



№ 46.

Warszawa, dn. 12 listopada 1932 r.

Ogóln. zbioru № 553.

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

REDAKCJA I ADMINISTRACJA: Warszawa, ul. Traugutta 4, 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: Posiedzenie Zarządu Oddziału Warszawskiego Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Zwyczajne Walne Zgromadzenie Członków Oddziału Warszawskiego Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Kwestja 24%-owych odsetek zwłoki od zaległości w Kasach Chorych. — Wyroki Sądu Najwyższego ważne dla pracodawców. — Kilka słów o dobroci wykonania powierzchni. — Port w Gdyni w 1931 r. — Wiadomości z zagranicy. — Nowe książki polskie. — Ceny. — Patenty.

POSIEDZENIE ZARZĄDU ODDZIAŁU WARSZAWSKIEGO POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W poniedziałek dn. 14 listopada r. b. o godz. 18-iej w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta 4, odbędzie się posiedzenie Zarządu Oddziału Warszawskiego P. Z. P. M. z następującym porządkiem obrad:

1. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dnia 22 czerwca 1931 r.
2. Sprawy, będące na porządku obrad Walnego Zgromadzenia Oddziału Warszawskiego.
3. Sprawy bieżące.
4. Wnioski członków.

ZWYCZAJNE WALNE ZGROMADZENIE CZŁONKÓW ODDZIAŁU WARSZAWSKIEGO POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W poniedziałek dn. 14 listopada 1932 r., o godz. 19-tej, w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta 4, odbędzie się Zwyczajne Walne Zgromadzenie Członków Oddziału Warszawskiego P. Z. P. M. z następującym porządkiem obrad:

1. Wybór przewodniczącego i sekretarza.
2. Zatwierdzenie protokołu Walnego Zgromadzenia z dn. 22. X. 1930 r.
3. Wybory członków Zarządu na 1932/33 r.
4. Program gospodarczy Centralnego Związku Przemysłu Polskiego.
5. Sprawy socjalne.
6. Sprawy bieżące.
7. Wnioski członków.

POSIEDZENIE RADY POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W poniedziałek dn. 21 listopada 1932 r., o godz. 18-tej m. 30, w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta № 4, odbędzie się posiedzenie Rady Związku z następującym porządkiem obrad:

1. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dn. 12 września 1932 r.
2. Sprawozdanie dyrekcji z działalności za miesiące: wrzesień i październik r. b.
3. Stan finansowy na dzień 1 listopada r. b.
4. Organizacja Centralnego Związku Przemysłu Polskiego.
5. Rada kartelowa.
6. Sprawy bieżące.
7. Wnioski członków.

KWESTJA 24%-OWYCH ODSETEK ZWŁOKI OD ZALEGŁOŚCI W KASACH CHORYCH.

Kwestja pobieranych przez Kasy Chorych 24% odsetek zwłoki, omawiana już na łamach „Przemysłu Metalowego” (Nr. 28 z r. b. str. 236) rozstrzygnięta orzeczeniem Najwyższego Trybunału Administracyjnego z dnia 13 maja r. b. i wcześniejszym orzeczeniem Wyższego Urzędu Ubezpieczeń w Toruniu w dniu 31 lipca 1930 r. wymaga jeszcze dodatkowych wyjaśnień.

Niezależnie bowiem od powyższych rozstrzygnięć instancji administracyjnych, zapadło w tej sprawie orzeczenie najwyższej instancji sądowej, a mianowicie Sąd Najwyższy w wyroku z dnia 14 sierpnia 1931 r. (Nr. III Rw. 416/31) stanął na wręcz odmiennym od zajętego przez Najwyższy Trybunał Administracyjny stanowisku i ustalił, że w czasie od 1 stycznia 1924 r. do dn. 30 listopada 1930 r. Kasy Chorych były uprawnione do pobierania od zaległych składek ubezpieczeniowych odsetek zwłoki w wysokości 2% miesięcznie.

Istnieją więc dwa przeciwne sobie orzeczenia instancji najwyższych od siebie wzajemnie niezależnych, jednakowej pod względem formalnym wagi. Oczywista rzecz, że słusznym pod względem merytorycznym jest tylko jedno z tych rozstrzygnięć.

Spór o wysokość odsetek zwłoki powstał na tle interpretacji dwóch ustaw o charakterze przejściowym, a mianowicie ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r. („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 127 poz. 1044) „o zastosowaniu stałej jednostki do obliczania danin, niektórych innych dochodów publicznych oraz kredytów, udzielanych przez instytucje państwowe i samorządowe“ oraz Rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 14 kwietnia 1924 r. („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 34 poz. 351) „o zmianie ustroju pieniężnego“.

Jak wiadomo Najwyższy Trybunał Administracyjny stanął na jedynym, słusznym naszym zdaniem stanowisku, że art. 10 ust. 2 ustawy z dn. 6 grudnia 1923 r. nie ma zastosowania do odsetek zwłoki od zaległych składek ubezpieczeniowych Kas Chorych i nie uchylił postanowienia art. 54 II ustawy z dnia 19 maja 1920 r. o obowiązku ubezpieczenia na wypadek choroby, ustalającego wysokość odsetek zwłoki od tych składek na 6% na rok.

Orzeczenie Najwyższego Trybunału Administracyjnego opiera się na następującym rozumowaniu:

Jak wynika z treści ustawy z 6 grudnia 1923 r., normuje ona dwie kwestje: 1) obliczenie we frankach złotych wysokości publiczno-prawnych świadczeń pieniężnych, postanawiając w art. 9 ust. 1, że postanowienia tej ustawy, dotyczące według jej art. 1 obliczenia podstaw wymiaru, jako też wyznaczania, obliczania, tudzież zarachowywania podatków, opłat, kar i grzywien oraz wszelkich innych świadczeń pieniężnych o charakterze publiczno-prawnym na rzecz Skarbu Państwa, stosują się również do publiczno-prawnych dochodów związków i instytucji samorządowych oraz instytucji o charakterze publiczno-prawnym i 2) wysokość odsetek za zwłokę od tych danin, do których stosują się postanowienia tej ustawy, stanowiąc w art. 10 ust. 2, że z chwilą wejścia jej w życie traci moc obowiązującą ustawa z 24 października 1923 r. poz. 891 „Dz. Ust.“ z r. 1923 w przedmiocie podwyższenia kar za zwłokę i że od tych danin oblicza się odsetki za zwłokę w wysokości 2% miesięcznie. Z powyższego wynika, że przepis art. 10 ust. 2 ustawy, ustalający wysokość odsetek za zwłokę na 2% miesięcznie, nie dotyczy wszystkich świadczeń pieniężnych o charakterze publiczno-prawnym, o których mowa w art. 1 i 9 ustawy, a w szczególności nie wszystkich publiczno-prawnych dochodów związków i instytucji samorządowych oraz instytucji o charakterze publiczno-prawnym, lecz tylko pewnej kategorii tychże, a mianowicie danin, t. j. świadczeń, wymaganych w wykonaniu praw zwierzchniczych Państwa, a więc podatków, ceł i t. d., nie ma zatem stosowania do składek ubezpieczeniowych Kas Chorych.

