



№ 45.

Warszawa, dn. 7 listopada 1931 r.

Ogóln. zbioru № 500.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych—Wiceprezes Rady Związku inż. S. J. Okolski.
Redaktor odpowiedzialny inż. Maurycy Chorzewski.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: Warszawa, Krak. Przedmieście 5 m. 7, tel. 714-26. Adres telegr.: „Metalowcy — Warszawa“.

Prenumerata wynosi z przesyłką w kraju: zł 5 kwartalnie. Numer pojedynczy gr. 50.

Członkowie Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych otrzymują „PRZEMYSŁ METALOWY” bezpłatnie.

TREŚĆ NUMERU: *Zasady organizacji Grup Racjonalizacyjnych P. Z. P. M. — Państwowy Fundusz Eksportowy. — Cła preferencyjne. — O pierwszeństwo dla produkcji krajowej w dostawach publicznych. — W sprawie szkolnictwa zawodowego w zakresie przemysłu metalowego. — Zjazd czechosłowackich Odlewników. — Bezrobocie w niektórych krajach Europy. — Wiadomości bieżące. — Wiadomości z zagranicy. — Kursy Zawodowe dla Pracowników Przemysłu Metalowego w Warszawie, Kopernika 28. — Notatki. — Giełda. — Ceny. — Patenty.*

ZASADY ORGANIZACJI GRUP RACJONALIZACYJNYCH P. Z. P. M.

Na podstawie uchwały Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych z dnia 21 września 1931 roku powstają w tonie Związku Grupy Racjonalizacyjne, których zasady organizacji, zatwierdzone przez Radę P. Z. P. M., podajemy poniżej:

I. Charakter Grupy.

1) Grupa współpracy w dziedzinie racjonalizacji jest zespołem członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, który ma na celu współpracę i wymianę doświadczeń swoich członków między sobą w tej dziedzinie.

2) Osoby, biorące udział w pracach nie podlegają żadnemu przymusowi, gdyż łączy je świadomość korzyści, jaką daje dobrowolna współpraca.

3) Każda grupa posiada samodzielność, stąd pierwszym jej zadaniem jest ustalenie zasad współpracy, które umożliwią, przy utrzymaniu zupełnej swobody działania w stosunku do osób trzecich, określenie obowiązków uczestników względem siebie i w stosunku do egzekutywy wybranej przez siebie.

II. Cel Grupy.

Celem grupy jest wspólne rozpatrywanie praktycznych zagadnień z dziedziny racjonalizacji, wprowadzanie jej metod w swoich przedsiębiorstwach oraz wymiana osiągniętych doświadczeń w atmosferze wzajemnego zaufania i gotowości pomagania sobie.

III. Środki działania.

1) Regularne zaznajamianie się z praktycznymi rezultatami stosowania racjonalizacji oraz zdobywaniem przez członków grupy doświadczeniem, z czego płyną następujące korzyści:

a) unika się prowadzenia przez kilku uczestników grupy drogich eksperymentów w tym samym kierunku,

b) osiąga się postępy w prowadzeniu oszczędnej gospodarki, które, po wypróbowaniu przez jednego ze współpracujących stają się dobrem ogólnym całej grupy.

2) Wspólne studjowanie takich problemów, które są jednakowe w większości fabryk, należących do danej grupy; rozszerzanie tą drogą zakresu spostrzeżeń oraz wprowadzenie ulepszeń w ruchu w większym kole przedsiębiorstw w celu osiągnięcia korzyści przez poszczególne przedsiębiorstwa mniejszymi kosztami.

IV. Uczestnicy.

1) Uczestnikami grupy powinny być tylko te firmy, które:

a) posiadają jednakowe lub zbliżone zagadnienia racjonalizacyjne, gdyż w ten sposób przynależność ich do grupy może być wtedy owocna jak dla nich, tak i dla reszty członków;

b) nie konkurują bezpośrednio ze sobą na rynku.

2) Liczba uczestników w jednej grupie nie powinna w zasadzie przekraczać 10.

Uwaga. Zbyt liczny udział uczestników w grupie utrudnia możliwość łatwego porozumienia się, w zbyt licznej grupie utrudnione jest osiągnięcie całkowitego zaufania i szczerzej współpracy, co jest warunkiem swobodnej i otwartej wymiany zdań. Mniejszy udział uczestników w jednej grupie może być na początku nawet korzystny, gdyż koło składające się z 5-ciu lub 6-ciu firm odpowiednio dobranych łatwiej dochodzi do porozumienia.

V. Organizacja Grupy.

1) Każda firma zawiadamia kto reprezentuje ją w grupie.

2) Grupa wybiera przewodniczącego, jego zastępcę i sekretarza.

3) Współpraca w grupie jest personalnie związana i zastępstwo przedstawiciela firmy winno być dopuszczane w wyjątkowych wypadkach.

4) Zastępstwo należy powierzać stałej osobie.

5) Przedstawiciel przedsiębiorstwa winien według możliwości regularnie brać udział w posiedzeniach grupy.

6) Uczestnicy grupy i sekretarz winni zachowywać w tajemnicy rezultaty posiedzeń w stosunku do osób trzecich i wyłonionych komisji, szczególnie

w tych wypadkach, kiedy ujawnienie wiadomości może zaszkodzić jednej z firm współpracujących.

7) Grupa zajmuje się zasadniczymi kwestjami organizacyjnymi, decyduje o zmianach wewnątrz grupy oraz o wysokości ponoszonych kosztów.

8) Posiedzenia grupy powinny odbywać się przynajmniej co kwartał.

9) Postanowienia na posiedzeniach przyjmują się zwykłą większością głosów.

10) Przyjęcie nowego uczestnika może nastąpić tylko jednogłośnie.

11) Do usunięcia z grupy jednego z uczestników niezbędna jest większość 3/5 głosów wszystkich członków Grupy.

12) Zaproszenie delegatów zrzeszeń gospodarczych, rzeczoznawców, przedstawicieli wyższych zakładów naukowych i t. d. stale lub na poszczególne posiedzenia komisji z głosem doradczym, winno być postanowione jednogłośnie.

