



№ 30.

Warszawa, dn. 25 lipca 1931 r.

Ogóln. zbioru № 485.

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: *Szkic społecznego stanu przemysłu obrabiarek do metali. — Ujemne strony syndykatów w przemyśle metalowym i środki zaradcze. — Orzeczenie Sądu Najwyższego w sprawie zapłaty za godziny nadliczbowe. — Hutnictwo polskie w czerwcu 1931 r. — Wiadomości z zagranicy. — Notatki. — Ceny. — Patenty.*

Inż. ST. PŁUŻAŃSKI

Prof. Politechniki Warszawskiej.

SZKIC SPÓŁCZESNEGO STANU PRZEMYSŁU OBRABIAREK DO METALI.

I. Postępy w budowie obrabiarek.

1. Wstęp.

Postęp w budowie obrabiarek do metali zawdzięczamy zastosowaniu silnika parowego w przemyśle w końcu 18 wieku i wzmożonemu zapotrzebowaniu broni palnej dla licznych armii na przełomie 18 i 19-go wieku. Zwłaszcza wymagania dokładności, jakie stawał wyrób broni palnej, spowodowały powstanie wielu odmian dokładnie pracujących obrabiarek. Rozwój techniki maszynowej na wszystkich polach, jaki był wynikiem zmechanizowania przemysłu w ciągu pierwszej połowy 19 w., — dał dalszy bodziec do szybkiego udoskonalenia sposobów obróbki i maszyn używanych do niej. Toteż gdy w czasach Watt'a dokładność wykonania pracy wynosiła w najlepszym razie około $\frac{1}{4}$ " (6,25 mm), — już w połowie 19 w. technika rozporządzała obrabiarkami, pracującymi z dokładnością do 0,1 mm, zaś dalsze 25 lat umożliwiło osiągnięcie dokładności do 0,01 mm, przez zastosowanie szlifowania (uniwersalna szlifierka Brown i Sharpe'a w 1874 r.).

Powyższe postępy zawdzięczamy konstruktorom amerykańskim i angielskim, w wyniku czego budowa obrabiarek do metali była zmonopolizowana aż do niedawna przez te dwa kraje. Udział innych krajów, poza Anglią i Stanami Zjedn. Ameryki, w budowie obrabiarek do metali jest znacznie późniejszej daty, przy czym praca ich wzorowała się na konstrukcjach angielskich lub amerykańskich, chętniej na tych ostatnich, posiadających nad angielskimi — dobrze przemyślanymi, solidnie wykonanymi i pewnymi w pracy, — niezaprzeczoną wyższość, polegającą na oryginalności i wielkiej pomysłowości konstrukcji. Tem też należy tłumaczyć, że powstający w drugiej połowie ub. stu-

lecia przemysł niemiecki, pomimo silnego oddziaływania bliższego mu przemysłu angielskiego, sięgnął po wzory dla swych obrabiarek do konstrukcji amerykańskich.

2. Charakterystyka nowoczesnych obrabiarek.

W nowszych czasach rozwój obrabiarek wkroczył na inne drogi: zadowolając się zasadniczo osiągniętymi wynikami w kierunku dokładności pracy, wystarczającej w większości wypadków obróbki, — zwrócono uwagę na możliwe skrócenie czasu wykonania pracy przy pomocy obrabiarek. Prąd ten, będący wynikiem zastosowania doniosłego wynalazku F. Taylor'a, mianowicie stali szybko tnącej do wyrobu narzędzi, datuje się do początku bieżącego stulecia i jest motywnym przewodnim wszystkich konstrukcyjnych obrabiarek współczesnych. Wszystkie ulepszenia, dokonywane w budowie dzisiejszych obrabiarek, mają na celu przede wszystkim skrócenie czasu pracy, bądź 1) przez skrócenie czasu skrawania, — przez stosowanie wielkich prędkości skrawania, dużych przekrojów wióra, najlepszych materiałów na noże i narzędzia obróbki, — bądź też 2) przez skrócenie czasu zużywanego na obróbkę poza właściwym czasem skrawania, a więc: ułatwienie obsługi obrabiarki, skrócenie czasu przygotowania do pracy, wymiany przedmiotu skrawanego, sprawdzania wymiarów, ruchów jałowych i t. p.

Wyniki osiągnięte na skutek dążenia do skrócenia czasu pracy w ciągu ostatnich 10-ciu lat są istotnie zdumiewające. Z jednej strony dzięki ulepszeniu stali szybko tnącej oraz zastosowaniu narzędzi do skrawania z twardych stopów, jak Stellite, Carboly, Widia i Ramet (nadających się narazie do obróbki żeliwa, mosiądzu, brązu, glinu i t. p. metali, oraz szkła, fibry i t. p.) i djamentu (dla dokładnej pracy lub dla otrzymania bardzo czystych powierzchni), — prędkości skrawania wzrosły bardzo znacznie, bo aż do 80 m/min. dla narzędzi z twardych stopów, a nawet 200 do 300 m/min. dla djamentu, — z drugiej zaś zmniejszono wydatnie czasy stracone przy pracy obrabiarki dzięki: ułatwieniu obsługi — przez zmniejsze-

nie ilości dźwigni, kółek ręcznych i t. p., przez skupienie ich w jednym miejscu tak, że robotnik ma możliwość wykonywać wszelkie przewidziane ruchy nie zmieniając miejsca pracy, oraz przez możliwe przyspieszenie biegów jałowych.

Tak np. dzięki zastosowaniu lepszego materiału i konstrukcji narzędzia oraz obrabiarki można było zwiększyć trzykrotnie ilość wiórów skrawanych przez frezy spiralne przy frezowaniu miękkiej stali o wytrzymałości około 40 kg/mm²:

r. 1907 frez ze stali szybkoobrotowej dawał	
cm ³ /lk. m./min.	8,2
1913 takiż frez o rzadkiem uzębieniu	12,3
1918 frez jak wyżej, lecz z zatoczonymi zębami	14,8
1924 frez „ „ „ , frezarka ulepszona	20,5
1928 jak wyżej, frezarka z hydraulicznym napędem	24,6

Inny przykład — szlifowanie popychaczów do zaworów silników samochodowych:

r. 1920 szlif. między kłami, dokładność		
0,013 mm	90 szt./godz.	
1923 szlif. bezkłowe, obsługa ręczna, dokładność 0,0063	150	„
1924 jak wyżej lecz z wyrzutnikiem	240	„
1925 „ „ „ z wyrzutnikiem samoczynnym	300	„
1927 jak wyżej, lecz szlifierka automatyczna	450	„

Dalszym ułatwieniem obsługi są stosowane obecnie powszechnie elektryczne mechanizmy dla wszelkich ruchów organów obrabiarki — tak roboczych, jak i pomocniczych, — wprawiane w ruch za pomocą zwykłych przycisków; oraz uproszczone wyszukiwanie właściwych prędkości pracy lub posuwów, wskazywane widoczną nawet z pewnej odległości liczbą. Wreszcie dla ułatwienia pracy stosuje się zderzaki nastawialne, pozwalające na otrzymanie długości obrabianych przedmiotów z dokładnością do 0,01 mm bez potrzeby mierzenia miarką, — i czujniki, ustawione na obrabianym wałku, pozwalające bez mierzenia odczytać, ile pozostaje metalu do zdjęcia.