Sąd Najwyższy, przynajmniej Kasom Chorych prawo pobierania 24%-owych odsetek zwłoki, nie przeprowadził analizy przepisów ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r., stwierdził tylko, że Kasa Chorych jest instytucją o charakterze publiczno-prawnym, „składki jej należne są więc publiczno-prawnymi dochodami i dlatego odsetki zwłoki obliczało się od tych składek po myśli art. 10 wspomnianej ustawy (z dn. 6 grudnia 1923 r.) na 2% miesięcznie, czyli 24% rocznie, począwszy od wejścia w życie tej ustawy, t. j. od 1 stycz-

nia 1924 r.“. Rozumowanie to nie jest ścisłe, gdyż właśnie art. 10 ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r. uchylający w ustępie drugim moc obowiązującą ustawy z dnia 24.X.1923 r. („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 112 poz. 891) o podwyższeniu kar za zwłokę od „danin“ ustala od tych „danin“ odsetki zwłoki w wysokości 2% miesięcznie. Składki na rzecz Kas Chorych są wprawdzie „publiczno-prawnymi“ dochodami, nie są jednakże „daninami“; odsetki zwłoki należne od zaległych składek do Kas Chorych, jako nie dotyczące danin, nie były objęte ustawą z dnia 24.X.1923 r. i nie są również objęte artykułem 10 ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r., który dotyczy nie wszystkich dochodów o charakterze publiczno-prawnym, lecz tylko tych „danin“, do których stosowała się ustawa z dn. 24.X.1923 r.

W dalszych motywach Sąd Najwyższy stwierdza, że prawo pobierania przez Kasy Chorych 24%-owych odsetek zwłoki nie zostało uchylone rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 14 kwietnia 1924 r. („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 34 poz. 351) o zmianie ustroju pieniężnego, gdyż „§ 14 lit. b. tego rozporządzenia postanawia wyraźnie, że art. 9 ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r. („Dz. Ust.“ Nr. 127 poz. 1004) traci moc obowiązującą tylko o tyle, o ile dotyczy zastosowania stałej jednostki (t. j. franka złotego) do obliczania danin i niektórych innych dochodów publicznych. W ten sposób straciły moc obowiązującą tylko ustępy 2, 3, 4 i 5 wspomnianego artykułu 9, a pozostał w mocy jego ustęp pierwszy“.

Trudno doprawdy przeprowadzać logiczne rozumowanie i przytaczać kontrargumenty w przypadkach, gdy zasadnicze rozstrzygnięcie opiera się na zmienionym dowolnie brzmieniu przepisów prawnych. W danym przypadku Sąd Najwyższy stwierdził, że § 14 lit. b. rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 14 kwietnia 1924 r. „postanawia wyraźnie“, że art. 9 ustawy z dn. 6 grudnia 1923 r. „traci moc obowiązującą tylko o tyle, o ile dotyczy zastosowania stałej jednostki (t. j. franka złotego)“, w rzeczywistości zaś § 14 lit. b. zastrzeżeń tych nie zawiera. Dosłowne brzmienie § 14 lit. b. jest następujące:

„§ 14. Tracą moc obowiązującą:

a)

b) Art. 2, 3 i 9 ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r. o zastosowaniu stałej jednostki do obliczania danin, niektórych innych dochodów publicznych oraz kredytów, udzielanych przez instytucje państwowe i samorządowe („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 127 poz. 1044)“.

Z dosłownego brzmienia § 14 lit. b. wynika więc wyraźnie, że utracił moc cały art. 9 zacytowanej całkowitym tytułem ustawy z dnia 6 grudnia 1923 r. („Dz. Ust.“ R. P. Nr. 127 poz. 1044). Brzmienie § 14 lit. b. nie upoważnia do twierdzenia, iż utraciły moc tylko ustępy 2, 3, 4 i 5 artykułu 9.

Motywacja wyroku Sądu Najwyższego z dnia 14 sierpnia 1931 r. Nr. III Rw. 416/31 zawiera tak poważne luki i nieścisłości, że sama przez się podważa słusność ustalonej przez Sąd Najwyższy tezy.

Należy oczekiwać, że Sąd Najwyższy będzie się jeszcze zajmował kwestją pobieranych przez Kasy Chorych 24%-owych odsetek zwłoki i że w następnym wyroku Sąd Najwyższy dojdzie do tych samych jedynie słusnych wniosków, do jakich doszedł Najwyższy Trybunał Administracyjny, i w ten sposób nastąpi całkowite uzgodnienie stanowiska najwyższych instancji orzeczniczych w tej sprawie.

WYROKI SĄDU NAJWYŻSZEGO WAŻNE DLA PRACODAWCÓW.

Pod powyższym tytułem tygodnik łódzki „Prawda“ z dnia 6 listopada r. b. № 45 podał w dziale „Kącik Pracodawcy“ kilka wyroków Sądu Najwyższego, z których niektóre przytaczamy poniżej.

NAKAZY ZAPŁACENIA SKŁADEK DO Z. U. P. U. NIE MOGĄ BYĆ ZASKARŻONE DO SĄDU.

„Spory o ustalenie, czy pracodawca obowiązany jest opłacać składki do Zakładu Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych za tych lub owych pracowników, wyłączone są z pod rozpoznania Sądów“. (17. II. 1932, I. C. 1988/31).

„Prawda“ wyjaśnia znaczenie powyższego wyroku następującym komentarzem:

Jeżeli pracodawca otrzyma od Z. U. P. U. nakaz zapłacenia składek za pracownika, który jego zdaniem ubezpieczony został niesłusznie, gdyż np. nie jest wogóle pracownikiem umysłowym (wypadki takie są na porządku dziennym), to nakazu takiego nie można zaskarżyć do sądu, lecz trzeba wnieść rekurs w trybie postępowania administracyjnego, t. j. do wojewody. Następnymi instancjami są: Ministerstwo Opieki Społecznej i Najw. Trybunał Administracyjny.

Powyższe orzeczenie Sądu Najwyższego, usuwające z pod kompetencji sądów zwyczajnych rozpatrywanie spraw o słuszność składek, nałożonych przez Zakłady Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych, stworzy zapewne w licznych przypadkach sytuacje bez wyjścia.

