



№ 13.

Warszawa, dn. 28 marca 1931 r.

Ogóln. zbioru № 468.

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. 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.

TRZEŚĆ NUMERU: *Po rozwiązaniu Syndykatu Gwoździ i Drułu. — Statystyka przemysłowa. — Tokarki kształtowe systemu Monarch-Keller. — Wyjaśnienie. — Świadczenia pochodzenia dla towarów wysyłanych do Jugosławii. — Rentowność spółek akcyjnych w Niemczech. — Wiadomości z zagranicy. — Kronika. — Ceny.*

PO ROZWIĄZANIU SYNDYKATU GWOŹDZI I DRUTU.

Znaczenie koncentracji w produkcji przemysłowej i jej konieczność w pewnych warunkach życia gospodarczego są to już rzeczy udowodnione, których niema potrzeby bronić, a można jedynie ubolewać, że nie wszyscy jeszcze niestety zdają sobie dostatecznie sprawę ze znaczenia, jakie posiadają nowoczesne formy organizacji gospodarczych.

Pomijając więc wywody teoretyczne na temat syndykatów przemysłowych, pragniemy wskazać na jeden tylko moment bardzo zasadniczy i nieodzowny przy tworzeniu porozumień tego rodzaju, moment decydujący o egzystencji danego syndykatu, a przede wszystkim o jego trwałości.

Znanem jest twierdzenie, że podstawowym warunkiem utworzenia porozumienia syndykalnego jest to, aby zrzeszeni kontrahenci reprezentowali łącznie dostateczną siłę do przeciwstawienia się wszelkiej akcji z poza syndykatu. Sformułowanie odnośnej tezy brzmi, że syndykat ma wówczas silne podstawy egzystencji, gdy skupia w sobie większość produkcji danego artykułu.

Teza ta ma o tyle podstawy słuszności, o ile komentując ją dodamy warunek, że większość produkcji, skupiona w syndykatcie, powinna być reprezentowana przez przedsiębiorstwa najsilniejsze w danej branży, bez pozostawienia poza syndykatem takich producentów, którzy, aczkolwiek w danym momencie nie reprezentują zbyt wielkiej kwoty produkcyjnej, to jednak posiadają dość środków na to, aby rozbudować swoją produkcję i oprzeć się represjom ze strony syndykatu, stosowanym najczęściej w formie obniżania cen.

Jeżeli powyższe rozumowanie jest słuszne, to rodzi się pytanie, gdzie należy szukać gwarancji, że po pewnym czasie któryś z autsajderów nie wzmocni się na tyle, że będzie mógł wstrząsnąć budową syndykalną i doprowadzić ją do rozbicia, a przynajmniej do zachwiania tego zasadniczego celu syndykatu, jakim jest utrzymanie *status quo* zarówno w procento-

wym podziale produkcji, jak w ustalonym przez syndykat poziomie cen.

Gwarancji tej szukać należy w nowym dodatkowym warunku trwałości istnienia syndykatu. Nie wystarczy, aby syndykat skupiał większość produkcji danego artykułu, nie wystarczy, aby ta większość była reprezentowaną przez najsilniejsze wytwórnie w tym dziale, trzeba jeszcze, aby syndykat miał gwarancję, że ta sytuacja, jaką zastaje on w momencie swoich narodzin, będzie stanem trwałym i nie mogącym ulec zmianie bez zgody syndykatu. Cel ten osiągnąć można jedną tylko drogą: syndykat musi zapewnić sobie panowanie, a przynajmniej uprzywilejowaną pozycję w dziale zasadniczych surowców zrzeszonej w nim produkcji. Dopiero wówczas, gdy kierownicy syndykatu mają pewność, że produkcja ich ochroniona jest prawem wyłączności uzyskiwania surowców na uprzywilejowanych warunkach, byt syndykatu jest zapewniony i wszystkie korzyści, płynące z niezbędnego ograniczenia swobody poszczególnych wytwórni, mają zdrową podstawę trwałości.

Należyte zrozumienie tego tak nieodzownego warunku jest podstawową rzeczą dla wszystkich tych, którzy przystępują do tworzenia porozumień syndykalnych i dla tych, którzy, kierując już istniejącymi syndykatami powstałymi w innych warunkach, pragną zapewnić sobie trwałość ich organizacji.

Charakterystycznym przykładem słuszności powyższego rozumowania są dzieje syndykatu gwoździarsko-drucianego, o którego rozwiązaniu donosiliśmy w swoim czasie.

Syndykat gwoździ i drutu, znany pod nazwą „Centralne Biuro Sprzedaży Polskich Fabryk Gwoździ i Drułu”, rozpoczął swoją działalność z dniem 1 stycznia 1928 roku. Już w 1927 roku producenci tego działu, zdając sobie sprawę ze szkodliwości walki konkurencyjnej, powstającej na tle stale zwiększającej się produkcji gwoździ i drutu, przewyższającej istotnie zapotrzebowanie rynkowe, rozpoczęli pertraktacje nad ujęciem w konwencję swojej wytwórczości. Poważnym

bodźcem i ułatwieniem w tych rozmowach było bardzo życzliwe stanowisko ówczesnego kierownika Syndykatu Polskich Hut Żelaznych, który niejednokrotnie w rozmowach z organizatorami porozumienia działu gwoździarsko-drucianego, wyrażał dla ich zamiarów bardzo przychylną opinię a nawet przychyłał się do powierzenia mającemu powstać syndykatowi gwoździ i drutu sprzedaży walcówki, należącej do hut zrzeszonych w Syndykacie Hut.

Organizatorzy syndykatu gwoździ i drutu, zdając sobie sprawę ze znaczenia, jakie dla uporządkowania sytuacji rynkowej może mieć powstanie w tym dziale umowy syndykalnej, przystąpili do bardzo starannego opracowania warunków umowy i określenia kwot produkcyjnych uczestników porozumienia. Specjalnie powołana komisja opracowała szczegółowy kwestionariusz, mający być podstawą do obliczenia kwot produkcyjnych poszczególnych fabryk. Odpowiedzi nadesłane przez poszczególne fabryki poddane zostały szczegółowemu badaniu, prócz tego wyłoniona specjalna komisja techniczna odwiedziła wszystkie fabryki i sprawdziła na miejscu słuszność oświadczeń i informacji nadesłanych w kwestionariuszu przez fabryki. Ze szczególnym uznaniem podkreślić trzeba, że fabryki okazały wówczas bardzo wiele dobrej woli i że z jednym tylko wyjątkiem wszystkie fabryki pozwoliły na zbadanie danych kwestionariusza drogą ekspertyzy w fabryce.

