Bronisław | Radzice Małe |
| 5. Bors Stanisław | Idzikowice |
| 6. Czarnecki Marian | Trzebina |
| 7. Czerniak Hubert | Radzice Duże |
| 8. Dębowska Jadwiga | Drzewica |
| 9. Kolasa Józef | Domaszno |
| 10. Kornata Mieczysław | Strzyżów |
| 11. Kwiecień Irena | Drzewica |
| 12. Nowakowska Teresa | Drzewica |
| 13. Pałgan Marek | Drzewica |
| 14. Pierściński Kazimierz | Drzewica |
| 15. Rogulski Stanisław | Zakościele |
| 16. Skrzypek Stanisław | Werówka |
| 17. Smolarski Edward | Drzewica |
| 18. Sobolewska Leokadia | Kszczonów |
| 19. Sosnowiec Andrzej | Drzewica |
| 20. Walasik Jerzy | Żardki |
| 21. Wlazło Józef | Drzewica |
| 22. Worach Henryk | Brzustowiec |

PRZEWODNICZACA RADY - Teresa Nowakowska

KOMISJE:

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| Oświaty, Kultury i Zdrowia | - Przew. Janina Baran |
| Finansów | - Przew. Andrzej Sosnowiec |
| Rolnictwa | - Przew. Henryk Worach |
| Ładu i Porządku Publicznego | - Przew. Stanisław Skrzypek |
| Komunalizacji | - Przew. Marek Pałgan |
| Rewizyjna | - Przew. Bronisław Białek |

SKŁAD ZARZĄDU wybranego przez RADĘ

ZARZĄD GMINY I MIASTA - Przew. Zarządu burmistrz Józef Wlazło

Członkowie Zarządu: Janina Baran
Jadwiga Dębowska
Andrzej Sosnowiec
Stanisław Skrzypek
Kazimierz Pierściński