VI. Komisje.

1) Tworzenie komisji z fachowych pracowników przedsiębiorstw (Komisja Inżynierów ruchu, Komisja zakupów, sprzedaży, szefów administracji i t. p.) lub tworzenie doraźnych komisji w celu omówienia poszczególnych kwestyj odbywa się w miarę potrzeby.

2) Każda z tych komisji wybiera swego przewodniczącego, jeżeli nie przewodniczy jej wyznaczony przedstawiciel grupy.

3) Komisja otrzymuje zarys programu swojej pracy, opracowany na posiedzeniu grupy.

4) Każdy członek grupy ma prawo brać udział w posiedzeniach komisji.

5) Komisje wyznaczają posiedzenia samodzielnie.

6) Przyjęte terminy posiedzeń winny być podane do wiadomości prezydium grupy.

VII. Prowadzenie spraw.

1) Załatwianie spraw bieżących grupy leży w rękach sekretarza.

2) Obowiązkiem jego jest zwoływanie posiedzeń, komunikowanie wiadomości oraz sprawowanie czynności administracyjnych, wpływających z działalności grupy.

3) Najważniejszym jego zadaniem jest czuwanie w porozumieniu z Prezesem, względnie jego zastępcą nad postępowaniem pracy we wszystkich gałęziach danej grupy.

4) W celu uniknięcia kosztów, grupy korzystają ze wspólnego biura lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

5) Zasadniczymi pożytecznym charakter wymiany doświadczeń między członkami jednej grupy nie wyklucza przenoszenia przez centralę zdobytych doświadczeń nad metodami pracy z jednej grupy do drugiej.

6) Również dopuszczalne jest rozpowszechnianie przez Związek w kołach gospodarczych, stojących poza grupami, rezultatów doświadczeń o interesie ogólnym, po uprzedniej zgodzie uczestników.

VIII. Środki finansowe.

1) Środki niezbędne do wypełniania zadań grupy powstają ze składek od uczestników.

2) Wysokość składki ustala grupa stosownie do potrzeb.

3) Środkami temi rozporządza plenum Grupy.

IX. Wystąpienie z Grupy.

1) Każdy uczestnik może wystąpić po upływie kwartału kalendarzowego.

2) Odpowiednie zawiadomienie, wystosowane do grupy, winno nastąpić najmniej na 4 tygodnie przed terminem.

X. Rozwiązanie Grupy.

Rozwiązanie grupy może nastąpić na skutek postanowienia większości głosów w grupie.

PAŃSTWOWY FUNDUSZ EKSPORTOWY.

Ogłoszone zostało rozporządzenie Prezesa Rady Ministrów oraz Ministrów: Skarbu, Przemysłu i Handlu, Spraw Zagranicznych i Rolnictwa z dn. 14/X 1931 r. („Dz. Ust. R. P.” № 94, poz. 722) w sprawie wykonania ustawy z dn. 27/II r. b. o Państwowym Funduszu Eksportowym („Dz. Ust. R. P.” № 23, poz. 135). Na podstawie tego rozporządzenia zarząd Państwowym Funduszem Eksportowym powierzony został Międzyministerjalnej Komisji Popierania Eksportu, działającej na podstawie regulaminu, wydanego przez Ministra Skarbu w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa.

W skład tej Komisji wchodzić będą: przewodniczący, powołany przez Ministra Skarbu, oraz w charakterze członków — przedstawiciele po 2 z Ministerstw: Skarbu, Przemysłu i Handlu i Rolnictwa, oraz po 1 — z Ministerstwa Spraw Zagranicznych i Banku Polskiego. W charakterze rzeczoznawców z głosem doradczym w pracach Komisji brać będą udział przedstawiciele: Państwowego Banku Rolnego i Banku Gospodarstwa Krajowego. Wszyscy powyżsi członkowie Komisji powołani będą przez właściwych Ministrów względnie Prezesów Banków.

W razie potrzeby Komisja ma prawo wysłuchiwać rzeczoznawców z pośród przedstawicieli organizacji przemysłowych, handlowych i rolniczych.

Zgodnie z treścią ustawy o Państwowym Funduszu Eksportowym Międzyministerjalna Komisja Popierania Eksportu w zakresie sum, tworzących Państwowy Fundusz Eksportowy, udzielać będzie poręki za zobowiązania instytucji, finansujących wywóz lub zajmujących się ubezpieczeniem kredytów wywozowych, oraz za wypłacalność eksportera i zagranicznego nabywcy towaru wobec banku, finansującego daną transakcję; będzie udzielać poręki wobec poszczególnych eksporterów za wypłacalność zagranicznego nabywcy towaru z zastrzeżeniem, że odpowiedzialność Skarbu Państwa w tym wypadku nie może przekraczać 50% wartości ceny sprzedażnej wywozonego towaru; wreszcie udzielać będzie kredytu na cele produkcji eksportowej lub handlu wywozowego.

Poszczególne uchwały Komisji w powyższym zakresie podlegają zatwierdzeniu przez Ministra Skarbu.

Przewidziane poręki wydawane będą na zlecenie Komisji przez Bank Gospodarstwa Krajowego w formie pism gwarancyjnych, podpisywanych przez Bank za Państwowy Fundusz Eksportowy.

Corocznie w terminie do dn. 15 lutego Międzyministerjalna Komisja Popierania Eksportu składać będzie sprawozdania ze swej działalności Prezesowi Rady Ministrów oraz Ministrom: Skarbu, Przemysłu i Handlu i Rolnictwa.

W wypadku, gdy odpowiedzialność za poręki, udzielane przez Fundusz, przyjmować będzie Skarb Państwa, zgodnie z art. 3 ustawy o Państwowym Funduszu Eksportowym, M. K. P. E. odpowiedzialnie wnioski przedstawiać będzie Ministrowi Skarbu, który osobną decyzją gwarancji Skarbu udzieli.

Wszelkie czynności, związane z administracją Funduszem Eksportowym, jak również odrębną rachunkowość Funduszu prowadzić będzie Bank Gospodarstwa Krajowego, w którym lokowane będą wszystkie zapasy kasowe Państwowego Funduszu Eksportowego.