Powstały syndykat zrzeszył początkowo 12 fabryk drutu i gwoździ, reprezentując w ten sposób z górą 90% produkcji krajowej.

Pierwszy rok istnienia syndykatu był okresem prawdziwego triumfu dla jego organizatorów. Obroty Centralnego Biura Sprzedaży Gwoździ i Drutu sięgały poważnej sumy 5 milionów zł miesięcznie, a ceny kształtowały się na zasadach rozsądnej i korzystnej kalkulacji, wykazując tak cenną stałość poziomu.

Jednakowoż to, co było powodem zadowolenia członków syndykatu, było równocześnie bodźcem do powstania autsajderów. W ciągu 1928 i 29 roku powstało na terenie Polski 16 nowych fabryk gwoździ i drutu, tak że zdolność produkcyjna tej gałęzi wytwórczości przekroczyła możliwości konsumpcyjne naszego rynku. Kierownicy syndykatu szli po linii niepozostawiania poza swoimi szeregami autsajderów i kooptowali nowopowstające fabryki do swego grona, tak że ilość fabryk zrzeszonych w Centralnym Biurze Sprzedaży Polskich Fabryk Gwoździ i Drutu wzrosła z 12 do 26.

Ażeby stosownie ocenić tego rodzaju politykę, trzeba pamiętać, że lata 1928 i 1929 były okresem dobrej konjunktury, kiedy wytwórnie miały dość zatrudnienia; nawet ustępstwa w kwotyzacji, czynione na rzecz nowych członków syndykatu, nie stanowiły specjalnie bolesnych ofiar, kompensowanych zresztą przez pomyślny poziom cennika.

Nie można jednak powstrzymać się od uwagi, że ta polityka czuwania jedynie nad poziomem cen rynkowych, a traktująca dość bezkrytycznie zagadnienie kwotyzacji, mogła utrzymać się tylko w okresie pomyślnego konjunktury i na nią tylko była obliczona.

Załamaniem się konjunktury rynkowej, jakie nastąpiło w końcu 1929 roku, potwierdziło słuszność powyższego twierdzenia. Nadmierne zdolności produkcyjne zrzeszonych fabryk musiały ulegać poważnym ograniczeniom, co wywoływało, zwłaszcza u silniejszych

przedsiębiorstw, niezadowolenie z wytworzonego stanu rzeczy, tem bardziej że proces możliwości tworzenia się nowych wytwórni nie był przecież przecięty. Kierownicy syndykatu gwoździ i drutu podjęli energiczne starania o uzyskanie realizacji przyrzeczenia Syndykatu Hut i otrzymania sprzedaży walcówki. Niestety, było już za późno. Już i huty odczuwały zmniejszanie się napływu zamówień i bynajmniej nie chciały tracić swobody w dowolnym lokowaniu swoich wyrobów na rynku. Propozycja powierzenia sprzedaży walcówki syndykatowi gwoździ i drutu spotkała się z odmową Syndykatu Hut.

Rok 1930 był rokiem bardzo pogorszonej konjunktury, a tem samem dużego niezadowolenia członków syndykatu. Odmowa hut powierzenia sprzedaży walcówki i istnienie dwu fabryk gwoździ i drutu zupełnie niezależnych od syndykatu a związanych bezpośrednio z hutami (gwoździarnia i druciarńia Huty Królewskiej i Laury i Godulla), które prowadziły niezależną politykę cen rynkowych, pogarszało jeszcze sytuację. Nic też dziwnego, że koniec trzeciego kwartału 1930 roku przyniósł już trudności nie do przewyżnienia, które przesądziły o konieczności likwidacji syndykatu.

Wiele się mówi o formalnych przyczynach upadku Centralnego Biura Sprzedaży Gwoździ i Drutu. Zapewne, że formalną przyczyną były tu żądania niektórych wytwórni, domagających się, słusznie czy niesłusznie, zbyt wielkiego powiększenia swojej kwoty syndykatowej. Jednakowoż momenty formalne są tylko logicznymi następstwami przyczyn faktycznych, o których wspominaliśmy powyżej.

Centralne Biuro Sprzedaży Polskich Fabryk Gwoździ i Drutu zostało zlikwidowane, ponieważ nie umiało przeciwstawić się skutecznie tworzeniu się i stałemu wzrostowi zdolności produkcyjnych poszczególnych fabryk. A przeciwstawić się nie mogło przedewszystkiem dlatego, że nie dysponowało zasadniczym czynnikiem produkcji gwoździ i drutu, jakim jest walcówka.

Obecna sytuacja na rynku gwoździarsko-drucianym przedstawia się bardzo ciężko. Ceny tych artykułów spadły obecnie do nienotowanego poziomu i kształtują się niemal na poziomie kosztów surowca. Oczywiście przyczyną tego jest niesłychanie ostra walka konkurencyjna, jaka rozpoczęła się pomiędzy producentami gwoździ i drutu po rozwiązaniu umowy syndykackiej.

Dla oceny sytuacji wystarczy przytoczyć tylko jedną cyfrę. Oto straty poniesione przez producentów gwoździ i drutu na skutek walki rynkowej i obniżania cen wynoszą za niespełna trzy miesiące, dzielące nas od chwili rozwiązania syndykatu, około 3 milionów złotych.

Jakież więc jest spodziewany bieg wypadków? Przedłużający się okres walki rynkowej prowadzi nieuniknienie do likwidacji szeregu małych przedsiębiorstw i czasowego zamknięcia średnich. Ostaną się na rynku przedsiębiorstwa silne i dysponujące dostatecznymi kapitałami, pozwalającymi przetrwać czas tej nietylko naturalnej, ale i sztucznie wytworzonej złej konjunktury. I wówczas, gdy liczba kontrahentów zmniejszy się, rozmowy o odbudowanie syndykatu zostaną niewątpliwie wznowione i niewątpliwie doprowadzą do rezultatu.