Przyspieszenie biegu obrabiarek w celu możliwego wyzyskania własności skrawania nowoczesnych narzędzi wywołało potrzebę zmiany mechanizmów napędowych, a zatem — zamiast dawnych kół szkodkowych stosowane są napędy mechaniczne, w których zmiana prędkości osiąga się przez zmianę przekładni kół zębatach, wykonanych ze stali chromoniklowej termicznie obrobionej, struganych i szlifowanych, przesuwanych po wyfrezowanych w stalowych wałkach prowadnicach, podobnie jak w skrzynkach biegów w samochodach. Dla uniknięcia poślizgu zwykłych pasów często stosuje się pasy tkane o kształcie klinowym (Texrope) zwłaszcza przy małych odległościach między osiami koł pasowych.

Napęd elektryczny cieszy się wzrastającym powodzeniem, przyczem zamiast niedostępnych wbudowanych silników, stosowane są coraz częściej łatwo dostępne umieszczone silniki kryzowe, — oczywiście poza wypadkami kiedy silnik elektryczny osadza się wprost na wrzecionie roboczym, jak np. w szlifierkach do noży, tarczach do polerowania i inn., gdy jedynie wbudowany silnik może być zastosowany. Jako rodzaj prądu — dziś powszechnie stosowany jest prąd zmienny, gdyż silniki na ten prąd są mniejsze, a za-

tem lżejsze i tańsze niż silniki prądu stałego, które używa się tylko w specjalnych wypadkach. Pod względem budowy silników, stosowanych do napędu obrabiarek panuje wielka różnorodność; stosowane są krótko zwarte silniki, silniki wolnobieżne, szybkoobrotowe, o dwóch różnych ilościach obrotów (np. 1440 i 720) przez przełączenie biegunów, silniki z regulacją ilości obrotów, silniki różnych konstrukcji mających na celu zapobieganie nadmiernemu wzrostowi prądu przy pracy, wreszcie silniki podwójnie wirujące, ze statorem i rotorem obracającymi się w odwrotnych kierunkach. Ostatnią wreszcie nowością w dziedzinie napędów jest stosowany w Ameryce już przed 15 laty, obecnie zaś coraz chętniej stosowany i w Europie, napęd hydrauliczny, polegający na wyzyskaniu energii zawartej w płynie (olej, gliceryna) pod ciśnieniem dla obracania wirnika silnika olejowego obrotowego, lub przesuwania tłoka w cylindrze podobnego silnika stałego. Napęd hydrauliczny, pozwalając na dowolne zmiany prędkości bez stopniowania ich, ma duże widoki na dalszy rozwój, gdyż posiada on prócz powyższej, cały szereg bardzo cennych zalet dla szybkiej i dokładnej obróbki (spokojna praca bez uderzeń i wstrząśnień, łatwość regulowania biegu, bezpieczeństwo pracy, oszczędzanie narzędzi i inn.); — dzięki nim znajduje on zastosowanie przy obrabiarkach dla najdokładniejszej pracy (szlifierki do cylindrów, przeciągarki, strugarki, szlifierki do gwintów, docieraczki cylindrów i t. p.).

W celu możliwego wyzyskania obrabiarek, których praca polega na zdejmowaniu znacznych ilości wiórów, (zdzieranie), stosuje się coraz częściej ustroje wielonożowe. Ustroje podobne w zastosowaniu do tokarek, frezarek lub t. p. pozwalają na bardzo znaczne skrócenie czasu obróbki dzięki jednoczesnemu skrawaniu kilku powierzchni.

3. Automatyzacja.

Duży postęp należy zaznaczyć również w automatyzacji obrabiarek; oprócz dawniejszych jedno — i cztero — wrzecionowych obrabiarek, spotykamy obecnie sześciowrzecionowe; znacznym powodzeniem cieszy się automat „Index“ pochodzenia amerykańskiego, obecnie naśladowany przez zgórą tuzin różnych fabryk europejskich. Podobnie należy zwrócić uwagę na szerokie zastosowanie półautomatycznych tokarek, przeznaczonych do obróbki przedmiotów kutech lub łanych, podczas gdy automaty służą do wyrobu przedmiotów prostych z pręta.

Zasada automatyzacji ruchów rozszerza się coraz więcej w budowie obrabiarek; oprócz wspomnianych automatycznych i półautomatycznych tokarek, oraz specjalnych maszyn, jak np. do obróbki kół zębatach, znalazła ona zastosowanie w automatycznych wiertarkach, frezarkach, szlifierkach i t. p. Sposób pracy podobnej zautomatyzowanej szlifierki jest np. następujący: przy pomocy jednej dźwigni następują kolejno ruchy: przysunięcie konika do szlifowanego przedmiotu, który zostaje zaciśnięty między kłami konika i głowicy, wprawienie w ruch przedmiotu szlifowanego, szybkie dosunięcie sanek z tarczą szlifierską do szlifowanego przedmiotu i włączenie automatycznego posuwu dla szlifowania głębokiego. Włączenie jednej dźwigni frezarki poziomej wywołuje kolejno: ruch obrotowy wrzeciona z frezem, szybkie dosunięcie stołu z obrabianym przedmiotem do freza, włączenie wolnego posuwu stołu dla frezowania, zatrzymanie fre-

za po ukończonej pracy i szybki powrót stołu do pierwotnego położenia.

Dla szybkiego zamocowania obrabianego przedmiotu stosuje się uchwyty pneumatyczne i hydrauliczne dla tokarek, szlifierek i t. p., dla narzędzi wiertarek i innych obrabiarek o pionowych wrzecionach istnieje wiele różnej budowy uchwytów, pozwalających na natychmiastową wymianę narzędzia.