Rozporządzenie weszło w życie z dniem ogłoszenia, t. j. dn. 28/X r. b.

(„Polska Gospodarcza” № 44).

CŁA PREFERENCYJNE.

Jawne cła preferencyjne, dawane w ostatnio zawartych traktatach przez Austrię i Niemcy państwom rolniczym południowo-wschodniej Europy, oraz stosowane formy preferencji ukrytej, jak np. udzielone sobie przez Austrię i Węgry udogodnienia w dziedzinie kredytowej i taryfowo-kolejowej, odbiły się już na naszym wywozie w sierpniu i wrześniu, zwłaszcza na wywozie do Austrii, a w silniejszym stopniu odbijają się zapewne w następnych miesiącach.

Wobec tych nowych form układów handlowych, które pozbawiają nas korzyści największego uprzywilejowania, koła gospodarcze podnoszą, że Polska, broniąc swego wywozu musi albo rozpocząć szybko i stanowczo rewizję traktatów handlowych z takimi krajami, jak Austria, Węgry, Rumunja, Czechosłowacja, albo uciec się do pewnych środków odwetowych, które bądź zmusiłyby naszych kontrahentów do zmiany ich stosunku do przywozu z Polski, bądź też pozwoliłyby nam zmniejszyć przywóz z tych krajów i tem samem poprawić bilans handlowy po stronie przywozu. Wśród tych ostatnich środków należy zwrócić szczególną uwagę na te możliwości, jakie istnieją w zakresie zarządzeń reglementacyjnych. W szczególności koniecznym jest traktowanie zakazów przywozu jako dodatkowego sposobu ochrony bilansu handlowego drogą ich rozszerzenia i czynienia w nich wyłomów tylko wzamian za korzyści dla naszego wywozu.

O PIERWSZEŃSTWO DLA PRODUKCJI KRAJOWEJ W DOSTAWACH PUBLICZNYCH.

We wszystkich niemal krajach występuje w ostatnich czasach z szczególną siłą tendencja do zapewnienia przy dostawach rządowych maksymalnej preferencji wytworom produkcji krajowej. Tymczasem w Polsce stosunki w tej dziedzinie pozostawiają ciągle jeszcze dużo do życzenia. Jest to tem dziwniejsze, że z jednej strony szukamy sposobów przeciwdziałania skutkom bezrobocia przez zwiększenie zatrudnienia w przemyśle, a z drugiej strony za mało dokładamy starań, aby osiągnąć to na drodze zwiększenia zbytu wytworów krajowych przez zapewnienie im należytej opieki i pierwszeństwa przed wytworami zagranicznymi. Istnieją u nas wprawdzie zarządzenia i uchwały, jak np. uchwała Komitetu Ekonomicznego Ministrów z roku 1925 o uwzględnianiu przy dostawach rządowych przedewszystkiem materiałów krajowych. Jednak w praktyce nie są one w dostatecznej mierze przestrzegane. Na przetargach w niewłaściwy sposób jest interpretowana wspomniana wyżej uchwała Komitetu Ekonomicznego Ministrów co do cen konkurencyjnych zagranicznych, za które uważa się przeważnie ceny dumpingowe, zgłoszone przez firmy zagraniczne na przetargach, gdy tymczasem w uchwale wyraźnieznaczono, że „za cenę towaru zagranicznego należy uważać nie cenę oferowaną, lecz taką cenę, jaka jest ustalona na właściwym rynku zagranicznym, t. j. w kraju, gdzie artykuł ten jest wytwarzany“.

Niedostateczne uwzględnienie interesów wytwórczości krajowej w zakresie dostaw rządowych i samorządowych występuje także i w ten sposób, iż przy dostawach nie bywa przestrzegany warunek, aby dostarczane produkty były wytwarzane z półproduktów i surowców krajowego pochodzenia. Dostawcy, na skutek przyzwyczajenia lub stosunków kapitałowych, bardzo często dają pierwszeństwo półproduktom i su-

rowcom zagranicznym, a brak przepisów administracyjnych, któreby nakazywały udowodnienie, że półprodukt jest krajowego pochodzenia, nie stawia przeszkód niejednokrotnie zbędnemu importowi w tej dziedzinie.

W obecnych warunkach, kiedy stoimy w obliczu coraz bardziej zacieśniających się możliwości wywozowych, muszą być dołożone maksymalne starania, celem zwiększenia zbytu wytworów krajowych na własnym rynku. Wyeliminowanie przy dostawach publicznych zbędnego przywozu z zagranicy, zarówno gotowych wyrobów, jak też półproduktów i surowców, staje się na tem tle koniecznością gospodarczą.

W SPRAWIE SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO W ZAKRESIE PRZEMYSŁU METALOWEGO.

W związku z konferencją, która odbyła się w dn. 30 października r. b. w Ministerstwie Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego w sprawie szkolnictwa zawodowego, Polski Związek Przemysłowców Metalowych przeprowadził krótką ankietę wśród fabryk związkowych. Rezultaty ankiety będziemy podawali stopniowo, w miarę opracowania. Dziś drukujemy opinię p. inż. dypl. Tadeusza Blautha, naczelnego dyrektora fabryki „Pionier“.

Redakcja „Przemysłu Metalowego“.

Sprawa szkolnictwa zawodowego wymaga, aby przemysł metalowy, który ma swoje tradycje, doświadczenie i wymagania i który sam sprawę rozwiązuje codziennie, zabrał głos i był wysłuchany.

Jeżeli oficjalne czynniki pytają przemysł o zdanie, to znaczy, że pytają życie, — i oby fakt takiego zapytania pozwolił mieć nadzieję, że głos życia będzie zrozumiany i uwzględniony; wtedy bowiem wygładzą się drogi jego i nie będzie musiało to życie kosztem wysiłku, energii i środków przebijać się do prawdy, do której zresztą — może po przez wielkie i niepotrzebne straty w czasie i środkach — i tak się przebija.