Stać się to może pod jednym warunkiem, — że nowy syndykat zapewni sobie uprzywilejowane stanowisko na rynku surowca, to jest walcówki. Bez zrea-

lizowania tego postulatu próba budowania syndykatu musi okazać się niecelową i musi prędzej czy później doprowadzić do jego upadku. Bo z chwilą, gdy tylko nowy syndykat, nie panując nad surowcem, przeprowadzi poprawę cennika, natychmiast wszystkie te fabryki, które zostaną zamknięte w okresie przedsyndykatomym, przystąpią z powrotem do produkcji, a wtedy — powróci *status quo ante*.

Stefan Gruchala.

STATYSTYKA PRZEMYSŁOWA.

„Statystyka przemysłowa niezbędną jest centralnej władzy państwowej, posiłkującej się nią jako materiałem orjentacyjnym przy wydawaniu zarządzeń, mających doniosłe dla przemysłu znaczenie, zatem statystyka przemysłowa jest zbierana w interesach przemysłu“.

Oto ze wszech miar słuszny komentarz zamieszczony przez Główny Urząd Statystyczny na czele kwestjonariuszy, rozsyłanych do przemysłowców dla celów statystyki przemysłowej. Zgadza się pod tym względem wszyscy, że dobra statystyka potrzebna jest — i państwu, i przemysłowcom, i całemu myślicemu społeczeństwu. Bez dobrego materiału statystycznego błędzilibyśmy, jak okręt bez steru i busoli, rzucony na łaskę rozigranych fal, i trudno sobie poprostu wyobrazić prowadzenie jakiegokolwiek polityki gospodarczej bez oparcia się na ścisłych danych statystycznych.

Prosimy zatem te dane od nas zbierać i odpowiednio je porządkować. Lecz na miłość Boską — niech to robi tylko jakiś jeden urząd!

Dzisiaj zeznań statystycznych żądają od nas: wszystkie urzędy przemysłowe, skarbowe, pracy i opieki społecznej, różne ministerstwa, organizacje przemysłowe, Izby Przemysłowo-Handlowe, no i wreszcie — Główny Urząd Statystyczny. Zeznania bywają różne — krótkie i długie na wiele arkuszy, stałe i *ad hoc* zbierane, periodyczne i — doroczne.

Te ostatnie przypadają najczęściej na pierwszy kwartał roku kalendarzowego, kiedy finansowi kierownicy i cały personel handlowy po łokcie są zapracowani nad własnym bilansem i uzgodnieniem budżetu przedsiębiorstwa. Wówczas to przychodzą groźne żądania z powołaniem się na takie a takie rozporządzenie i domagające się pod rygorem ustawowych kar (ten miły styl przyswoiły sobie również niektóre „nasze“ Izby Przem.-Handlowe), aby do dnia takiego a takiego złożyć wieloarkuszowe zeznanie statystyczne!

I zeznania takie, nawet przeważnie w terminach oznaczonych, rzeczywiście wędrują do odpowiednich dykasteryj, lecz inna rzecz, czy tworzone masowo i w takich warunkach, mogą być tak ścisłe i wiarogodne, jak by się należało tego po nich spodziewać.

Czyż nie byłoby bardzo, i to bardzo wskazaniem, aby Główny Urząd Statystyczny opracował taki schemat statystyki przemysłowej dla każdego z głównych działów przemysłu, aby z tego jednego jedyne-go schematu mogły korzystać wszystkie zainteresowane urzędy i ministerstwa. Nietylko zaoszczędziłoby to jakieś 90% drogiego czasu dzisiaj marnowanego, ale — jestem co do tego najgłębiej przekonany — znakomicie usprawniłoby zbieranie i zestawianie danych statystycznych.

Przechodząc teraz do samej formy kwestjonariuszy statystycznych, zaznaczyć przedewszystkiem należy, że winny one być proste, jasne i — celowe.

Trudno mi się zastanawiać tutaj nad rozlicznymi schematami tak licznie nadsyłanymi nam ze wszystkich stron do wypełniania, pozwolę sobie jednakże zamieścić kilka bodaj słów krytycznych o dorocznych kwestjonariuszach statystyki przemysłowej zbieranych przez Główny Urząd Statystyczny, a bezsprzecznie najgruntowniej ze wszystkich opracowanych. Oczywiście mam tu na myśli kwestjonariusze dotyczące przemysłu metalowego, maszynowego i elektrotechnicznego.

Kardynalnym ich błędem jest przedewszystkiem to, że poszczególne działy produkcyjne jednego i tego samego przedsiębiorstwa traktowane tam są jako oddzielne jakieś autonomiczne całości, zatrudniające nie tylko osobny personel robotniczy, ale i sztab urzędniczy. Nic podobnego w Polsce, o ile wiem, niema. Więc jakże tu wydzielać personel handlowy zawsze wspólny dla całej fabryki, jak traktować kierownictwo techniczne, kiedy zazwyczaj ten sam np. kierownik warsztatów opiekuje się i działem obrabiarek, i działem produkcji narzędzi, a wreszcie i ten sam rzemieślnik na tej samej obrabiarce roztacza cylinder silnika Diesela i cylinder kompresora, chociaż zamieszczone są one w różnych arkuszach zeznań statystycznych, gdzie znajdujemy zapytania: a wielu urzędników przy tem pracowało, a wielu robotników i t. d.

O ile Główny Urząd Statystyczny chce uniknąć zeznań zaczerpniętych z fantazji — stanowczo usunąć błąd ten musi.

Drugą sprawą wymagającą korekty byłaby sprawa ustalenia danych statystycznych albo w stosunku do wagi produkcji w kg, albo w stosunku do ilości sztuk. W podobnych statystykach zagranicznych, o ile je znam, wszędzie za podstawę przyjęto — i zupełnie słusznie — wagę produkcji, z wyjątkiem oczywiście takich działów przemysłu, jak samochody, rowery, samoloty i t. p. Bo rzeczywiście — cóż nam może dać liczba wiertarek bez ich wagi (kw. № 200), jeżeli w tej samej sumie ilościowej będą zarówno małe wiertarczki stołowe, jak i wielkie wiertarki promieniowe? Podobnych przykładów możnaby przytoczyć dużo więcej.