4. Skomplikowanie budowy obrabiarek.

Z powyższego krótkiego wyliczenia łatwo wnioskować, że współczesna obrabiarka, zbudowana zgodnie z zasadami oszczędzania czasu pracy, jest wysoce wydajną, bardzo dokładnie pracującą i dogodną dla obsługi maszyny; również oczywiście być musi, że te zalety okupuje się pewną komplikacją budowy; czem wyższe wymagania stawia się obrabiarce pod względem trwałej dokładności pracy, należytego wyzyskania maszyny i narzędzi oraz dogodności obsługi, tem bardziej skomplikowaną staje się obrabiarka. Toteż ostatnie modele obrabiarek bynajmniej nie odznaczają się prostotą; ktoby o tem wątpił, ten miał możność przekonać się np. oglądając obrabiarki wystawione na tegorocznych targach lipskich, gdzie dążenie do stworzenia nowoczesnego typu dało niejednokrotnie maszyny złożone z elementów mechanicznych, elektrycznych, pneumatycznych, hydraulicznych i dokładnych pomiarowych—w tej samej jednostce, tak że mimowoli nasuwało się pytanie, jakie kwalifikacje będzie musiał mieć robotnik, obsługujący taką obrabiarkę, aby móc ją należycie wyzyskać, oraz wątpliwość czy w normalnych warunkach pracy warsztatu mechanicznego, przeznaczonego, jak to bywa w ogromnej większości wypadków, do robót ciągle zmieniających się, — podobne skomplikowane obrabiarki będą w stanie się opłacić.

Praktyczni konstruktorzy amerykańscy sprawę komplikacji obrabiarek rozwiązali już od dłuższego czasu: z jednej strony powstały konstrukcje specjalne, przeznaczone dla fabryk pracujących naprawdę masowo, t. j. w warunkach, w których nabycie, utrzymanie i zatrudnienie specjalnych obrabiarek może być racjonalnem, z drugiej zaś—budują obrabiarki przydatne do ogólnego użytku, lecz które przez zastosowanie specjalnych przyrządów, uchwytów i t. p. mogą być przystosowane bez wielkich trudności do wykonania specjalnych prac szybko i oszczędnie. Obrabiarki takie w razie zmiany produkcji mogą być zastosowane do innej pracy, podczas gdy przeróbka maszyn specjalnych w takim wypadku jest zawsze bardzo kosztowna i długotrwała.

W ostatnich czasach, dla uniknięcia komplikacji, powstał w Ameryce nowy typ obrabiarki złożonej z kilku prostych obrabiarek skupionych naokoło wspólnego stołu. Takie skupienia nadają się dobrze do masowej lub seryjnej pracy, zastępując nieraz z powodzeniem droższe maszyny specjalne. Nowość ta przyjęła się również w Europie, zwłaszcza dla takich robót, jak wiercenie, rozwiercanie, gwintowanie, pogłębianie i t. p.; na tegorocznych targach w Lipsku było kilka firm, które wystawiły znormalizowane szybko-wierzące wiertarki, nadające się do zgrupowania w jedną wielokrotną, dla wykonania podobnych robót.

Dwa kraje europejskie, będące po Stanach Zjednoczonych najpoważniejszymi producentami obrabiarek, a mianowicie Anglja i Niemcy zajęły wobec tendencji

komplikowania budowy obrabiarek odmienne stanowiska. Anglja poprzestaje na doskonaleniu swych obrabiarek w szczegółach wykonania, dla zapewnienia trwałości, doskonałości pracy i łatwości obsługi, nie tracąc ani na chwilę z pola widzenia prostoty, solidności budowy i dobroci wykonania, podczas gdy Niemcy, zmuszone przez warunki ekonomiczne do konkurencji z Ameryką, pragną osiągnąć supremację nad nią oryginalnością budowy, wielostronnością zastosowań i nowoczesnością pomysłów. Należy przyznać, że dzięki lepszemu przygotowaniu technicznemu konstruktorów niemieckich zdołali oni prześcignąć niejednokrotnie swych mistrzów, jednak ogólny wynik nie wypadnie dla Niemiec korzystnie, gdy oprócz względów natury konstrukcyjnej rozważy się względy natury gospodarczej.

Tendencje niemieckie w budowie obrabiarek doprowadziły do komplikacji konstrukcji, gdyż, — nawet odrzucając konstrukcje przesadnie skomplikowane jako takie, które się nie ostoją próbie praktycznej (np. stosowanie specjalnych silników elektrycznych dla przyspieszenia powrotu noża na długości 400 mm i t. p.), — nowoczesne obrabiarki niemieckie są bardziej skomplikowane niż angielskie, a nawet amerykańskie. Drugim skutkiem wspomnianych tendencji jest wielkie zróżnicowanie typów budowanych obrabiarek; ilość typów mnoży się bardzo szybko, skutkiem czego przy stosunkowym rozdrobnieniu przemysłu obrabiarkowego w Niemczech i konieczności częstych zmian modeli w celach konkurencyjnych, koszt wytwarzania jest bardzo wielki. Tak zwany „udany“ model może liczyć w Niemczech, z bardzo nielicznymi wyjątkami, na maksimum 3 do 4-letni żywot, to znaczy bywa wykonany w 150 do 200 sztukach, podczas gdy w Anglii lub Stanach Zjednoczonych udany typ wyrabia się w ciągu najmniej dwa razy dłuższego czasu i w 1,5 do 2-krotnej ilości t. zn. najmniej od 300 do 800 sztuk. Wobec tych cyfr i dodając pewną ilość typów należących do „nieudanych“, należy przypuszczać, że produkcja nowych typów musi być bardzo kosztowną w Niemczech.

5. Normalizacja

Wobec powyższych trudności wyrobu, których nie może wyrównać tańszy robotnik niemiecki, konstruktorzy niemieccy nie zaniebują niczego, co może podnieść zdolność konkurencyjną niemieckich obrabiarek; z pośród ciekawszych usiłowań w tym kierunku należy wspomnieć o normalizacji wyrobów, mającej na celu ujednostajnienie części składowych mechanizmów obrabiarek w celu potanienia ich wyrobu. Normalizacji podlegają wszelkie części jak np.: rękojeści, kółka, dróżki, kliny, pompki do płynu chłodzącego i t. p., w granicach zaś poszczególnych fabryk — całe mechanizmy, jak np.: głowice, suporty, skrzynki przekładni i napędów i inne; wyrób na skład podobnych mechanizmów ułatwia zestawienie z nich różnych wielkości i typów podobnych obrabiarek i wydatnie obniża koszt wyrobu ich. Ostatnio podjęte są starania w celu ustalenia prędkości w napędach jednakowej wielkości obrabiarek. Wykładnik postępu geometrycznego, według którego prędkości się zmieniają, K , zgodnie z projektem, ma mieć 6 wartości, zależnie od rodzaju i przeznaczenia obrabiarki, zawierających się w następujących granicach:

szereg:	drobny	dokładny	zasadn.	główny	oszczędny	zdwojony
wartość K :	1,06	1,12	1,26	1,41	1,58	2,0

PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIERJI
Biblioteka F. M. „Ursus“

Przyjęcie tych wartości K jako normalnych będzie dużą dogodnością dla ruchu i biura fabrycznego, gdyż zapewni możliwość dokonywania obróbki we wskazany sposób, bez względu na to, na której z pośród grupy obrabiarek jednej wielkości praca będzie wykonana.