Celem szkolnictwa zawodowego było, jest i będzie dostarczenie w każdym okresie wykształconego elementu ludzkiego, którego zadaniem są: praca w zawodzie i jego rozwój w interesie wyższego rzędu, którym jest podniesienie kultury i dobrobytu. Szkolnictwo, które tego nie spełnia, i to w sposób najracjonalniejszy, jest błędne, lub wykazuje usterki. W myśl tego przyjrzyjmy się naszemu szkolnictwu zawodowemu od najwyższych do najniższych szczebli. Zaczynamy od góry, bo ta ma wpływ na dół i ograniczymy się do oceny wedle rezultatów, nie dotykając wewnętrznego ustroju, powodów i przyczyn, które w tej chwili od nas nie zależą.

Szkoły wyższego wykształcenia technicznego.

Pracownicy z wyższem wykształceniem, zależnie od szkoły z której wychodzą, przynoszą duży zakres wiadomości, który się z roku na rok rozszerza. Znaczycie to musimy, że kierunek pewnych wyższych uczelni wysokiego poziomu teoretycznego stwarza dla dzisiejszych warunków pracy element daleki od życia, nie mający po pierwsze dość skoordynowanych wiadomości technicznych teoretycznych, powtórnie — nie popartych wiedzą jak je zużyć praktycznie, wskutek czego powstaje nastawienie wręcz szkodliwe, nie pozwalające na szybkie przystosowanie się tych wychowanków do warunków realnych. U ludzi tych konstatujemy naogół brak zdrowego sensu i poczucia rzeczy-

wistości, co stwarza kolizje dla przemysłu, zniechęca tych ludzi do pracy i wymaga długiego czasu na postawienie ich na realnym gruncie.

Są jednak tu i szkoły mające tradycje pedagogiczne, wypuszczające absolwentów prawie gotowych do życia, mających wykształcenie praktyczne, poparte gruntowną znajomością teorii. I to jest porządek właściwy.

Pozatem naogół konstatujemy u młodych inżynierów dyplomowanych pewne przemęczenie pracą szkolną w wieku rozwojowym, tak że przychodzą oni do właściwej pracy, po odbyciu służby wojskowej, zwłaszcza w obecnych ciężkich warunkach, zmęczeniu i mający obok tego duże pretensje z tytułu swego wykształcenia; na tem tle powstają rozgoryczenia i „zawody“, które — rozpatrywane od strony psychologicznej — równają się stracie.

Należałoby dążyć albo do rozdzielenia masy uczni wyższych uczelni na element, poświęcający się wyłącznie pracy naukowej i temu dać jaknajwyższe techniczne wykształcenie teoretyczne, i na element przeznaczony do życia praktycznego, wyposażony wprawdzie w wiadomości teoretyczne w szerokim zakresie, ale przystosowany do zagadnień życia praktycznego, albo powiększyć ilość średnich szkół technicznych, których absolwentów zrationalizowany przemysł potrzebuje na stanowiska majstrów, kierowników biur warsztatowych, biur rozdzielczych, narzędziarni, laboratorjów, i t. d., którym to zagadnieniom podobać w dzisiejszym stanie techniki nie mogą ani majstrowie, których brak jest zupełnie, ani też ludzie o mniej niż średnim wykształceniu technicznym.

Problem kształcenia inżynierów dyplomowanych nie jest tak prosty, aby mógł być wyjaśniony w formie ankiety. Śledząc te sprawy bezpośrednio od szeregu lat, przypominam, że kwestje te są w gronie profesorów Politechniki prowadzone od dziesiątek lat z niezwykłą nawet zapalczewością i oba kierunki — teoretyczny i praktyczny — zwalczają się, nie dając dotychczas rezultatów. Nie ulega wątpliwości, że nie należałoby kasować przedmiotów teoretycznych lat pierwszych, jak matematyki, geometrii wykreślnej i fizyki, gdyż one wyrabiają to, co jest dla technika najważniejsze — ścisły sposób myślenia — i spełniają rolę przysposobienia mózgowego. Następne lata nauki przedmiotów praktycznych powinny być prowadzone znacznie więcej praktycznie, niż to ma miejsce dotąd, z myślą o wyrobieniu inżyniera do życia. Następnie dziś już istniejący na wyższych uczelniach podział na specjalizacje musiałby być ze względu na wzrost wiedzy technicznej jeszcze więcej różniczkowany. Studenci powinni być odciążeni od balastu encyklopedycznego i raczej wszechstronnie wykształceni życiowo i organizacyjnie w swej specjalności, z myślą o tem, by wytworzyć z nich materiał na przyszłych kierowników zakładów przemysłowych i ich działów.

Sprawa wyższych uczelni nie może być traktowana bez reformy szkół średnich, w których nauka trwa za długo i daje materiał nieprzygotowany do szkół wyższych. W obecnej sytuacji gospodarczej świata jest nie do pomyślenia, by mężczyzna mający otrzymać odpowiednie wykształcenie mógł dopiero w 26-tym roku przystąpić do pracy; jest to luksus, na który sobie żadne społeczeństwo pozwolić nie może. Zasadniczym postulatem powinno być danie wykształcenia takiego, jakiego życie potrzebuje, względnie

danie takiego przygotowania, ażeby najlepsza szkoła, jaką jest życie, mogła w niem znaleźć fundament. Faktem jest, że wiedza techniczna wyprzedziła inne gałęzie wiedzy o dziesiątki lat i dlatego w dzisiejszych czasach wykształcenie humanistyczne szkół średnich, jako pozostające w tyle, nie może dać rezultatów i reforma musiałaby się z tem liczyć.

Absolwenci średnich szkół technicznych są naogół, przy całej różnicy indywidualności, materiałem pracowniczym bardzo cennym. Na myśli mam doświadczenie zrobione ze szkołą Wawelberga i Rotwanda, z której to szkoły nie zdarzyło się nam w pracy spotkać absolwenta, któryby nie był do użycia, a między nimi byli pracownicy stojący na pełnej wysokości zadania. Uważamy, że pretensje tej szkoły do podciągnięcia się do poziomu uczelni wyższych są z gruntu fałszywe i niepotrzebne.