Osobnych kilka słów należy się jeszcze odlewni (kw. № 400). Zupełnie słusznie wydzieloną jest tam produkcja zużyta w zakładach teje firmy do dalszej obróbki od produkcji sprzedanej bezpośrednio odbiorcom jako surowy odlew. Niestety, wydzielenie to jest tylko wagowe w kg, gdyż wartość w zł podaje się jedynie co do odlewów surowych sprzedanych bezpośrednio. Ponieważ często się zdarza, że ten ostatni rodzaj odlewów stanowi zaledwie jakieś 10% ogólnej produkcji odlewni, otrzymujemy takie *curiosum*, że na wykazaną niewielką produkcję wartości, dajmy na to, kilkuset tysięcy złotych rocznie, zużywa się przeszło za milion złotych surowców, wykazanych w dziale zużycia surowców, a pomimo tego w ogólnej klasyfikacji produkcji (kw. № 122) produkcja odlewni znowu stanowi tylko znikomy procent produkcji całkowitej zakładu. Bezsprzecznie coś jest tutaj nie w porządku!

Jak już na początku zazaczyłem, cechą dobrej statystyki, obok przejrzystości, musi być również celowość jej. Proszę mi wybaczyć, ale w żaden sposób nie mogę zrozumieć celu statystyki przemysłowej zbieranej w tej formie, jak to robi Główny Urząd Statystyczny.

O ile chodzi tylko o rozmiary produkcji krajowej, najzupełniej by wystarczyło wyszczególnienie wyrobów z cyfrowymi danymi w kg i złotych, ewentualnie rozumiem jeszcze dane co do zużycia surowców; ale pocóż w takim razie dane ilościowe co do personelu urzędniczego i robotniczego wraz z ich zarobkami i świadczeniami socjalnymi?

Natomiast gdy chodzi nie tylko o rozmiary produkcji, ale i koszt produkcji, w kwestjonariuszach zupełnie są pominięte tak ważne czynniki, jak koszty ruchu i koszty handlowe wraz z podatkami. Inna rzecz oczywiście, czy przemysłowcy uznaliby za możliwe całkowite odkrywanie w ten sposób swojej kalkulacji — o tem mówić nie chcę, w każdym jednak razie stwierdzić można, że kwestjonariusze te, zależnie od ukrytych poza nimi celów, zestawione są albo zbyt obszernie, albo też zbyt skąpo przez Główny Urząd Statystyczny.

Możnaby jeszcze wiele zarzucić przyjętej klasyfikacji wyrobów, jak również niektórym uwagom i komentarzom zamieszczonym w kwestjonariuszach, są to jednak już drobne tylko usterki, łatwe do naprawienia w porównaniu z zasadniczymi błędami omówionymi powyżej.

TOKARKI KSZTAŁTOWE SYSTEMU MONARCH-KELLER.

Olbrzymi rozwój elektrotechniki prądów słabych musi odbić się w sposób wydatny na wszystkich dziedzinach techniki, między innymi i na obrabiarkach do metali. Dziwić się należy, iż nie zastosowano dotąd jeszcze fotoceli do rozrządu automatów: taśma papierowa, odpowiednio podziurkowana, użyta zamiast kosztownych i trudnych do wykonania krzywek metalowych — pozwoliłaby na stosowanie obrabiarek samoczynnych do takich ilości wytwarzanych przedmiotów, jakich dziś jeszcze nie opłaca się obrabiać na automatach. Byłoby to nowym bodźcem do dalszego rozwoju tych maszyn przyszłości.

Narazie mamy do zanotowania zastosowanie rozrządu elektrycznego do toczenia kształtowego, zarówno wzdłużnego, jak i poprzecznego. Dotychczas toczenie kształtowe wymagało przygotowania szablonów z grubej blachy stalowej, odpowiednio obrobionych, zahartowanych i oszlifowanych, przy czem było używane prawie wyłącznie do toczenia wzdłużnego. Tokarki kształtowe systemu Monarch-Keller (wyrobu fabryki „The Monarch Machine Tool Co“, Sidney, Ohio, U. S. A.), wytaczają bardzo zawile nawet kształty, w kierunkach zarówno wzdłużnym, jak i poprzecznym, tak samo na powierzchniach zewnętrznych, jak i wewnętrznych, za pomocą szablonu, wyciętego z cienkiej blaszki żelaznej, mosiężnej, cynkowej, czy jakiegokolwiek innej.

Tokarki te różnią się od normalnych typów jedynie dodaniem rozrządu elektrycznego, który składa się z trzech części (patrz rys. 1): przyrządu stykowego S , sprzęgieł elektromagnetycznych

A zatem — dla należytego postawienia u nas statystyki — po pierwsze należałoby sobie życzyć, aby Główny Urząd Statystyczny zdołał wreszcie zdobyć dla siebie jedyny monopol zbierania danych statystycznych. Takie załatwienie sprawy byłoby zgodne zarówno z interesem państwa, jak i przemysłu i znakomicie przyczyniłoby się do usprawnienia naszej statystyki urzędowej, bezwzględnie bardzo niedomagającej z przyczyny zbyt wielu uprawnionych do domagania się zeznań statystycznych. Wytworzyło to poprostu przerost statystyk, przeważnie nieuzgodnionych z sobą, a tem samem sprowadzających całą swoją wartość niemal do zera.