Zakłady Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych wydają, aczkolwiek nie mają do tego prawa, orzeczenia, w których stwierdzają, że dany pracownik jest pracownikiem umysłowym i podlega obowiązkowi ubezpieczenia, pomimo iż w rzeczywistości jest inaczej. Zdarza się np. często, że dozorca placowy, robotnik przy wadze, robotnik magazynowy, starszy robotnik w warsztacie i im podobni pracownicy fizyczni zostają ni stąd ni z owąd przez Z. U. P. U. uznani za pracowników umysłowych. Pracodawca otrzymuje od Z. U. P. U. orzeczenie, w którym zawiadamia się go o tej decyzji i jednocześnie wzywa do zapłacenia składek, niekiedy za kilka lat wstecz. Wniesienie odwołania od tego orzeczenia do wojewody i ewentualnie dalej: do Ministerstwa Opieki Społecznej i Trybunału Administracyjnego nie wstrzymuje obowiązku zapłaty składek. W ten sposób Z. U. P. U. może zrujnować pracodawcę i czyni to często. Obrony niema żadnej.

Pracodawca pragnął zabezpieczyć pracodawcę przed taką samowolą i w tym celu nie przyznał Z. U. P. U. prawa do wydawania takich orzeczeń — Z. U. P. U. samo sobie udzieliło upoważnienia i wbrew prawu orzeczenia takie nadał wydaje. W dodatku Ministerstwo Opieki Społecznej zdaje się stać na stanowisku, że Z. U. P. U. dobrze robi „poprawiając“ w taki sposób ustawę i usuwając niejako pracodawców z pod wszelkiej ochrony prawa.

Skutkiem tego pracodawcy zmuszeni zostali szukać dla siebie pewnego przynajmniej ratunku w natychmiastowym zwalnianiu z pracy robotników, których spodobało się Z. U. P. U. bezprawnie uznać za pracowników umysłowych — oraz do kasowania stanowisk robotniczych, których lepsze uposażenie i warunki pracy stały się solą w oku Z. U. P. U.

A jeżeli zdarzy się, że pracodawca, niemający nikogo do pomocy przy prowadzeniu przedsiębiorstwa, nie wnieśli rekursu od orzeczenia Z. U. P. U. w terminie, to wówczas niema już dla niego żadnej drogi ratowania się przed rujnującymi go pretensjami Z. U. P. U. Sąd jest dla niego zamknięty, nie może doń udać się o ochronę przed bezprawiem.

Jest to stan nienormalny, niezgodny z praworządnością. A jednak nie zmienia się go — toleruje się sytuację, sprzyjającą bezprawiu.

Następny wyrok Sądu Najwyższego orzekający, że Sąd decyduje samodzielnie kto był pracownikiem umysłowym, brzmi jak następuje:

„Orzeczenie Zakładu Ubezpieczeń lub organu administracyjnego, działającego w charakterze instancji odwoławczych, ma decydujące znaczenie w sporach na tle ubezpieczenia między pracodawcą lub pracownikiem z jednej strony, a Zakładem Ubezpieczeń z drugiej, natomiast nie może mieć rozstrzygającego znaczenia w sporze o prawo cywilne — o szkody i straty z powodu zaniedbania ubezpieczenia — między pracownikiem a pracodawcą; w sporze takim, Sąd nie ma obowiązku krępować się orzeczeniem Urzędu Ubezpieczeń i samodzielnie decyduje, czy pracownik był pracownikiem umysłowym, podlegającym ubezpieczeniu w Zakładzie Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych“. (20. IV. 1932, I. C. 169/32).

Komentarz „Prawdy“ do tego orzeczenia ma następujące brzmienie:

Powyższe orzeczenie Sądu Najwyższego jest bardzo ważne. Z. U. P. U. może niestety wymusić na pracodawcy, aby płacił składki ubezpieczeniowe za pracownika, który ubezpieczeniu nie podlega, gdyż w istocie rzeczy nie jest pracownikiem umysłowym, ale nie może zmusić pracodawcy, aby on pracownika, któremu patent na „umysłowość“ wydał Z. U. P. U., traktował tak, jak prawo nakazuje traktować pracowników umysłowych, t. j. aby udzielał mu miesięcznego urlopu i stosował wobec niego trzymiesięczne wypowiedzenie. Jeżeli pracownik, uznany przez Z. U. P. U. za umysłowego, uwierzy w to i zaskarży pracodawcę do sądu o miesięczny urlop lub trzymiesięczne wypowiedzenie, to wobec sądu nie mają żadnego znaczenia orzeczenia Z. U. P. U., ani nawet potwierdzenie tych orzeczeń przez administracyjne instancje odwoławcze. Sąd obowiązany jest w każdym takim przypadku samodzielnie ustalić, czy dany pracownik rzeczywiście ma być uważany za umysłowego, czy też za fizycznego.

Trzeba przyznać, że sądy tego rodzaju spory rozstrzygają z reguły z całkowitym obiektywizmem i biorą pod uwagę dowody, zaofiarowane przez pracodawcę, czego niestety o instancjach administracyjnych powiedzieć nie można, gdyż te są często zdania, że to, co mówi pracodawca, nie zasługuje na wiarę, ponieważ „pracodawca jest stroną zainteresowaną“ (autentyczne!).

Trzeci wyrok Sądu Najwyższego orzeka jaki magazynier winien być zaliczony w poczet pracowników umysłowych:

JAKI MAGAZYNIER JEST PRACOWNIKIEM UMYSŁOWYM?

„Magazynier wtedy tylko winien być zaliczony w poczet pracowników umysłowych w rozumieniu rozporządzenia z dn. 16. III. 1928 r., o ile oprócz czynności, wyływających z dozoru nad magazynem, czyli składem towarów względnie produktów rolnych, spełnia czynności rachunkowe, związane z obrotem, dokonywanym temi przedmiotami, t. j. sporządza wykazy, specyfikacje, remanent i t. p., a więc prowadzi książki, doty-

czące przedmiotów, znajdujących się w powierzonym mu składzie". (15. III. 1932. I. C. 2521/31).

Do tego orzeczenia „Prawda“ dodała następującą uwagę:

Zakłady Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych ubezpieczają oczywiście nadal wszystkich pracowników magazynowych, uznając ich za pracowników umysłowych. Orzeczenie powyższe jest obowiązujące dla sądów przy rozpatrywaniu skarg o urlopy i terminy wypowiedzenia.

L. EKER.

KILKA SŁÓW O DOBROCI WYKONANIA POWIERZCHNI.

Zdawaćby się mogło, że technika wykonywania wzajemnie pasowanych części, na przykład dokładnych otworów, prowadnic i t. p., stała już na najwyższym poziomie. A więc otwór wiercimy, kolejno kilkakrotnie rozwiercamy i otrzymujemy w wyniku naszych zabiegów wymiary, które leżą w granicach przepisanych tolerancjami. Kontroler, odbierający w warsztacie wykonany przedmiot, nic mu nie może zarzucić, pracownik zarabia bez trudności ustalone akordem wynagrodzenie. Moglibyśmy to samo powiedzieć o wałkach toczonych na tokarkach, o dużych otworach wytaczanych na wytaczarkach, o tych przedmiotach, dla których dokładność wymiarów jest miarą, stanowiącą o poprawności wykonania.