Inne usiłowania zmierzają do ułatwienia wwozu niemieckich obrabiarek do krajów, gdzie wskutek wysokiego cła ochronnego niemieckie obrabiarki nie mogą konkurować z innymi, a zwłaszcza z wyrabianymi w kraju. Usiłowania te polegają na zmniejszeniu wagi obrabiarki przez zastosowanie lepszych materiałów, pozwalających na zmniejszenie wymiarów, tak np. stali termicznie obrabianej oraz przez zastosowanie lekkich spawanych części w rodzaju ram, podstaw i t. p. zamiast ciężkich, żeliwnych.

Wyniki takich prób wypadły bardzo dobrze, tak np. tokarka o spawanym łożu była o 36,5% lżejsza, a cena łoża była o 33% tańsza.

Strugarka o spawanym łożu i stole wykazała podobne wyniki, jak wskazują następujące dane:

	Waga (kg.)		Oszczędność	
	żeliwn.	spawan.	na wadze	na koszcie
stół strugarki .	5500	2900	47%	53%
łożo „	4700	3700	21,3 „	44 „

przyczem dzięki zręcznemu doborowi spawanych kształtek, ugięcie konstrukcji spawanej pod obciążeniem było mniejsze, niż żeliwnej.

Podobnie i prasa mimośrodowa o korpusie spawanym dała pod względem sztywności wyniki lepsze niż prasy o korpusie żeliwnym.

(C. d. n.).

UJEMNE STRONY SYNDYKATÓW W PRZEMYSŁE METALOWYM I ŚRODKI ZARADCZE.

I.

Przystępując do organizowania nowych syndykatów poszczególnych grup przemysłu metalowego lub ponownego zawiązania rozchwianych, względnie wzmocnienia osłabionych, musimy zwrócić uwagę na kilka ujemnych stron w organizacji syndykatów, które, niezależnie od podanych oficjalnie formalnych przyczyn, faktycznie spowodowały rozwiązanie niektórych zjednoczeń.

Najgłówniejszą przyczyną nieufności wielu przemysłowców i sceptycznego zapatrywania się ich na długotrwałość powstających syndykatów był i jest dotychczasowy brak możliwości rozciągania należytej kontroli nad tymi kontrahentami, którzy nie tak ściśle przestrzegają jednostronnych warunków umowy.

Sprawa ta, ujemnie działająca na całokształt interesów przemysłowych, ciągle wywoływała ferment i chaos w istniejących syndykatkach, stwarzając podatny grunt do różnych niesnasek i nieporozumień, wypaczała istotną ideę i cel konsolidacji przemysłu i najwięcej przyczyniła się do rozwiązania, względnie osłabienia niektórych syndykatów.

Aby zapobiec na przyszłość podobnym ewentualnościom, wszystkie usiłowania i starania inicjatorów zjednoczeń winny biec w kierunku skoncentrowania w swoich rękach sprzedaży surowych materiałów, konkretnie mówiąc, najgłówniejszych przedmiotów tych materiałów, t. j. surówki odlewniczej i walcówki, ewentualnie uzyskania kontroli i pieczy nad sprzedażą tych surowców.

Jest to jeden z najważniejszych postulatów lwiej części zainteresowanych przemysłowców, gdyż tylko w ten sposób uda się uniknąć jakichkolwiek wykro-

czeń ze strony wielu kontrahentów, dość często wyłamujących się z pod przyjętych uchwał i których działalność koliduje z obowiązującą wszystkich członków solidarnością.

Jeśli uda się organizatorom nowych syndykatów osiągnąć powyższy postulat, to przyszłe zjednoczenia przemysłu metalowego będą mogły liczyć na zapewniony byt i trwałość swego istnienia, z widokiem owocnej i korzystnej dla całego ogółu działalności. Gdyby zaś urzeczywistnienie wyżej rzeczonych postulatów napotkało na nieprzezwyciężone trudności i nie doszłoby do skutku, wówczas cała idea wzajemnego porozumienia się przemysłu i konsolidacji produkcji staje się problematyczną, nie bacząc na różne uchwalone sankcje i kary konwencjonalne na wypadek jakiegokolwiek wykroczenia.

Jak praktyka wykazała, niektórzy kontrahenci, nie zważając na grożące im dość wysokie kary pieniężne, rozwijali, pomimo ustanowionej nad nimi kontroli, szkodliwą dla wszystkich i niedozwoloną działalność, ponosili nałożone na nich kary i w dalszym ciągu uprawiali swój proceder.

Takiego rodzaju postępowanie mogło mieć miejsce tylko wówczas, kiedy przemysłowcy czynili zakupy również i z wolnej stopy, gdy jednak sprzedaż surowych materiałów znajdować się będzie w rękach odnośnego syndykatu, — osiągnięty zostanie podwójny cel, mianowicie: przedewszystkiem dany przemysłowiec, pozbawiony możliwości zakupywania większej od ustalonej przez syndykat ilości surowców, nie będzie już mógł sprzedawać towarów poza syndykatem, a powtórnie zbędna wówczas staje się cała armia kontrolerów, niezawsze odpowiadających swemu zadaniu z różnych — często nie od nich zależnych — przyczyn, których utrzymanie tak dotkliwie dało się we znaki budżetowi jednego z syndykatów.

II.

Drugą ujemną stroną byłych i istniejących syndykatów, która miała decydujący wpływ na osłabienie i rozchwianie się niektórych z nich i obróciła wniwecz osiągnięte korzyści, było pozostawienie poza zjednoczeniem kilku zakładów przemysłowych, wychodząc z założenia, że zakłady te, jako chwilowo słabe finansowo, działalnością swoją nie mogą ujemnie wpłynąć na całokształt interesów odnośnego syndykatu.