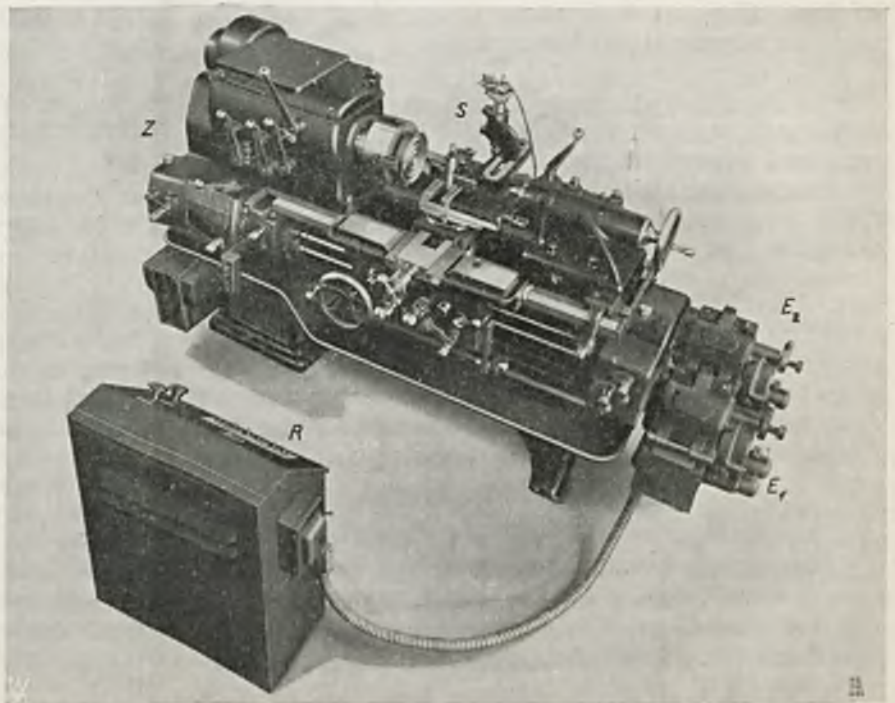
Powtóre — wszelkie kwestjonariusze powinny być opracowywane zawsze z udziałem sfer bezpośrednio zainteresowanych, a więc w danym wypadku przedstawicieli przemysłu, którzy niewątpliwie z jaknajwiększą skrupulatnością i lojalnością wezmą udział w pracy nad stworzeniem typowych, prostych i jasnych kwestjonariuszy dla zeznań statystycznych.

Ułatwi to może wreszcie opracowywanie i publikowanie dobrej, a więc prawdziwej i wyczerpującej statystyki przemysłowej, tak nam wszystkim bardzo potrzebnej.

Bol. Benedek.

E_1 i E_2 , oraz skrzynki rozrządowej R . Zapomocą trzech dźwigni może być urządzenie to wyłączone i wtedy tokarka pracuje jako zwykła pociągowa.

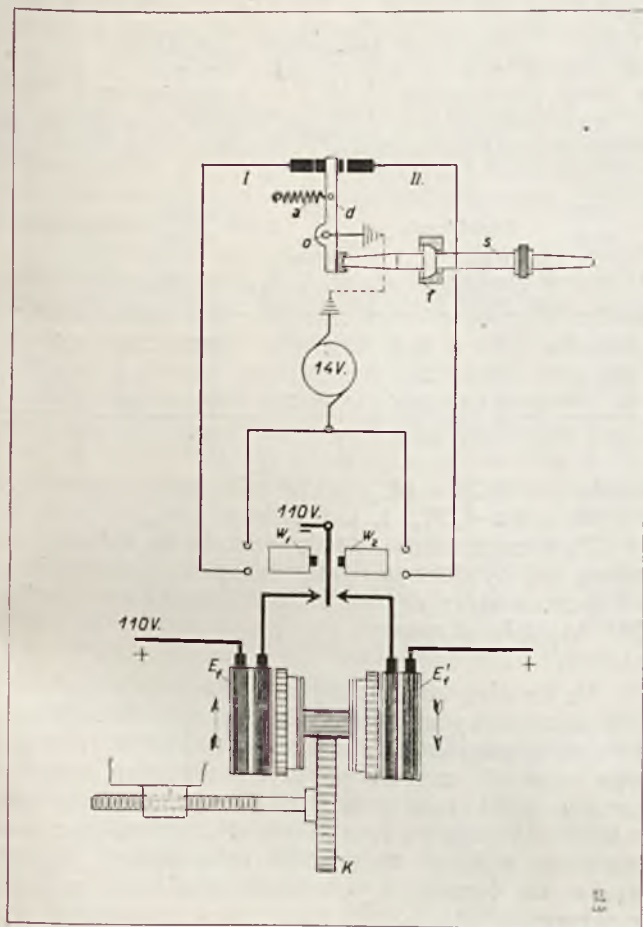
Budowa i działanie przyrządu stykowego S są przedstawione schematycznie na rys. 2. Dźwignik stykowy s , umieszczony w kulkowym łożysku l , działa na dźwignię d , mogącą odchylić się na osi o . Sprężyna a usiłuje stale zamknąć obwód I , zasilany specjalną prądnicą, dającą prąd o napięciu 14 V, i działa-



Rys. 1.

jący na wyłącznik elektromagnetyczny w_1 prądu głównego. Dźwignia d i drugi biegun prądnic są przyłą-

czone do łoża tokarki, zamykając w ten sposób obwód. Gdy tylko drążek stykowy s zostanie wyprowadzony ze swego położenia neutralnego, wskutek czego wyłącznik w_1 przerywa prąd główny, pracujące sprzęgło elektromagnetyczne zostaje wyłączone i ruch posuwowy w danym kierunku ustaje. W razie mocniejszego wychylenia się drążka — następuje zamknięcie obwodu II, działającego na wyłącznik w_2 , prądu głównego. W miarę, jak nacisk, wychylający drążek d , ustaje, sprężyna a włącza obwód I.



Rys. 2.

Prąd główny stały, o napięciu, dajmy na to, 110 V, zasilać może w ten sposób to lewe, to prawe sprzęgło elektromagnetyczne (E_1 lub E'_1), dzięki czemu kółko K może otrzymywać napęd to w jednym, to w drugim kierunku.