Element ze szkół rzemieślniczych naogół jest nie do użycia; pominiawszy bardzo słabe wykształcenie techniczne, element ten jest zdeprawowany z tego powodu, że uczniowie, rekrutując się z niższych sfer nie posiadających odpowiednio silnego kręgosłupa moralnego i inteligencji oraz wychowania domowego, muszą być chowani w niezwykle rygorze, a poza wykładami lepiej lub gorzej prowadzonymi oddani są opiece majstrów, nie stojących w zupełności na wysokości zadania. Uczniowie tych szkół przychodzą rozleniwieni, w fabryce są niepożyteczni, a wykształcenie ich fachowe jest naogół poniżej wykształcenia uczniów fabrycznych w drugim roku praktyki. Zdaje się, że wynik ten wystarczająco świadczy o obecnej wartości szkół rzemieślniczych.

Jeżeli chodzi o wykształcenie fabryczne, to — ograniczając się wyłącznie do doświadczenia naszego stwierdzamy, że pomimo braku wykształcenia teoretycznego, największą pociechę mamy z naszych wyzwolenców i z wyzwolenców fabryk naszej konkurencji, tej którą poważnie traktować musimy. Faktem jest, że nasi wyzwolenci znajdują wszędzie przyjęcie i dobre warunki zapłaty. Gdyby nas stać było na zajęcie się i zorganizowanie tego kształcenia i w kierunku teoretycznym, który dzisiaj uzupełniają względnie dobrze kursy wieczorne zawodowe, to osiągnęlibyśmy rezultaty znacznie lepsze; jednak nie stać nas na to. Uczeń fabryczny, stykając się codziennie z poprawnymi rysunkami, przepisanymi fabrycznymi, z dobrze postawioną narzędziarnią, wstawiony w tryb przemysłowej organizacji fabrycznej i traktowany odpowiednio przez rzemieślników i majstrów, u których pracuje, rozwija się w sposób dający pełne zadowolenie i radość. Jeśli przypadkiem zdarzy się tak, że ojciec pracuje w fabryce, a ojciec ten dba o dziecko i pilnuje je moralnie i fachowo, to rezultaty są fachowo i społecznie — fenomenalne.

Jak powiedzieliśmy wyżej, reforma szkolnictwa zawodowego jest konieczną i nie wyobrażamy sobie, by ona mogła być przeprowadzona bez dokładnego wysłuchania przemysłu. Reforma ta musi się liczyć z warunkami, w jakich się świat obecnie znajduje, a więc:

**skondensowanie wykształcenia do minimum lat,
jakkajszybsze wyrzucenie ludzi do pracy
i bardzo umiejętne ustosunkowanie wiedzy
teoretycznej i praktycznej.**

Na boku zagadnienia wspomniećby należało o produkcji warsztatów szkolnych. Jest ona fałszywą, dlatego że:

- 1) odbywa się na koszt tych sfer społecznych, które na nie łożą;
- 2) stwarza konkurencję, a nie będąc na poziomie należytych, wprowadza w błąd same szkoły, konsumenta i ucznia. Konkurencja tych zakładów mogłaby być zneglizowaną, jednak jest niepotrzebną i jest dla szkoły niewątpliwie większym balastem, niż pożytkiem w szkoleniu. Jest następnie źródłem nieporozumień, gdyż przyzwyczajają absolwentów do produkcji, która nie ma po największej części nic wspólnego z nakazem racjonalizacji produkcji, obowiązującym dziś cały przemysł, i tu może należy szukać powodów, że uczniowie tych szkół są prawie nie do użycia w przemyśle i przychodzą doń, jak wyżej powiedzieliśmy, jakby zdemoralizowani.

O ile reforma szkolnictwa zawodowego oficjalnego nie pójdzie drogą życia i nie uwzględni potrzeb przemysłu, który wie czego chce i który walczy o ogólne ideały, kulturę i dobro kraju, choć roli jego ignorancja społeczeństwa nie docenia, a ustawy i etatyzm zabijają, — to darmo: reforma pójdzie swoją drogą, a przemysł i życie wydadzą o niej sąd praktyczny, bo przemysł jest poważnym oczkiem sity, które się zwie życiem gospodarczym. Wyjdzie z reformy ziarno zdrowe, — to dobrze, a jeżeli nie, — to je życie gospodarcze jako plewę odrzuci.

W końcu przestrzeczby należało przed „ingerencją“ w sferze własnego kształcenia sobie pracowników przez sam przemysł. Niechaj reforma, o ileby się nie liczyła ze zdaniem przemysłu, ewentualnie eksperymentuje w sferze oficjalnego szkolnictwa i tam zaprowadzi ład i skład. Probiertem będzie prawo popytu i podaży. Jeśli wychowankowie jakiegoś zakładu są poszukiwani, to tylko to jest świadectwem dobroci jego kierunku i celowości, a pieniądze podatkowe łożone na szkolnictwo są wtedy dobrze użyte. Boimy się, by reforma nie zesłała na manowce przeciwne angielskiemu „common sense“, by nie była zakrojona luksusowo, bo nas dziś już zupełnie na najmniejszy luksus nie stać, i by reforma nie miała zakusów socjalizujących, pod ciężarem których runęło życie gospodarcze.

Gruntowna rewizja i naprawa tego co jest, odbiurokratyzowanie szkolnictwa, dociągnięcie się do wymagań aktualnych, szukając wzorów u narodów o wysokim poziomie przemysłu, jak Anglja, Ameryka i Niemcy, a nie rodzime eksperymenty; spokojna, poważna i rozumna realizacja planów na przyszłość, planów kreślonych przez wiedzę, życie i jego potrzeby, i pod najściślejszą tego życia kontrolą — a nie odwrotnie — oto kilka luźnych, skromnych myśli na marginesie zamierzonej reformy szkolnictwa zawodowego.

Dypl. Inż. Tadeusz Blauth.

ZJAZD CZECHOSŁOWACKICH ODLEWNIKÓW.

W Bernie (morawskim) odbył się w dniach od 10 do 13 października 1931 roku VIII Zjazd Odlewników czechosłowackich, połączony z wystawą dawnych i nowoczesnych odlewów artystycznych, pod hasłem „Krajowe surowce i wyroby na potrzeby odlewni“.