Takie zapatrywanie się na powyższą sprawę było błędne i w rezultacie przyniosło syndykatom danej grupy wielkie straty, gdyż — jak praktyka nam wykazała — po zjednoczeniu się przemysłowców odnośnej gałęzi, pozostawieni poza syndykatem, korzystając z chwilowej nomysłnej koniunktury, rychło zdobyli niezbędny kapitał obrotowy i sprowadzali z zagranicy lub zakupywali w krajowych hutach po cenach nieco droższych materiały surowe w dowolnych ilościach. Prowadzili oni, jako autsajderzy niezdrową konkurencję z syndykatem, w wyniku czego osiągnięte z tak wielkim wysiłkiem porozumienie zostało rozchwiane i walka konkurencyjna wszystkich prawie przemysłowców przybrała niszczące wprost przemysł obecne rozmiary.

Należy tedy wszystkich, bez wyjątku, przemysłowców — pomimo rozbieżności zdań — skupić pod jednym sztandarem i stworzyć 100-procentowe syndykaty poszczególnych gałęzi przemysłu metalowego, wówczas dopiero wykażą one żywotność i przyniosą pożądany owoc.

III.

Nie od rzeczy będzie zwrócić uwagę jeszcze na jedną sprawę, która, wobec różnych podanych wyżej niesprzyjających okoliczności, w pewnej mierze również zaważyła na losie niejednego syndykatu, mianowicie, na zbyt wielkie budżety biur syndykackich, niezastosowane do obecnych krytycznych czasów.

Zdarza się, że dyrektor syndykatu, niezawsze stojący na wysokości swego zadania i nie będący „the right man on the right place”, pobierał zbyt wielką, jak na obecne stosunki, gażę, nie wliczając różnych dodatków na tak zwane cele reprezentacyjne, wyjazdy i t. d. Personel biurowy i administracyjny, dość liczny w niektórych syndykatach, wynagradzany bywa również hojną ręką, pensje przewyższają w wielu wypadkach uposażenia wyższych urzędników państwowych¹⁾.

Nic dziwnego więc, że budżet takiego syndykatu, przy takiej gospodarce i przy hojnym szafowaniu pieniędzmi, musi być powiększany wdwójnasób, częstokroć w trójnasób w stosunku do istotnej potrzeby, co przyczynia się do znacznego obciążenia kalkulacji produkcji i wywołuje ferment i niezadowolenie wśród przeważającej części uczestników.

W tym tak ciężkim okresie przesilenia gospodarczego, kiedy wszystkie bez wyjątku warstwy społeczeństwa uginają się pod ciężarem kryzysu ekonomicznego, i każdy odłam w swojej dziedzinie zmuszony jest do składania ofiar na ołtarzu wspólnego dobra w walce z kryzysem, również dyrektorzy i personele przyszłych syndykatów muszą narazie rezygnować z części dotychczasowych swoich dochodów. Należy kompletnie zreorganizować biura, angażować zmniejszone o wiele personele, czyniąc dobór z ludzi rutynowanych i doświadczonych, których nie brak obecnie zarówno w Warszawie, jak i w całym kraju, i unikać przytem kierowania się w dalszym ciągu starą metodą uprzywilejowania osób protegowanych, niezawsze posiadających odpowiednie kwalifikacje.

Powyższe wskazania niezawodnie przyczynią się do odciążenia budżetów syndykatów i *eo ipso* do ustalenia przez nie niższych cen, co dodatnio wpłynie na całokształt interesów danej branży i stanie się bodźcem do naśladowania przez inne również gałęzie przemysłu.

IV.

W końcu pragniemy omówić bardzo ważne zjawisko, niemogące również ująć ogólnej baczności, mianowicie, — wielkie uprzedzenie i nieprzychylnie ustosunkowanie się sfer kupieckich do syndykatów wogóle.

Niechęć ta i niezadowolenie wyrażają się w interwencjach różnych delegacji kupieckich u odnośnych władz w sprawie obrony ich interesów przeciwko szkodliwym — zdaniem ich — skutkom działalności syndykatów.

Takie ogólne stanowisko znacznej części kupiectwa naszego, zwłaszcza branży żelaznej, wywołane

¹⁾ *Przypisek Redakcji.* Nie należy, naszym zdaniem, porównywać bardzo niepewnego stanowiska pracownika syndykatu, organizacji nietrwalej i przemijającej, z ustabilizowanym stanowiskiem urzędnika państwowego, korzystającego z różnych ulg i przywilejów. Wysokie uposażenia dyrektorów syndykatów przemysłowych tłumaczą się wyjątkowością a bardzo różnorodnymi kwalifikacjami pod względem wiedzy, umiejętności i charakteru, jakie są niezbędne do skutecznego kierownictwa syndykatem *wolnym* (nie przymusowym!). Wysokość tych uposażeń jest z natury rzeczy w wielokrotnym stosunku do niepewności stanowiska.

zostało między innymi na skutek uprzywilejowania — w postaci wyłącznej sprzedaży — przez jeden z największych syndykatów tej branży w Polsce nielicznych jednostek — kupców na niekorzyść wielkiej rzeszy solidnych firm kupieckich w całym kraju.

Uprzywilejowane firmy zmuszone są z tego powodu magazynować u siebie nadmierne ilości towaru, przekraczające często możliwości finansowe tych firm, wskutek czego niezawsze są one w stanie zaopatrywać cały rynek lokalny w niezbędne materiały wszystkich gatunków i w wielu wypadkach klienci zmuszeni są sprowadzać towary ze składów syndykatu w innych miastach.

Cały szereg kupców branży żelaznej, prowadzących swoje firmy dziesiątki lat, pracował tym artykułem od zarania istnienia tych firm. Pozbawieni obecnie tego najgłówniejszego w branży żelaznej artykułu, ponoszą ci kupcy-hurtownicy wielkie straty, wobec czego czują się pokrzywdzeni, mając uprzedzenie do wszystkich mających w przyszłości powstać syndykatów i żywiąc obawę, czy nie będą one kroczyły drogą wyżej wspomnianego syndykatu.

Należy tedy wytlómaczyć ogółowi kupiectwa, iż obawy jego są płonne, gdyż projektowane syndykaty nie zamierzają zgoła iść za wyżej przytoczonym przykładem, t. j. uprzywilejowywać jednostki na niekorzyść całego ogółu.

Najlepszym dowodem służyć mogą istniejące doniedawna: Centralne Biuro Polskich Fabryk Gwoździ i Drutu w Warszawie oraz Centrala Handlowa Odlewni Żeliwa w Warszawie, które pod tym względem nie czyniły żadnych wyjątków.