Dwie pary E_1 i E_2 , takich sprzęgieł elektromagnetycznych umieszczone są na końcu łoża od strony konika i napędzają: jedna parę śrubę pociagową, dającą w ten sposób posuw wzdłużne suportu w obydwu kierunkach (gdy naśrubek suportu jest zamknięty), druga — wałek pociagowy, dający ruchy poprzeczne suportowych, również w obydwu kierunkach. Rzecz jasną jest oczywistą, iż wtedy, gdy są czynne sprzęgła E_1 lub E_2 , napęd normalny śruby i wałka pociagowego (zapomocą skrzynki zmianowej Z) musi być wyłączony.

Tokarki takie powinny znaleźć szerokie zastosowanie do obróbki wszelkiego rodzaju form i matryc o kształtach obrotowych mocno złożonych, o krzywych pobocznicach, jak np. matryc odlewniczych, form do odlewania butelek, wszelakich matryc do wytłacza-

nia, krążków do szlifowania soczewek, walców do walcowania materiałów profilowych, do wyginania blach, części maszyn przędzalniczych, gryzów profilowych i t. p. oraz wogóle robót, gdzie złożone krzywizny mogą być otrzymane zapomocą szablonu, wyciętego z cienkiej blaszki. Oszczędności na czasie obróbki otrzymuje się znaczne; niektóre prace na opisanych tokarkach mogą być wykonane kilka do kilkunastu razy prędzej, niż na zwykłej tokarce, w którą zresztą może być w każdej chwili zamieniona tokarka opisywana dzięki przerzuceniu trzech dźwigni.

E. T. G.

WYJAŚNIENIE.

Według brzmienia ustawy z d. 12 lutego 1930 r. o poborze 10% dodatku do niektórych podatków i opłat stemplowych, dodatkowo temu będzie podlegał podatek dochodowy od uposażeń służbowych, emerytur i wynagrodzeń za najemną pracę.

W myśl tej ustawy i dotyczącego jej rozporządzenia Ministra Skarbu z d. 6 marca 1931 r. od wszelkich sum podatku od uposażeń, nawet zaległych, wpłacanych do urzędów skarbowych począwszy od dnia 1 kwietnia 1931 roku, będzie pobierany 10%-owy dodatek bez względu na to, że sumy te mogą pochodzić z potrąceń od uposażeń, wypłaconych pracownikom za miesiąc marzec 1931 r., a więc według zwyczaju — wypłaconych w ostatnim dniu tego miesiąca t. j. 31 marca 1931 r.

Uprzedzamy wobec tego naszych czytelników, żeby nie korzystali z przysługującego im prawa wpłacenia potrąceń od uposażeń swoich pracowników na podatek dochodowy za miesiąc marzec 1931 r. w ciągu 7 dni po upływie tego miesiąca, gdyż wtedy będą musieli wpłacić o 10% więcej, aniżeli potrącona suma, lecz by przypadającą sumę podatku za marzec (bez 10% dodatku) wpłacili jeszcze w marcu, a więc najpóźniej w poniedziałek lub wtorek dnia 30 lub 31 marca 1931 roku.

ŚWIADCTWA POCHODZENIA DLA TOWARÓW WYSYŁANYCH DO JUGOSŁAWJI.

Świadectwa pochodzenia dla towarów wysyłanych do Jugosławji nie potrzebują być wizowane w jugosłowiańskich urzędach zagranicznych, muszą jednak być wystawione przez instytucje upoważnione do tego i notyfikowane ministerstwu przemysłu i handlu w Belgradzie. Prawdziwość danych zawartych w świadectwie pochodzenia potwierdza właściciel towaru (kupiec) swym własnoręcznym podpisem na świadectwie pochodzenia, pod rygorem odpowiedzialności za fałszowanie i zastosowania maksymalnej stawki celnej do towaru.

Świadectwa pochodzenia mogą być wystawiane w jednym z języków słowiańskich, następnie w rumuńskim, francuskim, angielskim, włoskim i niemieckim. W Polsce wydają je Izby przemysłowo-handlowe.

Świadectwa pochodzenia muszą zawierać bezwarunkowo kraj pochodzenia, ilość, formę, numery i oznaki, oraz wagę brutto, lub zaznaczać: „waga według listu przewozowego“.

RENTOWNOŚĆ SPÓŁEK AKCYJNYCH W NIEMCZACH.

„Berliner Tageblatt“ z dn. 7 marca r. b. ogłasza ciekawe zestawienia bilansowe, ilustrujące rentowność spółek akcyjnych dla poszczególnych gałęzi przemysłu za rok 1929/30.

W wyniku ogólnym rentowność przemysłu niemieckiego spadła z 8% do 6,2%, przyczem poważnie wzrosła liczba przedsiębiorstw wykazujących straty.

Poniżej podajemy dane dotyczące przemysłu metalowo-maszynowego w Niemczech. Zestawienie obejmuje 976 spółek, z czego przypada na przemysł metalowy 489 spółek, na przemysł maszynowy 331, a na przemysł elektryczny i optyczny 156. Powyższe przedsiębiorstwa reprezentują łącznie kapitał akcyjny w wysokości 2580700 tys. marek, a wraz z kapitałem rezerwowym 3139900 tys. marek (około 6666 milj. zł).

DZIAŁ	Ilość spółek akc.		Kapitał akcyjny		Kapitał rezerwowym		Czysty zysk		Dywidenda		Zysk brutto		Zysk netto		Dywidenda		
	z tego dało dywidendę w roku		w milionach marek		w milionach marek		niemieckich		w %/0		kapitału akcyjnego		kapitału akcyjnego				
	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	28/29	29/30	
Przemysł Metalowy	489	160	130	957	951,8	132,4	141	49,8	34	49	32,4	11,1	10	5,2	3,5	5,1	3,4
Przemysł Maszynowy	331	137	103	856,7	865,4	130,1	127,3	49,5	38	40,8	33,1	13	11,5	5,8	4,4	4,8	3,8
Przemysł Elektr. i Opt.	156	62	58	755,6	763,5	193,6	290,9	80	67,9	63,4	58,2	14,9	12,7	10,6	8,9	8,4	7,6
Razem	976	359	291	2569,3	2580,7	456,1	559,2	179,3	139,9	153,2	123,7	—	—	6,9	5,4	6	4,8