Wystawa obejmowała około 400 żeliwnych wyrobów artystycznych; niektóre z nich były tak delikatne, że miało się wrażenie, że to są wyroby z brązu, a nie z żeliwa. Przed 100 laty kilkanaście odlewni wyrabiało te rzeczy; na czele ich stały dawne zakłady żelazne w Komarowie (Czechy). Dzisiaj tylko jedna odlewnia, należąca do firmy Cesko-moravska Kolben-Danek w Blansku, wyrabia te odlewy, które stanowią artykuły handlowe.

W myśl dewizy, pod jaką się Zjazd odbywał, wszystkie referaty poświęcone były sprawie surowców krajowych, a mianowicie wygłoszone zostały bardzo sumiennie opracowane referaty:

- 1) o koksie odlewniczym z koksowni na szybie „František“ w Přivozie,
- 2) o materiałach ogniotrwałych,
- 3) o graficie,
- 4) o modelach,
- 5) o surowcach odlewniczych i ich stosowaniu,
- 6) o piaskach formierskich.

Jeden referat poświęcony był sprawie normalizacji w odlewnictwie czeskim. Pięć referatów wygłoszono w języku czeskim, dwa — w języku niemieckim.

Z okazji Zjazdu Związek Czechosłowackich Odlewników wydał „Almanach“ odlewniczy, w którym poszczególne zakłady wielkopieczowe i koksownie, jako też dużo zakładów fabrycznych, na czele z Zakładami Skody, w krótkich, zwięzłych artykułach opisują swe wyroby na potrzeby odlewni.

Oprócz tego wszystkie referaty były wydrukowane w czasopiśmie „Strojnický Obzor“, organie wspólnym czechosłowackich inżynierów centralnego związku metalowego, czechosłowackiego stowarzyszenia normalizacyjnego i czechosłowackiego Związku Odlewników.

Duszą czechosłowackiego odlewnictwa jest dr. mont. Franciszek Pišek, profesor techniki w Bernie i prezes Związku Odlewników. Pod jego przewodnictwem zorganizowano Zjazd zgodnie ze Związkiem czeskich odlewników narodowości niemieckiej. Organizacja Zjazdu była wzorowa, udział zawodowców był bardzo liczny (około 250).

Niżej podpisany brał udział w Zjeździe w charakterze prezesa Koła Odlewników przy Stowarzyszeniu Techników Polskich w Warszawie i powołany został w skład honorowego prezydium Zjazdu. Z zagranicznych gości zjawili się reprezentanci Związku niemieckich odlewników osobiście, francuskie i belgijskie związki nadesłały życzenia telegraficznie.

Uczestnicy Zjazdu zwiedzali w grupach poszczególne fabryki i odlewnie w mieście Bernie i okolicy, między innymi znany zakład Braci Storek (wyroby stalowe, żeliwne i odlewy kowalne, fabryka maszyn, turbiny wodne typu „Kapłan“) i odlewnię Braci Uxa, największą w Czechach kowalnię, znaną z pierwszorzędnego jakości swych wyrobów. Kilka okazów otrzymałem z uprzejmości dla zbioru, urządzonego przeze mnie przy Akademii Górniczej w Krakowie, za co obydwu firmom i na tem miejscu dziękuję. W ostat-



W ZIMIE 1931/32
P. L. L. „LOT“
udzielają od normalnych cen biletów
zniżki 40%
(dla stałych członków L. O. P. P. 50%),
dzięki czemu ceny biletów samolotowych
wynoszą mniejszej tylko tyle, co ceny
biletów kolejowych III kl.

nim dniu urządzono wycieczkę do zakładów Bąty w Zlinie, która na wszystkich uczestnikach wywarła bardzo duże wrażenie.

Jeszcze kilka słów o samym Związku Czesko-słowackich Odlewników: Związek ma swą siedzibę w Pradze i posiada 4 Koła (Praga, Berno, Pilzno i Ostrawa). Ogólna ilość członków w r. 1931 wynosi 399. Związek jest członkiem amerykańskiego, angielskiego, belgijskiego, francuskiego i niemieckiego Związku Odlewników. Prezesem zarządu jest dr. mont. Franciszek Pišek. Rolę gospodarza Zjazdu pełnił prezes Koła berneńskiego p. Uxa syn.

Inż. Jerzy Buzek.

BEZROBOCIE W NIEKTÓRYCH KRAJACH EUROPY.

Międzynarodowe Biuro Pracy w Genewie ogłosiło przed paru dniami ciekawe zestawienie ilości bezrobotnych w roku bieżącym w porównaniu z rokiem ubiegłym. Widzimy z niego, że bezrobocie wszędzie znacznie się zwiększyło. Zestawienie to uzupełniamy, podając stosunek procentowy liczb bezrobotnych do liczby ogółu ludności każdego kraju.

	1930	1931	Wzrost bezrobocia w %	Stosunek % w r. 1931 do liczby mieszkańców
Francja . . .	12 178	91 346	750	0,2%
Węgry . . .	21 860	29 412	39	0,34%
Szwajcaria . .	10 351	18 506	56	0,5%
Szwecja . . .	21 170	44 261	209	0,73%
Norwegja . . .	12 925	22 431	73,6	0,8%
Danja	26 232	36 100	36,6	1,03%
Polska	244 224	332 832	36,3	1,1%
Włochy	399 604	723 909	181	1,7%
Czechosłowacja	124 109	293 642	236,6	2,0%
Belgja	63 782	176 162	276,2	2,23%
Austria	156 124	196 321	26	2,9%
Stany Zjedn.				
A. P.	4 000 000	7 000 000	75	5,6%
W. m. Gdańsk	15 687	21 509	37,1	5,6%
W. Brytania i Półn. Irlandja	2 119 648	2 813 163	32,7	6,2%
Niemcy	2 882 500	4 104 000	142,4	6,3%

Jak widzimy z powyższej tabeli, Polska zajmuje siódme miejsce pod względem ilości bezrobotnych, w porównaniu z ilością mieszkańców kraju.

Największe bezrobocie w Europie w liczbach absolutnych i względnych mają Niemcy.