Wszystko jest w największym porządku dopóty, dopóki nasze wyroby znajdują się na stole fabrycznego kontrolera, względnie na wystawie handlu maszynami. Jednakowoż jeżeli zastanowimy się nieco nad warunkami, w jakich wytwarzane przez nas części maszynowe pracują, nad celami, którym one służą, natenczas wyłoni się nowe pojęcie, nie zawsze dostatecznie podkreślane—dobroci wykonania powierzchni. Dokładne zachowanie podczas obróbki mechanicznej przepisanych wymiarów, nawet do tysięcznych części milimetra, nie zawsze idzie w parze z dobrocią wykonania powierzchni.

Jakie zadanie spełniają starannie wytoczone otwory, okrągłe czopy, pasowane kołki? Albo umożliwiają określony ruch, albo też ruchowi zapobiegają. Łożysko i czop w niem wirujący przenosi ruch obrotowy, prowadnice strugarki, tulejka, która obejmuje trzonek wentyla silnika spalinowego—ruch prostoliniowy. Kołek ustalający zapobiega przesuwaniu się względem siebie dwu części. Wszystko to dzieje się pod obciążeniem. Siły występujące w mechanizmach nateżają współpracujące części, przyciskając je do drugich. Jeżeli wielkość siły w odniesieniu do jednostki powierzchni (ciśnienie) przekroczy pewną praktycznie ustaloną dla materiału wartość, natenczas natopkamy niemiłe dla pewności ruchu objawy: zatarcia, zagrzanania, względnie zbyt szybkie zużycie. Obliczając wytrzymałościowo, elementy maszynowe, zakładamy milcząco, że siła rozkłada się równomiernie na cały nateżany przekrój, a więc ciśnienie jest w każdym miejscu takie same. Podobne założenie nie jest ściśle, jednakowoż tem bliższe prawdy, im powierzchnie idealniej wzajemnie przylegają. Czy możemy mówić o jednostajnym rozkładzie siły, jeżeli powierzchnie dotykają się tylko w szeregu punktów, niechby nawet bardzo licznych? Siły są przenoszone przez te części powierzchni, które się dokładnie ze sobą stykają, pozostałe części nie są wyzyskane. Stosując

więc do obliczeń wytrzymałościowych wartość średniego ciśnienia, obliczonego na podstawie wielkości siły i powierzchni, popełniamy tem większy błąd, im mniej dokładne jest przyleganie, innymi słowy—im mniej staranne jest wykonanie dotykających się powierzchni. Jeszcze jeden wzgląd upewni nas o słuszności rozumowań. Niedbale wykonane powierzchnie posiadają szereg wklęsłości i wyniosłości. Wyniosłości ulegają z biegiem czasu wyrównaniu, pod wpływem wzajemnego tarcia powierzchni. Odrywające się podczas tego bardzo drobne cząsteczki materiału niszczą współpracujące powierzchnie, ryjąc w nich rowki. Któż nie zna skutków, które pociąga niejednokrotnie za sobą tak drobne niedopatrzenie, jak zaniedbanie usunięcia z panewki żeliwnej tak zw. „gratu“, pozostałego po wycięciu kanałów smarowych.

Jakimi metodami pracy posługujemy się w warsztacie, aby uzyskać możliwie gładką powierzchnię? Mamy dużo sposobów prowadzących do tego celu. Tak więc najrozmaitsze metody polerowania, zapomocą sukna, skóry, metalu, tam się rozwinęły i wydoskonaliły, gdzie wykonywa się przedmioty, których zewnętrzny wygląd winien być przyjemny dla oka. A więc używa ich przemysł wyrobów galanteryjnych, artystycznych i t. p. Również bardzo starannie obrabiamy powierzchnie przedmiotów stalowych, które następnie powlekamy innymi metalami, celem ochrony przed wpływami atmosferycznymi. Z powodu obszerności tematu, omówimy pokrótce tylko te metody pracy, które stosuje częściej ogólny przemysł maszynowy.

Powszechnie znanym sposobem jest szlifowanie. Szlifujemy więc wałki, otwory, płaszczyzny i powierzchnie złożonego kształtu. Jako narzędzie służy nam tarcza szlifierska. Lecz tarcza tarczy nie równa. Tarcze o grubych ziarnach pozostawiają po sobie rysy na obrabianej powierzchni, wprawdzie często niewidoczne dla oka, ale wyraźnie występujące pod mikroskopem. Dlatego też używamy coraz częściej tarcz drobnoziarnistych, oznaczając je, podług przyjętej skali wielkości ziarn, liczbami od 250 do 500. Stopy łożyskowe, lekkie stopy glinowe i magnezowe, które mają szerokie zastosowanie w budowie szybkobieżnych silników spalinowych, poddają się szlifowaniu bardzo trudno. W takich wypadkach zastąpiono tarczę szlifierską innym narzędziem, djamentem, względnie karbidem wolframu lub tantal. Rydła z djamentowemi końcówkami znajdują w przemyśle coraz szersze zastosowanie. Djament, dzięki swojej twardości, nie rozłupuje, lecz ścina krystalizację obrabianego metalu. Po obróbce tak twardym narzędziem otrzymujemy gładką i bardzo zwartą powierzchnię. Rzecz jasna, że głębokości skrawania i posuwy muszą być odpowiednio małe, wyrażając się w setnych częściach milimetra. Robiono również próby toczenia zapomocą djamentu twardego żeliwa, które dały dodatnie wyniki. Djament jest jednakowoż narzędziem bardzo drogim i wymaga ostrożnego obchodzenia się podczas pracy. Zastępujemy go więc często nieco tańszymi stopami syntetycznymi: karbidami wolframu i tantal. Karbid wolframu (widia)—pochodzenia niemieckiego—jest bardziej znanym w Europie, aniżeli amerykański karbid tantal (carboly). Z powodu znacznej ceny wspomnianych wyżej stopów, używamy ich w kształcie płytek, które nalutowujemy zapomocą miedzi na rydła, głowice nożowe, frezy, piły tarczowe,

wiertła i rozwiertaki. Narzędzia karbidowe są bardzo odporne na działanie wywiązującego się podczas skrawania ciepła, dopuszczają więc duże szybkości skrawania. O tej ich właściwości częściej się słyszy, aniżeli o drugiej, nie mniej ważnej własności, bardzo starannego obrabiania powierzchni. Z tego powodu niektóre wytwórnie stosują narzędzia karbidowe, na przykład rozwiertaki, nawet w tych wypadkach, w których nie możemy całkowicie wyzyskać dopuszczalnej prędkości skrawania.