Jak wynika z powyższego zestawienia z 976 spółek akcyjnych dało dywidendę w roku 1928/29 tylko 359 spółek, a w roku sprawozdawczym 1929/30 już tylko 291 spółek. Czysty zysk bilansowy w roku 1929/30 stanowi w stosunku do roku poprzedniego: dla przemysłu elektrycznego zaledwie 85%, maszyno-

wego — 77% i metalowego — 68%. Zysk brutto w procentach kapitału akcyjnego wyniósł w roku 1929/30 dla przemysłu metalowego 10%, maszynowego 11,5% i elektrycznego 12,7%. Zysk netto dla odnośnych działów — 3,5%, 4% i 8,9%. Jak widać, zysk netto w stosunku do zysku brutto jest bardzo znaczny i na co należy zwrócić uwagę — prawie cały przeznaczony został na dywidendę

Mimo nad wyraz ciężkiej sytuacji, w jakiej znajduje się obecnie przemysł w Niemczech, dywidenda wypłacona stanowi w r. 1929/30 w przemyśle elektrycznym i optycznym 7,6% kapitału akcyjnego (w roku poprzednim 8,4%), w przemyśle metalowym — 3,4% (w roku poprzednim 5,1%) i maszynowym — 3,8% (w roku poprzednim 4,8%). Średnia dywidenda dla całego przemysłu metalowo-maszynowego wynosiła

w roku 1928/29 — 6%, a w roku sprawozdawczym 1929/30 tylko 4,8%, t. j. spadła o 1,2%.

Zaznaczyć trzeba, że dywidenda ta jest znacznie wyższa od dywidendy, jaką dał przemysł metalowy w Polsce, a która za rok 1928/29 stanowiła zaledwie 2,3% kapitału akcyjnego.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Francuski przemysł maszynowy w 1930 r. Na ostatniem zebraniu francuskiego Związku Przemysłu Maszynowego p. H. Coville złożył sprawozdanie ilustrujące sytuację przemysłu maszynowego w 1930 r. Poniżej podajemy streszczenie tego sprawozdania, zwracając uwagę czytelników na ustępy odnoszące się do Niemiec i ilustrujące rozwój niemieckiej działalności eksportowej na rynku francuskim. Uwagi te są dla nas pierwszorzędno znaczenia, tem bardziej, że — jak wiadomo — przed kilku dniami sejm dokonał ratyfikacji traktatu handlowego z Niemcami, otwierając im drogę do polskiego rynku.

Depresja gospodarcza istniejąca na całym świecie, zjawiała się dość późno we Francji, tak że nie wszystkie działy produkcji zostały nią jednakowo dotknięte. Na podstawie ankiety stwierdzić można, że do tej pory stan zatrudnienia przemysłu maszyn ciężkich odczuwa w znacznie mniejszym stopniu objawy kryzysu, aniżeli przemysł średni, gdzie osłabienie produkcji przybrało poważniejsze rozmiary, zmuszając nawet do częściowych redukcji zatrudnienia i czasu pracy.

Jak wynika ze statystyki Ministerstwa Pracy, stan bezrobocia w przemyśle metalowym, który do połowy roku 1930 nie budził żadnego niepokoju, wykazuje w drugiej połowie tego roku stały wzrost, szczególnie ostro zaznaczający się w ostatnich trzech miesiącach. Jako ilustrację można podać, że w okręgu paryskim ilość bezrobotnych wzrosła z 661 w dniu 8 listopada do 2607 w dniu 27 grudnia 1930 r.

Na tle niepomyślnej sytuacji na światowych rynkach maszynowych zwiększyła się aktywność importerów na francuskim rynku maszynowym, w rezultacie czego wartość importu maszyn do Francji wykazała w ciągu 1930 roku poważny wzrost. Podczas gdy w 1929 roku przywieziono do Francji maszyn wartości 3600 milj. fr., to w 1930 roku wartość importu maszyn do Francji wyniosła 4320 milj. fr., wykazując wzrost o 20%.

Z ogólnej ilości maszyn importowanych do Francji przypada na Niemcy 66%, na Belgię i Luksemburg 9,5%, na Anglię 8%, na Stany Zjednoczone 5,4%, na Szwajcarię 4%.

Jak widać z powyższego, najpoważniejszym konkurentem dla przemysłu francuskiego na francuskim rynku są Niemcy.

Dla należytej oceny znaczenia importu niemieckiego podajemy poniżej zestawienie ilustrujące stan importu niemieckiego do Francji. W 1930 roku przywieziono z Niemiec do Francji:

Obrabiarek	za	415	milj. fr.
sprzętu elektrycznego	„	265	„ „
maszyn włókienniczych	„	250	„ „
podnośników, przenośników	„	150	„ „
maszyn rolniczych	„	105	„ „
motorów	„	84	„ „
maszyn drukarskich	„	75	„ „
innych maszyn	„	135	„ „

Oczywiście w liczbach powyższych mieszczą się również częściowo i tak zwane „świadczania w naturze“ z tytułu reparacji wojennych, jednakowoż jest rzeczą bardzo znamieną, że po odliczeniu świadczeń

wojennych import niemiecki do Francji wykazuje w dziale maszynowym w 1930 roku w porównaniu z rokiem poprzednim wzrost ilościowy o 46%, a wartościowy o 34%.

Fakt ten wzbudza słuszny niepokój francuskich kół przemysłowych. Tygodnik „L'Usine“, z którego czerpiemy powyższe wiadomości, podaje dosłowne oświadczenie p. Coville'a:

„Niemcy stają się coraz bardziej pierwszą potęgą przemysłową w Europie, eksportując z górą 55% swej produkcji przetwórczej, w tem około 9 miliardów franków w maszynach, i to wszystko po cenach, budzących wzrastający niepokój francuskich przemysłowców.