WIADOMOŚCI BIEŻĄCE.

Dyrekcyjne Rady Kolejowe. Wniesiony do Sejmu projekt rządowy nowelizacji statutu Państwowej Rady Kolejowej, przewiduje m. in. skreślenie tego punktu statutu, na mocy którego do składu P. R. K. wchodzi przedstawiciele Dyrekcyjnych Rad Kolejowych. Skreślenie to ma być pierwszym krokiem do zamierzonej przez Ministerstwo Komunikacji całkowitej likwidacji Rad Dyrekcyjnych. Sfery gospodarcze są przeciwne temu projektowi, wskazując, że za utrzymaniem Dyrekcyjnych Rad Kolejowych przemawia nietylko znaczna ilość spraw lokalnych, które są na ich terenie rozważane, lecz również duże znaczenie, jakie dla toku prac Państwowej Rady Kolejowej w zakresie opinjowania projektów ogólnych posiada oświetlenie tych projektów przez Rady Dyrekcyjne z punktu widzenia interesów miejscowych. Potwierdzeniem potrzeby zachowania ścisłego kontaktu między Państwową Radą Kolejową a Dyrekcyjnymi Radami Kolejowymi jest również niedawno zapadła uchwała P. R. K. o komunikowaniu jej za pośrednictwem przedstawicieli Rad Dyrekcyjnych sprawozdań z działalności tych Rad.

Zmiany w przepisach kolejowych o czasie wolnym od postojowego. Ministerstwo Komunikacji wprowadziło dalsze zliberalizowanie przepisów, dotyczących terminów wolnych od postojowego dla przesyłek, załadowanych przez nadawcę lub wyładowanych przez odbiorcę. Pozostał w mocy termin 24-godzinny dla wszystkich przesyłek oprócz osobno wymienionych. Natomiast w ruchu importowym i eksportowym na wszystkich stacjach portowych w Gdyni i Gdańsku korzystać mają z 72-godzinnego terminu wolnego postoju przesyłki nawozów azotowych, bisulfatu, sody, soli kamiennej, cementu, cynku i blachy cynkowej, żelaza i stali fasonowych, szyn kolejowych, blach, rur i drutu żelaznych i stalowych. Termin 96-godzinny dla przesyłek cementu w ruchu eksportowym został skrócony do 72 godzin — jednolicie z innymi artykułami eksportowanymi.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Postulaty gospodarcze niemieckich związków przemysłu żelazo-przetwórczego. Niemieckie związki budownictwa stalowego, przemysłu aparatów i kotłów oraz urządzeń ogrzewniczych i zdrowotnych zwróciły się do kanclerza Rzeszy z prośbą o wyasygnowanie z funduszy rezerwowych kolei Rzeszy odpowiednich kwot na budowę mostów stalowych i t. p. prace, oraz na elektryfikację dalszych linii kolejowych celem złagodzenia panującego przesilenia. W związku z etatystyczną gospodarką mieszkaniową i podatkiem mieszkaniowym wyżej wymienione związki domagają się wydania zarządzeń, które umożliwią właścicielom starych domów mieszkalnych otrzymanie taniego kapitału, ewent. zagwarantowanego hipotecznie na zaprowadzenie ogrzewania centralnego i t. p. urządzeń zdrowotnych, mających na celu zmodernizowanie i podniesienie rentowności nieruchomości.

Podkłady stalowe dla kolei południowo-afrykańskich. Koleje południowo-afrykańskie udzieliły zamówienia na 9250 tonn podkładów stalowych. Z ilości tej uzyskał przemysł niemiecki dostawę na 6250 tonn. Pozostałe 3000 tonn dostarczy przemysł stalowy angielski.

Międzynarodowe porozumienie producentów aluminium. Stale rosnące zapotrzebowanie na aluminium wpływa na rozwój produkcji tego metalu, która wzrosła w okresie 1875—1930 roku z 2000 tonn rocznie na prawie ćwierć miliona tonn.

Głównymi producentami aluminium są Stany Zjednoczone, Niemcy, Francja, Kanada, Szwajcaria, Austria, Anglja i Norwegja.

Cena aluminium, która w 1885 roku wynosiła, w przeliczeniu na naszą walutę, 2140 złotych za kilogram, spadała w latach następujących i wynosiła (za kilogram):

w 1886 r. —	148,00 zł	w 1920 r. —	6,07 zł
„ 1900 „ —	4,28 „	„ 1925 „ —	5,04 „
„ 1913 „ —	3,63 „	„ 1931 „ —	3,63 „

Międzynarodowy rynek aluminiowy opanowany jest przez kilka wielkich koncernów, z których wymieniamy największe. Są to:

„Aluminium Co of America“, reprezentujący 50% produkcji światowej; „Vereinigete Aluminiumwerke“, „Aluminium Français“, „British Aluminium Co“.

AKCJE PRZEMYSŁU METALOWEGO NA GIEŁDZIE WARSZAWSKIEJ (6. XI. 1931.).

Notowania akcji przemysłu metalowego na giełdzie warszawskiej w złotych.

	Wartość nominalna	Najwyższy i najniższy kurs tygodnia
Borman, Szwede i S-ka	100	— —
Brown Boveri I-III em.	100	— —
*H. Cegielski serja C	100	— —
B. Hantke	1000	— —
*Kabel	100	— —
Lilpop, Rau i Loewenstein	25	13,50 13,25
*Modrzejowski Zakłady	50	4,50 4,—
Norblin, B-cia Buch i T. Werner em. I ost. i II	100	— —
Ostrowieckie Zakłady em. I serja a i b	50	— —
*Parowozów Budowa em. I i II	25	— —
em. III	100	— —
*Pocisk	25	1,06 1,06
„ imienne zwykłe	25	— —
Rohn, Zieliński	52	— —
Rudzki	50	— —
*Starachowice	50	6,50 6,—
Suchedniów	12,50	— —
*Ursus	15	— —
Wulkan	25	— —
„ imienne	25	— —
Zieleniewski — Fitzner-Gamper em. I-II ost. i III	100	— —
*Zjednoczenie Fabr. Maszyn Rolniczych	50	— —

Fabryki, oznaczone gwiazdką, posiadają również akcje uprzywilejowane, niedopuszczone do obrotów giełdowych.