Szybkość skrawania wywiera również poważny wpływ na jakość wykonania powierzchni. Doświadczenia wykazały, że tocząc szybko otrzymujemy gładką powierzchnię. Jest to warunkiem prawie że koniecznym podczas pracy zapomocą djamentu, względnie rydła karbidowych. Duże prędkości skrawania zmniejszają czas wykonania przedmiotu i polepszają równocześnie jakość wyrobu. Naprawdę rzadki wypadek, w którym tak strona handlowa, jak i techniczna przedsiębiorstwa, są jednocześnie zadowolone.

Aby umożliwić szybkie skrawanie przekonstrowano odpowiednio obrabiarki. Coraz częściej napotykamy tokarki, których wrzeciona obracają się bardzo szybko. Niedawno zbudowała jedna z niemieckich wytwórni¹⁾ tokarkę, której wrzeciono wykonywa 6 000 obr/min. Tworzące się podczas tak intensywnej obróbki wióry, mogłyby być niebezpieczne dla tokarza i utrudniałyby mu pracę.

Łoże tokarki zaprojektowano w ten sposób, że wióry odpływają po przeciwnej stronie obsługującego, wprost do przygotowanego na ten cel zbiornika. Ponieważ delikatne narzędzia karbidowe i djamentowe wymagają ciągłego, jednostajnego posuwu, tokarka posiada hydrauliczny napęd suportu.

Po tokarkach przyszła kolej na maszyny, które służą do rozwiercania niezbyt wielkich otworów. Dotychczasowo używane do tego celu wiertarki posiadały szereg wad, do których zaliczamy: słabe ułożyskowanie wrzeciona oraz drgania, które występują podczas szybszych obrotów. Naturalnie odbijało się to wszystko na dokładności i dobroci otrzymywanych cylindrycznych powierzchni. Obecnie spotykamy już na rynku obrabiarkowym maszyny²⁾, pochodzenia niemieckiego, względnie angielskiego, które dzięki odpowiednio silnemu ułożyskowaniu wrzeciona, wykonywają pracę szybko, z dokładnością do setnych, a nawet tysięcznych części milimetra. Układ wrzecion może być poziomy lub też pionowy, zależnie od celu i zastosowania maszyny. Ilość wrzecion jest rozmaita.

Wyżej poruszone metody sprowadzają się do obróbki zapomocą skrawania. W Ameryce, w dziedzinie wytwórczości samochodów, zastosowano do obróbki powierzchni narzędzia, których działanie polega na zgniataniu materiału. Przez otwór łożyska, względnie tulejki prowadzącej, przednio rozwiercony normalnym rozwiertakiem, przepychamy hartowany i na miarę oszlifowany trzpień. Największa średnica trzpienia, rozszerzającego się w pewnym miejscu w kształcie gruszki, jest nieco większa, aniżeli wymiary wstępnie obrobionego otworu. Pod wpływem ciśnienia, które wywołują wzajemne oddziaływanie ścianek otworu

¹⁾ tokarkę taką, która nosi nazwę „Fließspandrehbank“ zaprojektowała wytwórnia: Magdeburger Werkzeugmaschinenfabrik w Magdeburgu.

²⁾ np. maszyna zbudowana przez wytwórnię E. Krause & Co. w Wiedniu, służąca do rozwiercania otworów i cylindrów.

i przepychacza, wygładzają się nierówności i następuje miejscowe utwardzenie powierzchni. Zamiast przepychacza używają również stalowych hartowanych kulek, działających podobnie jak i przeciskany trzpień.

Niemieckie koleje polepszają zapomocą zgniotu powierzchnię czopów osi wagonowych. Aparat³⁾ służący do tego celu składa się z dwu stalowych zahartowanych krążków, umieszczonych naprzeciwko siebie, które dociśnięte z odpowiednią siłą do obrabianej powierzchni, przesuwają się wzdłuż osi czopa. W ten sposób obrobiona po szlifowaniu powierzchnia czopa lepiej pracuje w łożysku.

Na zakończenie tego krótkiego przeglądu metod należy wspomnieć o nowym sposobie obróbki kół zębatach. Powierzchnia zęba, którą otrzymujemy zapomocą frezowania albo strugania, jest naogół mało dokładna. Wprawdzie z biegiem czasu zęby docierają się wzajemnie, jednakowoż powstające w zazębieniu przy tej sposobności luzy wywołują nieprzyjemny dla ucha hałas i niebezpieczne dla wytrzymałości zębów uderzenia. Wspomniane objawy występują tem silniej, im są większe prędkości obwodowe kół. Wytwórnie silników i obrabiarek radzą sobie w ten sposób, że powierzchnię zębów cementują, hartują i następnie szlifują. Szlifowanie kół zębatach jest czynnością bardzo kosztowną. Tylko większe wytwórnie mogą sobie pozwolić na sprawienie potrzebnej do tego celu maszyny. Niedawno wypróbowano inny sposób polepszania powierzchni zębów kół zębatach, polegający na zgniataniu materiału. Frezowane lub strugane koło zębate wprowadzamy w zazębienie z trzema wzorcowymi kółczkami. Te stalowe kółka są zahartowane i bardzo starannie szlifowane. Jedno z nich dosuwamy osiowo do obrabianego koła, otrzymując dzięki temu potrzebny w czasie pracy nacisk. Opisany zespół kół wygładza zęby koła obrabianego i zgęszcza materiał, który bierze bezpośrednio udział w zazębieniu się. Aparatura używana do tego celu jest bardzo prosta. Zakładamy ją na normalną frezarkę, której wrzeciono dostarcza potrzebny ruch obrotowy. Według danych, zaczerpniętych z literatury amerykańskiej, obrabiamy wzorcowym kółczkiem około 10 000 kół. Następnie należy poprawić profil narzędzia na specjalnej szlifierce.