Uważamy, iż kupcy-hurtownicy powinni być zadowoleni z ostatnio ujawnionych tendencji zawiązania syndykatów, gdyż, jak świadczą ostatnie wypadki, hurtownicy, zakupujący większe ilości towarów, ponieśli w ostatnim roku z powodu bezmyślnej walki konkurencyjnej samych przemysłowców wielkie straty materialne.

Natomiast konsolidacja przemysłu stabilizuje ceny i daje możność kupiectwu owocnej pracy i osiągnięcia pewnego zarobku.

Zadaniem i celem projektowanych syndykatów nie jest, jak wielu wśród kupców błędnie myśli, śrubować ceny i dyktować kupiectwu warunki, lecz umożliwić przemysłowi normalną pracę i zaniechać sztucznej konkurencji, nieopartej na zdrowej kalkulacji i szkodzącej zarówno kupcom jak i przemysłowcom.

Oceniając doniosłą i poważną rolę kupiectwa, zjednoczony przemysł metalowy zawsze będzie współpracował z solidną częścią wśród niego, starając się wspólnymi siłami wybrnąć z tej depresji gospodarczej i doczekać się lepszego jutra.

M. Krajewski.

MŁODY ŚLUSARZ — MECHANIK

z ukończoną szkołą rzemieślniczo przemysłową w Ostrołęce i świadectwem czeladniczym poszukuje posady.

Wiadomości udzieli administracja „Przemysłu Metalowego”.

TOKARZ

młody, z ukończoną szkołą rzemieślniczą w Warszawie (spec. tokarstwo), poszukuje pracy.

Wiadomości udzieli administracja „Przemysłu Metalowego”.

ORZECZENIE SĄDU NAJWYŻSZEGO W SPRAWIE ZAPŁATY ZA GODZINY NADLICZBOWE.

„Kurjer Warszawski“ z dn. 15 lipca 1931 r. podaje orzeczenie izby cywilnej Sądu Najwyższego (S. N. I. 1502/30) następującej treści.

Ograniczenia czasu pracy, ustanowione w ustawie z dn. 18 grudnia 1919 r. o czasie pracy w przemyśle i handlu (Dz. Ust. Nr. 2/1920 r., poz. 7) dla pracowników, zatrudnionych w zakładach pracy, wskazanych w art. 1 tejsze ustawy, nie rozciągają się na takich pracowników, którzy zajmują naczelne stanowiska kierownicze i czy to z wyraźnej umowy, czy też z samej natury stosunku nie są co do czasu pracy uzależnieni od zarządzeń właścicieli przedsiębiorstw.

Wyjątek powyższy znalazł wyraz w art. 2 pomienionej ustawy, uznającym za czas pracy w rozumieniu art. 1 tejsze ustawy liczbę godzin, przez które pracownik obowiązany jest pozostawać w zakładzie pracy, lub poza nim do rozporządzenia kierownika robót; natomiast ustawa nie podaje żadnych zasad dla oznaczenia czasu pracy pracowników kategorii wyżej wymienionej, z kąd wnosić należy, iż pracodawca nie zamierzał krępować czasu ich pracy.

Odmiennie traktowanie pracowników tego rodzaju znajduje należyte uzasadnienie w okoliczności, iż ich stanowisko gospodarcze i społeczne zwalnia od tej troski o ich interesy zdrowotne i kulturalne, jaka w stosunku do ogółu warstw pracujących poddyktowała ściśle normy ustawy z dn. 18 grudnia 1919 r.

Przeto wypada uznać, iż również przepis art. 16 tejsze ustawy, wkładający na pracodawcę obowiązek zapłaty oznaczonego w ustawie wynagrodzenia dodatkowego za pracę w godzinach, uważanych za nadliczbowe, nie ma zastosowania do pracowników przytoczonej kategorii.

HUTNICTWO POLSKIE W CZERWCU 1931 r.

Nieznaczne polepszenie sytuacji hutnictwa polskiego stwierdzone w maju trwało też w miesiącu czerwcu. Wytwórczość wzrosła w walcowniach i rurkowniach, natomiast spadła w stalowniach, a zwłaszcza w dziale wielkich pieców. Zbyt na rynku krajowym zwiększył się nieco. Stan zamówień Syndykatu pozostał prawie na poziomie miesiąca poprzedniego. Wywóz zagranicę wyrobów walcownianych zwiększył się. Zapasy w walcowniach, rurkowniach, a zwłaszcza w dziale wielkich pieców zmniejszyły się, natomiast nieznacznie wzrosły w stalowniach.

Stan zatrudnienia wykazuje nieznaczny wzrost w porównaniu z miesiącem poprzednim.

Wytwórczość hutnicza w czerwcu r. b. w porównaniu z majem r. b. wzrosła w walcowniach o 17%, w rurkowniach o 11,26%, natomiast obniżyła się w stalowniach o 2,19% i w dziale wielkich pieców o 29,84%.

W porównaniu z czerwcem r. ub. wytwórczość w miesiącu sprawozdawczym wykazuje wzrost w stalowniach o 12 497 t., t. j. o 13,75%, w walcowniach o 8,235 t., t. j. o 11,80%, w rurkowniach o 323 t., t. j. o 5,13%, natomiast zmniejszenie w dziale wielkich pieców o 12 983 t., t. j. o 35,46%.

W pierwszym półroczu r. b. wytwórczość wielkich pieców wynosiła 194 854 t., czyli o 57 319 t., t. j. o 22,73% mniej, niż w analogicznym okresie r. ub., wytwórczość stalowni — 585 127 t., czyli o 39 301 t., t. j. o 8,71% mniej i rurkowni — 32 154 t., czyli o 13 826 t., t. j. o 30,07% mniej.

Ogólna wysokość zamówień, oddanych hutom do wykonania przez Syndykat Polskich Hut Żelaznych w czerwcu r. b. wynosiła 12 808 tonn; w porównaniu zatem z miesiącem poprzednim nastąpił spadek napływu zamówień o 6 739 tonn, t. j. o 34,48%.

Nadmienić należy, że spadek tych zamówień w rzeczywistości był znacznie mniejszy; ze względu bowiem na zamknięcie rozrachunku z hutami za I półrocze r. 1931, zamówienia

które wpłynęły w ostatnich dniach czerwca (5 300 t.), przydzielono hutom dopiero na początku lipca.