RYNEK TOWAROWY NA SUROWCE I ARTYKUŁY TECHNICZNE DLA PRZEMYSŁU METALOWEGO.

Ceny hurtowe na surowce i artykuły techniczne dla przemysłu metalowego (pg. danych S. A. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi“), podane w № 33 „Przemysłu Metalowego“ z 15-go VIII. 1931, pozostają bez zmiany w d. 6 listopada 1931 r.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 6. XI. 1931 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminium	—	Miedź standard	1194
Antymon	—	Ołów miękki	451
Cyna standard	4180	Nikiel	—
Cynk hutniczy	434	Rtęć	—
Miedź elektrolityczna	1396	Srebro za 1 kg	86

Cena odlewów żeliwnych.

Podług notowań Grupy V (Odlewni) Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych cena odlewów żeliwnych surowych dla Warszawy wynosi od dnia 25. V. 29. od 0,78 zł do 1,61 zł za 1 kg. loco fabryka.

Ceny odlewów glinowych.

Warszawskie odlewnie notują ceny surowych odlewów glinowych (aluminijowych) od 9 do 14 złotych za kilogram.

Cena żelaza handlowego.

Syndykat Polskich Hut Żelaznych notuje od d. 1. V. 1928 cenę zasadniczą żelaza handlowego za 1 tonnę franco wagon huta — 350 złotych + 2%.

Cena blachy ocynkowanej.

Cynkownia Warszawska notuje od d. 15/X r. ub. następujące ceny blachy żelaznej ocynkowanej za 1 kg. franco stacja Warszawa.

Blacha żelazna ocynkowana gatunku najwyższego:	
711×1422×0,45 mm.	1 zł. 20 gr.
711×1422×0,50 mm.	1 „ 15 „
1000×2000×0,50 mm.	1 „ 17 „

Blachy 2-go gatunku o 6% tańsze.

Ceny bez zobowiązania.

Cena blachy cynkowej.

Biuro Sprzedaży Polskich Walcowni Cynku w Katowicach notuje następujące ceny blachy cynkowej:

I. Dla hurtowników przy kupnie na własny rachunek i do sprzedaży w drodze komisowej:

przy kupnie 30 t. naraz . . . zł. £ 24.— za 1000 kg
przy kupnie mniej niż 30 t.

naraz do 5 t. zł. £ 24.10 za 1000 kg

II. Przy sprzedaży przez hurtowników i kupców uprzywilejowanych nie w drodze komisowej — odsprzedawcom:

zł. £ 25.10 za 1000 kg

III. Przy sprzedaży przez hurtowników i kupców uprzywilejowanych ze składu konsumentom:

zł. £ 26.10 za 1000 kg

Ceny rozumieją się w funtach złotych, 1 £=7,3223 grama czystego złota.

Parytet: st. kol. Chebzie.

Ceny rur żeliwnych.

Biuro Sprzedaży Rur Zjedn. Odlewni „Ruropol“ w Warszawie ul. Nowy Świat 35 notuje następujące ceny w złotych za 100 kg., obowiązujące do odwołania:

Rury wodociągowe (stożące lane) zł. 59.—

+ dopłata rozmiarowa

Fasony zależnie od typu i rozmiaru o zł. 13 do 25 drożej za 100 kg.

Ceny powyższe należy rozumieć franco wagon stacja załadowania przy pełnowagonowych zamówieniach.

Ceny wyrobów ogniotrwałych.

Związek Fabryk Wyrobów Szamotowych i Ogniotrwałych notuje następujące ceny z ważnością od dn. 10 września 1930 r. aż do odwołania. Ceny rozumieją się w złotych za 100 kg. franco wagon stacja załadowania.

Cegła ogniotrwała zwyczajna	zł 8,80	Cegła kotłowa normalna	zł 20,50
Cegła kopulakowa normalna	„ 14,30	Cegła kotłowa fasonowa	„ 23,—
Cegła kopulakowa fasonowa	„ 15,40	Zaprawa	„ 8,—
		i	„ 10,50

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

13128. *Société Anonyme des Usines de Fabrication de Tubes et de Forges de Sosnowice.* Maszyna do wyciągania rur lub przedmiotów podobnych.
13140. *Eisen u.- Stahlwerk Hoersch Aktiengesellschaft in Dortmund.* Sposób wyrobu obręczy do kół.
13120. *Gebrüder Sucker.* Napęd wału osnowy przy krochmalarkach.
13092. *Frederic Joseph West, Ernest West i West's Gas Improvement Company Limited.* Urządzenie do odprowadzania koksu z pionowych retort do suchej dystalacji węgla i podobnych materiałów.
13149. *Bohumil Jirotko.* Sposób i urządzenie do wytwarzania twardego jednolitego paliwa z torfu, węgla brunatnego i podobnych materiałów palnych.
13099. *Jacob Buchli.* Kocioł opłomkowy z walczykiem górnym i tylną ścianą paleniska.
13173. *Arthur Meyer i Theodor Bragard.* Urządzenie do zmiany warunków przepływu w rurach w celu wytworzenia największej szybkości przepływu przy ściankach rury oraz ruchu wirowego strumieni gazów, par, cieczy lub unoszonych przez nie obcych ciał.
13112. *Richard Kahlitz.* Podgrzewacz oraz urządzenie do oczyszczania go.
13059. *Aureljusz Jendrusik.* Kłukowy wałek rozrządczy do stawideł zaworowych silników parowych z tłokiem o ruchu postępowo zwrotnym.
13134. *Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft.* Urządzenie wózkowe do wymłany dysz i skrzyń powietrznych.
13169. *Gutehoffnungshütte Oberhausen Aktiengesellschaft.* Formy dmuchowe do pieców szybwych, zwłaszcza pieców wielkich.
13129. *Fried. Krupp Aktiengesellschaft.* Chemiczne obojętne stopy stali chromowej lub chromoniklowej.
13160. *British & Dominions Feralloy Limited.* Sposób wytwarzania stopów z żelaza i glinu.