A teraz zastanowimy się nad tem, w jaki sposób porównujemy powierzchnie, wykonane z rozmaitym stopniem dokładności. Nasze oko nic nam nie pomoże, ponieważ nie jest w stanie zauważyć tak małych różnic. Do tego celu używamy mikroskopu. Oglądając pod mikroskopem powierzchnię, widzimy na niej wyraźne rysy i skazy. Im dokładniejsze wykonanie, tem jaśniejszy obraz. W idealnym wypadku otrzymujemy jasną świetlną plamę. Sporządzając mikrofotografię, możemy sobie ustalić szereg typowych obrazów powierzchni, które następnie używamy do porównań. Opisana metoda jest w praktyce niewygodną. Inny sposób, poręczniejszy, podaje Harrison. Badaną powierzchnię przesuwamy pod igłą z szafiru. Drgania igły przejmują głośnik i wydaje na zewnątrz w postaci dźwięku. Powierzchnie zgruba obrobione mają w głośniku ton niski, — dokładnie wykonane — ton wysoki i czysty. Aby się uniezależnić od ucha, które jest organem zbyt subiektywnym, łączymy opisane urządzenie z przyrządem zwanym oscylografem i otrzymujemy drgania igły uchwycone na papierze. Przedstawiają się one jako linja falista, silnie zagęszczona,

³⁾ wykonanie wytwórni Fr. Krupp w Essen.

której zakres wahań jest tem większy i mniej równomierny, im gorsze wykonanie powierzchni. Na podstawie wykresów oscylograficznych ustalamy potrzebną skalę dobroci wykonania powierzchni. Na zakończenie wspomnieć jeszcze o sposobie C. B. Sawayer'a. Badaną powierzchnię przecinamy prostopadle na piłę i powlekamy elektrolitycznie warstewką miedzi grubości 3 mm. Przekrój polerujemy starannie. Badając pod mikroskopem, oglądamy przekrój powierzchni, który odgranicza się wyraźnie, jako linja zetknięcia dwu pól, jasnego miedzi i ciemnego stali. Z regularności przebiegu linii wnioskujemy o dobroci wykonania powierzchni. Ponieważ przytoczona metoda wymaga zniszczenia przedmiotu, nie znalazła ona w praktyce szerszego zastosowania.

PORT W GDYNI W 1931 R.

Nakładem Izby Przemysłowo-Handlowej w Gdyni ukazało się Sprawozdanie za rok 1931.

Sprawozdanie składa się z trzech części, z których pierwsza omawia sytuację gospodarczą Okręgu Izby w Gdyni w 1931 r., część druga poświęcona jest sprawie portu w Gdyni i żegludze morskiej w tym roku sprawozdawczym, wreszcie część trzecia zawiera właściwe sprawozdanie z działalności Izby w tym roku.

Najbardziej interesującą ogół przemysłowców polskich jest część druga, mówiąca o porcie w Gdyni, który stale jest przedmiotem zainteresowania całego społeczeństwa.

Rozbudowa portu w roku sprawozdawczym postępowała dalej w intensywnym tempie. Podczas gdy w latach poprzednich rozbudowywano przedewszystkiem nadbrzeża, falochrony i t. p., w roku 1931 poczyniono inwestycje w urządzeniach bezpośredniego użytku, jak magazyny, dźwigi i t. p. W roku sprawozdawczym ustawiono 7 dźwigów węglowych o nośności siedmiu tonn, podnosząc w ten sposób ogólną liczbę dźwigów węglowych do 15. Ponadto, jeżeli chodzi o usprawnienie przeładunku węgla, należy zaznaczyć, że przybyły dwa specjalne urządzenia przeładunkowe o szczególnie dużej wydajności. Jedno z tych urządzeń jest własnością Państwa, drugie zaś firmy „Skarbopol“. Obecnie zdolność przeładunkowa urządzeń węglowych w naszym porcie wynosi około 600 000 tonn miesięcznie, a w razie potrzeby ilość ta może być zwiększona. W okresie tym ustawiono także 8 dźwigów dla drobnicy; w ten sposób port gdyński dysponuje obecnie 24 dźwigami drobnicowymi.

Port posiada 18 magazynów o ogólnej użytkowej powierzchni składowej około 105 000 metrów kwadratowych (10½ ha). Magazyny te wraz z elewatores Olejarni Gdyńskiej i zbiornikami dla melasy mogą pomieścić około 200 000 tonn towarów. Magazyny, które posiada obecnie nasz port, nie są wystarczające, zwłaszcza że w ostatnim czasie zwiększają się w znacznym stopniu przeładunki drobnicy. Dlatego też inwestycje magazynowe będą w najbliższej przyszłości stanowiły jedną z najbardziej palących potrzeb portu gdyńskiego.

W porównaniu z rokiem 1930 prace czerpalne wykazują zmniejszone tempo wobec ukończenia budowy zasadniczych basenów. Podczas gdy w roku 1930 wyczerpano 5 664 000 m³ torfu i piasku, to w r. 1931 wyczerpano tylko 2 629 000 m³. Kontynuowano również prace nad rozbudową i wykończeniem nadbrzeży. Prace te prowadzono na nadbrzeżu Stanów Zjednoczonych, w II i III basenie wewnętrznym, przy falo-

chronie, w basenie Prezydenta i kanale portowym. Wybudowano ogółem około 1300 metrów bieżących żelbetonowych skrzyń fundamentowych.

W roku sprawozdawczym nastąpił dalszy intensywny wzrost obrotów towarowych w Gdyni, które osiągnęły cyfrę 5 300 114 tonn, stawiając przez to porty nasze Gdańsk i Gdynię na czele portów skandynawskich i bałtyckich oraz w rzędzie najważniejszych portów zagranicznych.

Poniżej podajemy zestawienie porównawcze obrotów portowych (w tonnach) w roku sprawozdawczym:

Rotterdam	28 069 000	Marsylja	7 335 970
Hamburg	23 249 000	Amsterdam	5 613 000
Antwerpja	20 811 000	Gdynia	5 300 114
Rouen	8 800 016	Brema	5 192 000
Gdańsk	8 330 505	Szczecin	3 762 789

W porównaniu z r. 1930, ogólne obroty towarowe Gdyni w roku sprawozdawczym wzrosły o 47%, podczas gdy w dwóch ostatnich latach przyrost roczny wyrażał się stosunkiem 28% w r. 1930 i 44% w roku 1929.

Znaczny wzrost przeładunków w porcie gdyńskim w ciągu roku 1931 spowodowany został tendencją naszego handlu zagranicznego do coraz większego kierowania się drogą morską. Dzięki temu porty polskie, mimo znacznego kurczenia się w ciągu ostatnich trzech lat naszych obrotów towarowych z zagranicą, nie odczuły tego w swej działalności, lecz przeciwnie wykazały stale wzmożone przeładunki. Podczas kiedy w roku 1929 przeszło drogą morską w wywozie i przywozie pod względem ilościowym tylko 42% naszego handlu zagranicznego, to w roku sprawozdawczym odsetek ten wynosił 61%.

Najważniejsze pozycje w obrotach Gdyni w roku 1931 stanowiły, podobnie jak w latach ubiegłych węgiel, cukier, złom żeliwny i nawozy sztuczne. Procentowy stosunek wywozu węgla do ogólnych obrotów portowych pod względem masy (wagi) wynosił: w roku 1928 — 89,8%, w roku 1929 — 86,7%, w roku 1930 — 81,4%, w roku 1931 — 82,5%. W imporcie najważniejszą pozycję stanowi przeładunek złomu żelaznego (341 901 tonn), którego procentowy stosunek do całego przywozu wynosił w r. 1930 — 54%, a w r. 1931 — 61%. Zaznaczyć należy, iż wraz ze wzrostem ogólnych obrotów portowych zwiększa się przeładunek towarów wysokowartościowych i drobnicowych, których obrót przekroczył w roku sprawozdawczym milion tonn.