Dzięki dostatecznej ilości rąk roboczych i stale udoskonalającym się metodom sprzedaży mogą one, w dziesięć lat po wojnie, kusić się o kontrolowanie rynku francuskiego, o ile nie powstanie jakaś głęboka reakcja przeciwko temu.“

Przechodząc do omówienia działalności eksportowej francuskiego przemysłu maszynowego, p. Coville stwierdza znamienne, wobec wzrostu importu, spadek wywozu francuskiego. Podczas gdy w 1929 roku wywieziono z Francji maszyn wartości 4000 milj. fr. to w 1930 roku wywóz maszyn z Francji wyniósł tylko 3800 milj. fr. Na zaznaczenie zasługuje uwaga p. Coville, że rok 1930 był pierwszym od czasów wojny, w którym bilans światowego handlu maszynowego był dla Francji ujemny.

Bardzo interesującym jest zestawienie, ilustrujące spadek eksportu maszyn z Francji w r. 1930 w porównaniu z r. 1929. Spadek ten wyniósł w obrocie ze Stanami Zjednoczonymi 54%, z Hiszpanją 33%, z Belgią i Luksemburgiem 32%, z Niemcami 17%, z Włochami 16%, z Anglią 7%, ze Szwajcarią 4%.

Również charakterystycznym jest to, że podczas gdy we wszystkich krajach indeks kosztów utrzymania wykazuje poważne zmniejszenie się, to we Francji widać proces odwrotny i koszty utrzymania wzrosły, co w następstwie pociągnęło za sobą zwiększenie się kosztów produkcji i cen. I tak w dziale metalowo-maszynowym ceny francuskie podniosły się o 5%, gdy tymczasem ceny tych wyrobów przywożonych do Francji wykazują spadek o 12%. Oczywiście fakt ten tłumaczy w znacznym stopniu wzrost importu maszyn do Francji.

W dalszym ciągu sprawozdania omawia autor położenie francuskiego rynku kolonialnego oraz rezultaty prac Związku.

Ruch koncentracyjny w niemieckim przemyśle maszynowym. Na tle niepomyślnej konjunktury obserwujemy w niemieckim przemyśle maszynowym silny ruch koncentracyjny przedsiębiorstw, które w ten sposób starają się obniżyć swoje koszty i uniknąć konkurencji.

W ostatnich czasach mamy do zanotowania następujące fuzje i przejęcia w niemieckim przemyśle maszynowym.

Należąca do koncernu Kohna fabryka obrabiarek Deutsche Niles Werke A. G. przejęła fabrykację szlifierek fabryki Vereinigte Schmigel und Maschinenfabrik A. G. (dawniej S. Oppenheim & Co i Schlesinger & Co.) w Hannoverze.

Adolf Bleichert & Co. A. G. fabryka urządzeń wydobywalnych w Lipsku zawarła z American Steel & Wire Company of New Jersey układ, na mocy którego

amerykańska firma uzyskała prawo eksploatacji patentów Bleicherta w Stanach Zjednoczonych i Kanadzie.

Fabryka Obrabiarek Pittler A. G. w Lipsku zawarła z National Acme Co. w Cleveland układ o prawo wyrabiania i sprzedaży w Europie wielowrzecionowych automatów systemu Acme i Gridley.

Allgemeine Elektrizitäts Gesellschaft (A. E. G.) zawarła z A. Borsig G. m. b. H. układ o współpracy w dziale budowy parowozów. W tym celu utworzone zostanie towarzystwo pod firmą Borsig Lokomotiv Werke G. m. b. H. Udziały tego towarzystwa podzielone będą w ten sposób, że 60% przejmie A. E. G. a 40% A. Borsig.

Henschel & Sohn A. G. Fabryki Lokomotyw w Cassel i Hannoversche Maschinenbau Aktiengesellschaft vormals Georg Eggestorff (Hanomag) zawarły układ, na mocy którego pierwsze z nich odkupiło od Hanomag jego kwotę produkcyjną parowozów dla kolei państwowych. Towarzystwo Hanomag zobowiązało się zaprzestać produkcji parowozów.

Büssing — N. A. G. Vereinigte Nutzkraftwagen A. G. w Brunświku i medjołańska firma Alfa Romeo zawarły układ licencyjny, na mocy którego zakłady Alfa Romeo mogą budować wozy ciężarowe systemu Büssinga.

Deutsche Niles Werke A. G. połączyły się z fabryką obrabiarek firmy Herrmann und Alfred Escher A. G. w Chemnitz.

Z Chińskiego rynku maszynowego. Po długich latach zamieszek i wojny domowej nastąpiło w Chinach uspokojenie, które pozwala na podjęcie normalnej działalności handlowej.

Rząd nankijski, który sprawuje władzę od 1928 roku, opracował szczegółowy plan inwestycyjny, który wykonywany jest od trzech lat. W związku z tym planem przejawia się stały wzrost zapotrzebowania na maszyny.

Import maszyn do Chin kształtował się w ciągu ostatnich trzech lat w następujący sposób (w tys. zł).

	1927 r.	1928 r.	1929 r.
Maszyny rolnicze	4 104	4 693	8 054
Maszyny elektryczne	7 965	8 484	14 492
Maszyny drukarskie	2 824	5 073	7 549
Koły i turbiny	18 552	16 212	19 691
Pompy	3 388	4 940	4 482
Maszyny włókiennicze	23 509	26 352	51 126
Obrabiarki	4 376	5 149	5 781
Inne maszyny i części maszyn	53 390	59 139	67 418
Sprzęt kolejowy	26 595	24 961	24 505
Parowozy	14 238	9 888	20 040
Wozy kolejowe	19 962	14 530	16 896
	178 903	179 421	240 034

Jak widzimy z powyższego zestawienia, chiński rynek maszynowy rozwija się znacznie, a brak rodzimego przemysłu maszynowego stwarza jeszcze na długie lata poważne możliwości dla importerów.

Jednakowoż praca na tym rynku nie jest łatwa. Interesy, załatwiane dawniej w ten sposób, że sprzedawano się maszyny do Chin za pośrednictwem jakiegoś komisanta, który za swe czynności brał małą prowizję, należą dziś do przeszłości. Handel maszynowy w Chinach prowadzony jest dziś przy pomocy fachowców, którzy nie tylko muszą umieć zareklamować maszynę, ale nadto muszą być dość dobrymi fachowcami, aby potrafili maszynę ustawić, puścić ją w ruch i nauczyć na niej pracować, a w razie potrzeby nawet umieli poprawić maszynę.