Podział zamówień wg. poszczególnych grup odbiorców ilustruje następujące zestawienie:

Odbiorcy	maj r. 1931 tonny	czerwiec r. 1931 tonny
1. Handel hurtowy . . .	9 166	6 506
2. Przemysł	8 728	5 493
3. Uczestnicy Syndykatu	22	74
4. Samorządy i różni . .	11	13
Razem zamówienia prywatne (1—4)	17 927	12 086
5. Rząd	1 620	722
Ogółem	19 547	12 808

Z poszczególnych działów przemysłu metalowo-przetwórczego jedynie fabryki śrub zwiększyły nieco swe zapotrzebowanie; natomiast w pozostałych działach przemysłu metalowego w porównaniu z miesiącem poprzednim nastąpił spadek zamówień.

Brak poważnych kredytów, które umożliwiłyby ożywienie ruchu budowlanego, spowodował, że zamówienia przemysłu budowlanego w miesiącu czerwcu znacznie się zmniejszyły.

Z ogólnej ilości zamówień rządowych, które stanowią w miesiącu czerwcu około 3 000 tonn, z podanych wyżej przyczyn przydzielono hutom do wykonania zaledwie 722 tonny.

Wywóz wyrobów walcownianych za zaświadczeniami eksportowymi w czerwcu r. b. wynosił ogółem 41 238 t., czyli o 2 359 t., t. j. o 6,07% więcej niż w miesiącu poprzednim.

Ogólny wzrost wywozu wyrobów walcownianych nastąpił wskutek zwiększenia się wywozu głównie do Z. S. R. R. (z 37 818 tonn w maju do 39 913 tonn w czerwcu); poza tem zwiększył się nasz wywóz do Rumunji (o 389 t.), Niemiec, Danji, Norwegji i Japonji. Zmniejszył się natomiast nasz wywóz do Jugosławji, Szwajcarji, Włoch oraz Litwy.

W pierwszym półroczu r. b. wywieziono za zaświadczeniami eksportowymi ogółem 199 719 t. wyrobów walcownianych, czyli o 37 569 t. t. j. o 23,17% więcej niż w tym samym okresie roku ubiegłego. Zwiększył się w tym okresie wywóz głównie do Z. S. R. R. o (52 537 t., t. j. o 37,42%), a tylko nieznacznie — do Afryki południowej, Kolumbji oraz Szwajcarji. Uległ natomiast spadkowi nasz wywóz do Jugosławji, Łotwy, Włoch, Rumunji, Danji, Niemiec, Szwecji i Japonji.

Oprócz wyrobów walcownianych huty żelazne wywoziły za zaświadczeniami eksportowymi w czerwcu r. b. 3 170 t. rur spawanych i ciągnionych oraz ich części, czyli o 275 t., t. j. o 9,50% więcej, niż w maju r. b., i 865 t. przewodów rurowych, czyli o 561 t., t. j. o 184,54% więcej niż w poprzednim miesiącu.

W pierwszym półroczu r. b. wywieziono ogółem 18 937 t. rur spawanych i ciągnionych oraz ich części, czyli o 534 t., t. j. o 2,74% mniej niż w analogicznym okresie r. ub. i 1 208 t. przewodów rurowych, czyli o 621 t., t. j. o 33,95% mniej.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Niemiecki przemysł maszynowy w czerwcu 1931 r.
„Verein Deutscher Maschinenbau Anstalten“ charakteryzuje w następujący sposób położenie niemieckiego przemysłu maszynowego w czerwcu r. b.

Położenie niemieckiego przemysłu maszynowego uległo w czerwcu nieznacznej poprawie. Aczkolwiek stan zamówień krajowych był w dalszym ciągu bardzo niekorzystny, to zamówienia eksportowe wskazują na pewne ożywienie. Stan zatrudnienia wynosił w tym czasie 43% normalnego.

W poszczególnych działach sytuacja nie wykazuje poważniejszych zmian. Jedynie w dziale wentylatorów i maszyn do rozdrabniania widać wyraźniejszą

poprawę. Również stosunkowo nieźle zatrudnione są działy obrabiarek, maszyn dla przemysłu hutniczego i urzędzeń dla walcowni.

Porównując rezultaty I półrocza r. b. z tym samym okresem 1930 r., widzimy dalsze pogorszenie sytuacji przemysłu maszynowego. Napływ zamówień krajowych stoi o 39% poniżej rezultatów I półrocza 1930 roku, a o 16% poniżej rezultatów z II półrocza roku ubiegłego. Zamówienia zagraniczne wykazują w porównaniu z I półroczem roku ubiegłego zmniejszenie o 26%, a w porównaniu z II półroczem r. ub. zmniejszenie o 12%.

Stan zatrudnienia, który w I półroczu r. ub. wynosił 55% normalnego, spadł w roku bieżącym do 43%.

Włoski rynek maszynowy w I półroczu 1931 r. Pomimo bardzo pesymistycznych przewidywań, dotyczących rezultatów obrotów na włoskim rynku maszynowym w I kwartale r. b., wyniki przeszły przewidywania nawet największych pesymistów. Obroty w I półroczu r. b. w porównaniu z tym samym czasem r. ub., spadły średnio przynajmniej o 50%. Jednak w niektórych branżach spadek ten jest oczywiście większy i wynosi naprzykład w dziale maszyn dla przemysłu papierniczego 65% obrotu z tego samego okresu roku ubiegłego. Są jednak działy, w których obroty nie tylko nie spadły, lecz przewyższają nawet rezultaty z 1930 roku, a nawet rezultaty z 1929 roku, który był, jak w innych krajach, końcowym rokiem dobrej konjunktury.

Bardzo dobrze rozwija się zbyt pomp rotacyjnych. Nie gorzej stoją interesy w dziale podnośników i transporterów. Zwiększyły się obroty maszynami dla przemysłu budowlanego, w szczególności maszyn do budowy dróg. Dobre wyniki dało ubiegłe półrocze w dziale pras zarówno hydraulicznych, jak i małych pras do owoców i olejów, których poważne ilości importowano z Francji. Znamienny jest wzrost zbytu maszyn parowych, czemu sprzyja obecna wyjątkowa konjunktura, dzięki której mają Włochy, nieposiadające własnych kopalni, bardzo tani węgiel importowany. Również i w dziale motorów Diesel'a obroty ubiegłego kwartału wykazują w porównaniu z rokiem poprzednim wyraźny wzrost.

Natomiast w grupie obrabiarek obroty spadły bardzo poważnie, zmniejszając się w dziale większych maszyn o 60%, a w dziale automatów o 25%. Rezultaty rynkowe w dziale maszyn rolniczych przedstawiają się wprost rozpaczliwie.

Rentowność przedsiębiorstw w Anglii i Stanach Zjednoczonych. Angielskie czasopismo „The Economist” zamieściło w dwu ostatnich numerach bardzo ciekawy artykuł, ilustrujący rentowność przemysłu w Anglii i Stanach Zjednoczonych w roku 1930.