Stosunek procentowy importu do eksportu jest jeszcze nadal niewspółmierny i nie wykazuje pod względem ilościowym tendencji do wyrównania się. W roku 1930 import stanowił bowiem 13,8% ogólnych obrotów portowych, a w roku 1931 — tylko 10,5%.

W roku 1930 obroty portu gdyńskiego wzrosły w porównaniu do roku 1929 — ilościowo o 28%; wartościowo o 77%. W roku 1931 obroty portu gdyńskiego wzrosły w porównaniu do roku 1930 — ilościowo o 47%; wartościowo 68%.

Równocześnie ze wzrostem obrotów towarowych w Gdyni zaobserwować się dała zwiększona frekwencja statków, których zawinęło do Gdyni w 1931 roku — 3 144, o tonnażu 2 649 268 netto rejestrowych tonn, wobec 2 238 statków o tonnażu 2 029 822 n. r. t. w roku poprzednim. W porównaniu z portami zagranicznymi ruch okrętowy w Gdyni przedstawia następujące zestawienie w kolejności liczb tonnażu netto.

Ruch statków na wejściu w r. 1931.

	liczba statków	tonnaż w n. r. t.		liczba statków	tonnaż w n. r. t.
Hamburg	20 506	20 870 412	Gdańsk	5 960	4 061 735
Antwerpja	10 559	19 030 091	Gdynia	3 144	2 649 268
Rotterdam	11 088	17 532 245	Tallin	3 085	941 224
Marsylja	7 844	15 190 433	Ryga	1 758	886 707
Kopenhaga	22 497	6 596 601	Libawa	609	291 322
Amsterdam	3 758	5 446 024	Windawa	476	268 978

Udział procentowy poszczególnych bander w ruchu okrętowym w Gdyni w roku 1931 był następujący:

bandera polska	18,16%
bandery państw skandynawskich	42,16%
„ państw zachodnio-europejskich	21,82%
„ państw bałtyckich	6,60%
	100,00%

W roku 1931, podobnie jak w roku poprzednim, istniały 4 polskie przedsiębiorstwa okrętowe, „P. P. Żegluga Polska“, „Polsko-Brytyjskie Towarzystwo Okrętowe S. A.“, „Polsko-Transatlantyckie Towarzystwo Okrętowe S. A.“ i „Polsko-Skandynawskie Towarzystwo Transportowe „Polskarob“ S. A.“ Przedsiębiorstwa te rozporządzały flotą złożoną z 21 statków o łącznej pojemności 74 525 tonn DW, co przedstawia całą polską flotę handlową w roku 1931, nie licząc mniejszych statków żeglugi przybrzeżnej, szkolnych i pomocniczych.

W ciągu roku 1931 przewiozła flota polska ogółem około 1 060 000 tonn towarów, z czego 870 000 tonn w eksporcie z Polski, 124 000 tonn w imporcie do Polski i 66 000 tonn w przewozie między portami zagranicznymi. W porównaniu z latami ubiegłymi przewozy polskich przedsiębiorstw żeglugowych przedstawiały się następująco w roku 1931 (w tonnach):

ogólny przewóz	
1929	636 000
1930	857 000
1931	1 060 000

Udział floty polskiej w ogólnych obrotach towarowych Gdyni w roku 1931 wynosił 13%, w obrotach portu gdańskiego 3,5%.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Czechosłowacki handel zagraniczny maszynami. Czechosłowacki handel zagraniczny maszynami jest od roku 1925 stale pasywny. Przedstawia się on następująco:

R o k	Wartość przywozu maszyn do CSP. w milionach kc (100 kc = 26,5 zł)	Wartość wywozu maszyn z CSR.
1927	860	502
1928	1 109	687
1929	1 339	681
1930	1 066	598

Od roku 1924 przywieziono do Czechosłowacji maszyn za 5,5 miljarda kc., podczas gdy wartość wywiezionych w tym czasie maszyn wynosiła tylko 3,418 milionów kc.

Depresja poprzedzająca kryzys gospodarczy uwydatniła się jeszcze w 1930 roku znacznym zmniejszeniem się inwestycji w fabrykach. Widoczne to jest choćby tylko w przemyśle włókienniczym, albowiem przywóz maszyn dla tego przemysłu spadł ze 164 milj. na 69 milj. kc.

Oslabiona siła nabywcza rolników odzwierciedla się w znacznym zmniejszeniu się przywozu i wywozu maszyn rolniczych. Przywóz tych maszyn do Czechosłowacji w 1930 roku spadł z 48 milj. na 34 milj. kc., wywóz natomiast zmniejszył się o jedną trzecią, bo ze 120 milj. na 80 milj. kc. W roku ubiegłym stosunki te się jeszcze bardziej pogorszyły.

Bilans handlu zagranicznego maszynami jest dla Czechosłowacji ujemny, dodatnią jest z niego jedynie pozycja maszyn rolniczych oraz maszyn napędowych. Pasywność bilansu wytwarza głównie przywóz maszyn dla przemysłu włókienniczego, obrabiarek, przedewszystkiem zaś maszyn elektrotechnicznych, których przywóz w roku 1930 zmniejszył się tylko bardzo nieznacznie; było to wynikiem trwającego wówczas jeszcze ruchu inwestycyjnego w przemyśle.

Niemiecki przemysł metalowo-maszynowy w październiku 1932 r. W położeniu gospodarczym Niemiec zanotować trzeba dalszą poprawę. Dotyczy to głównie hutnictwa i górnictwa. Jeżeli poprawa gospodarza nie następuje w dostatecznie szybkim tempie, to należy to przypisać przedewszystkiem niepewnej sytuacji wewnętrzno-politycznej.

Sytuacja przemysłu metalowego przetwórczego kształtowała się w październiku r. b. w sposób następujący:

W fabrykach budowy maszyn i aparatów nie nastąpiła żadna zmiana. W dziale podnośników i konstrukcyj żelaznych jak również w dziale urządzeń dla hutnictwa zaznaczyła się pewna poprawa, jednakowoż zatrudnienie w tych działach nie przekracza 1/3 zatrudnienia normalnego. W dziale obrabiarek sytuacja jest w dalszym ciągu niekorzystna, a obroty nie przekraczają 75% obrotów z roku ubiegłego. Również w dziale pras i maszyn górniczych napływ zamówień był słaby. W dziale maszyn rolniczych fabryki położone w zachodnich Niemczech wykazują ożywienie działalności. Względnie pomyślnie pracują fabryki samochodów. Dotyczy to zarówno działu samochodów osobowych, jak ciężarowych. Natomiast sytuacja fabryk parowozów i wagonów jest w dalszym ciągu bardzo poważna.

Stosunkowo najlepiej pracuje dział drobnych wyrobów żelaznych metalowych oraz dział fabryk narzędzi. W obu tych działach w październiku r. b. nastąpiła poprawa konjunktury.

Z niemieckiego przemysłu lin stalowych. Położenie niemieckiego przemysłu lin stalowych jest bardzo ciężkie. Największa fabryka lin A. G. Adolf Deichsel jest zupełnie zamknięta. Inne pracują przy wykorzystaniu tylko 26 — 28% swojej zdolności produkcyjnej.

Przyczyną takiego stanu jest sytuacja na rynkach eksportowych, na których daje się odczuwać w sposób przygniatający konkurencja angielska. Podkreślić trzeba również, że z Rosji, która do ostatnich czasów była głównym odbiorcą lin niemieckich, nie napłynęły żadne zamówienia.

Ubozniczek w hutnictwie niemieckim. „Hansa-Eisenhandels-gesellschaft A. G.“ w Düsseldorfie, która we wrześniu r. b. zakupiła oddział blachy cienkiej fabryki „Siegen-Solingen Gustahlverein“, kupiła obecnie walcownię drutu.

Hansa A. G. nie zgłasza akcesu do niemieckiego kartelu żelaznego i zamierza pracować jako ubozniczek (autsajder).

Sowieckie maszyny rolnicze we Francji. Jak podaje „L'Usine“ z dn. 4 b. m., na rynku francuskim czynione są starania o ulokowanie poważnej partji sowieckich maszyn rolniczych.

Zamówienia sowieckie w Anglii. Angielska firma „Beyer, Peacock and Co“ otrzymała zamówienie z Rosji Sowieckiej na dostawę 26 lokomotyw typu używanego na angielskich kolejach, w tem 20 sztuk po 71 tonn wagi w stanie roboczym i 6 sztuk wagi po 49 tonn. Obok powyższego zamówienia agencja „Arcos“ zamówiła w „British Steel Export Association“ 25 000 tonn płyt stalowych, których dostawa ma być wykonana w ciągu bieżącego miesiąca.

Z międzynarodowego rynku szyn. Na skutek znacznego obniżenia cennika szyn w Stanach Zjednoczonych niemiecka grupa Międzynarodowego Kartelu Szyn wystąpiła z wnioskiem obniżenia cennika eksportowego.

NOWE KSIĄŻKI POLSKIE.

Inż. Emil Landsberg. „Uwagi w sprawie kryzysu gospodarczego w Polsce (Przyczyny i drogi naprawy)“. Stron 109. Warszawa — 1932. Nakładem księgarni F. Hoesicka.

Nader aktualna praca p. inż. Landsberga wybitnego kierownika wielkich przedsiębiorstw przemysłowych, obecnie naczelnego dyrektora Warszawskiej Spółki Akcyjnej Budowy Parowozów, zasługuje na pilną uwagę świata gospodarczego i sfer rządowych. Do pracy tej jeszcze powrócimy.

S. J. Okolski. „Przemysł i Rolnictwo“. Wydawnictwo № 22 Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. Str. 16. Warszawa — 1932.

Wydawnictwo powyższe powstało z odczytu wygłoszonego przez p. prof. S. J. Okolskiego w d. 13 października 1932 r. w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych i jest odbitką z № 43 „Gazety Rolniczej“ z d. 28 października r. b. O odczytce prof. Okolskiego podaliśmy sprawozdanie w № 43 „Przemysłu Metalowego“ z r. b.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 10. XI. 1932 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminium	2890	Miedź standard	916
Antymon	—	Ołów miękki	350
Cyna standard	4436	Nikiel	7297
Cynk hutniczy	441	Rtęć	9072
Miedź elektrolityczna	1033	Srebro za 1 kg	72

Ceny metali w Warszawie.

F-ma „POLTHAP“ Warszawa, Pańska 83 (dom własny), el. 330-65 notuje w ostatnim tygodniu następujące ceny ze składu w Warszawie:

Miedziane blachy	zł 3,10 — 5,70
Mosiężne blachy	2,65 — 4,75
prety	2,25 — 2,95
druty	3,15 — 3,57
Nowosrebrne blachy	4,45 — 5,10
druty	4,60 — 5,25
Aluminiowe blachy	6,00 — 11,00
druty	7,00
Cyna w blokach	6,—
Ołów hutniczy	0,75
Aluminium hutnicze	3,65

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 cenę zasadniczą żelaza handlowego za 1 t. franco wagon stacja Chebzie — 315 złotych + 2%.

Cena blachy ocynkowanej.

Cynkownia Warszawska notuje od d. 1. I. 1932. następujące ceny blachy żelaznej ocynkowanej za 1 kg. franco stacja Warszawa. Blacha żelazna ocynkowana gatunku najwyższego:

711×1422×0,45 mm.	0 zł. 95 gr.
711×1422×0,50 mm.	0 „ 90 „
1000×2000×0,50 mm.	0 „ 97 „

Blachy 2-go gatunku o 6% tańsze.
Ceny bez zobowiązania.

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

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.

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. 954,50 za 1 000 kg
przy kupnie mniej niż 30 t.
od 5 t. zł. 976,— za 1 000 kg

II. Przy sprzedaży przez hurtowników i kupców uprzywilejowanych nie w drodze komisowej — odsprzedawcom:
zł. 1019,50 za 1 000 kg

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

zł. 1063,— za 1 000 kg

Parytet: st. kol. Chebzie.

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

14152. **Arthur Schwarz.** Elektryczny dalekoczynny obrotomierz zaworowy.
14182. **Wojciech Markowicz.** Sposób oczyszczania łąk z mchu oraz narzędzie do wykonywania tego sposobu.
14189. **Aage Dam Vestergaard.** Maszyna do wykopywania ziemniaków.
14201. **Bracia J. i E. Szpiro.** Odlewnia żelaza. Kierat.
14204. **Heinrich Lanz Aktiengesellschaft.** Młocarnia z dodatkowym urządzeniem do czyszczenia zboża, umieszczonym z boku.
14194. **Miksa Steiner.** Sortownik wstrząsowy do zboża siewnego i podobnych materiałów.
14172. **Ecrêmeuse Melotte S-té A-me.** Urządzenie do smarowania.
14213. **Nickel & Co., Industriegesellschaft m. b. H. für rationelle Gflügel- und Kleintierzucht.** Wylegarka.
14304. **Gustaw Gottschalk.** Podkowa sprężysta.
14270. **Ford Motor Company Limited.** Urządzenie regulacyjne do silników samochodowych.
14200. **La Corporation Agricole & Industrielle de Veuxhaules.** Gaźnik.
14251. **Hans Holzwarth.** Sposób pracy komór spalania, w szczególności komór spalania turbiny spalinowej.
14230. **Moritz Strenger.** Spawane złącze rurowe.