Za podstawę obliczeń przedsiębiorstw przemysłowych w Anglii wzięto tylko średnio-wielkie przedsiębiorstwa, to znaczy takie, których kapitał zakładowy nie przekracza 1 miliona funtów sterlingów.

Czysty zysk 254 przedsiębiorstw poddanych badaniu, wyniósł w 1930 r. 16 603 187 funtów sterlingów, co w porównaniu z rokiem poprzednim, w którym czysty zysk wyniósł 17 727 371 funtów, wykazuje zmniejszenie o 6,3%. Dodać tu trzeba, że w roku 1929 czysty zysk omawianych przedsiębiorstw wykazał w porównaniu z rokiem 1928 zmniejszenie o 7,6%.

Jeżeli chodzi o rentowność przedsiębiorstw amerykańskich, to „Economist” powołuje się na dane amerykańskiego biura statystycznego Standard Statistics Comptant, którego obliczenia obejmują 744 przedsiębiorstw przemysłowych w Stanach Zjednoczonych. Czysty zysk tych przedsiębiorstw, który w 1929 roku wynosił 3 880 milionów dolarów, zmalał w 1930 roku do 2 978 milionów dolarów, co stanowi zmniejszenie o 23,2%.

Zapowiedź likwidacji czeskosłowackiego syndykatu drutu i gwoździ. Centralne Biuro Czeskosłowackich Fabryk Drutu i Gwoździ postanowiło przystąpić do likwidacji biura. Przyczyną zapowiedzianego rozwiązania syndykatu jest niemożliwość uzgodnienia programu kwotowego członków syndykatu. Jeżeli idzie o kulisy zagadnienia, to najpoważniejszą trudnością jest sprawa fabryki Panek w Lieben. Fabryka ta sprzedała swego czasu swoją kwotę syndykatomu za cenę kilku milionów koron, którą następnie przeznaczyła w całości na rozszerzenie własnej fabryki. Wobec niebezpieczeństwa powstania obok syndykatu nowego potężnego konkurenta, z którym walka byłaby utrudniona, jak również wobec trudności przy ustalaniu kwot pozostałych 22 członków syndykatu, umowę syndykalną wypowiedziano i z dniem 31 grudnia 1931 r. syndykat drutu i gwoździ przestanie istnieć w Czecho-słowacji.

Zaznaczyć trzeba, że syndykat ten założono przed 40 laty. Należy on do najstarszych organizacji tego typu w Europie.

Z niemieckiego kartelu wagonów. Po niefortunnych posunięciach, poczynionych ostatnio przez Niemiecki Związek Przemysłu Wagonowego w dziedzinie współpracy z Międzynarodowym Kartelem Wagonowym, ma nastąpić obecnie rozwiązanie umów związkowych.

Do powyższej wiadomości należy dodać, że koleje państwowe wypowiedziały również umowę z Niemieckim Zjednoczeniem Budowy Wagonów (Deutsche Waggonbau-Vereinigung), która obowiązuje do dnia 31 grudnia r. b.

Posunięcie to ma na celu przeprowadzenie w umowie szeregu zmian, niewiadomo wszakże jeszcze jakiego rodzaju.

NOTATKI.

Zwalczanie bezrobocia. Pisma codzienne doniosły, że władze inspekcji pracy zalecają przemysłowcom, którzy nie mają dość zamówień do zatrudnienia pełnej załogi robotników w ciągu pełnego tygodnia pracy, aby raczej zredukowali ilości dni lub godzin pracy, zamiast redukować odpowiednio ilość robotników, zwalnając tych, dla których brakuje pracy. Innymi słowy, ażeby przemysłowcy mieli w swych fabrykach jednolitą masę częściowo zatrudnionych (lub — co na jedno wychodzi — częściowo bezrobotnych), zamiast mieć jednolitą masę całkowicie zatrudnionych. Co więcej, — zalecenia inspekcji idą podobno tak daleko, że proponuje się przemysłowcom, ażeby pozbawiali części pracy obecnie zatrudnionych robotników, przeznaczając tę część tym całkowicie bezrobotnym, których musieliby wtedy przyjąć do pracy.

Zalecenia takie są gospodarczo wysoce nieracjonalne i w licznych wypadkach, specjalnie gdy chodzi o przemysł metalowy, wręcz niewykonalne. W tej

sprawie mamy do zanotowania opinię bezstronną organu młodych ekonomistów polskich, którym jest „Gospodarka Narodowa — niezależny dwutygodnik gospodarczy”. W № 9 tego czasopisma z d. 15 lipca r. b. ukazał się artykuł p. t. „Na marginesie niektórych pomysłów”, z którego przytaczamy poniżej następujący wyjątek.

O ile nie wzbudza wątpliwości zagadnienie t. zw. „podwójnych zarobków” (mające raczej charakter taktyczny, aniżeli gospodarczy)¹⁾, o tyle nasuwają się obiekcje przy zagadnieniu obowiązku redukcji godzin pracy, pojętej zwłaszcza, jako zatrudnianie dwóch różnych załóg robotniczych po pół tygodnia każda. Podobnie nie wydaje się bezsporną kwestją przymusowego skasowania pracy młodocianych (nie dzieci) i kobiet.

Abstrahując od tego, czy w epoce emancypacji kobiety można ją z powrotem degradować na stanowisko, jakie zajmowała dawno przed wojną, jak również od tego, że w całym szeregu działań praca kobieca jest niemal nie do zastąpienia, — należy stwierdzić, iż mechaniczne zastąpienie kobiet i młodocianych dorosłymi mężczyznami może przynieść dotkliwe straty przemysłowi, którego obecna sytuacja nie upoważnia do czynienia mu utrudnień, przekreślających całą jego kalkulację. Jeżeli na miejsce gorzej płatnych kobiet i młodocianych przyjmowano lepiej płatnych dorosłych mężczyzn (ojców rodzin), to wszystko byłoby w porządku; istnieje jedynie obawa, że w chwili obecnej przemysł nie mógłby tego uczynić. Gdyby zaś chciał poszczególnych pracowników wynagradzać lepiej, musiałby ich niewątpliwie zatrudniać mniejszą ilość. A jeżeli na to nie pójdzie i płace pozostaną bez zmiany, to jakie dla bezrobocia wynikną z tego konsekwencje? Wydaje się, że — żadne.

I praca na dwie zmiany (po 3 dni każda) również nie przyniesie zmian na lepsze, albowiem — pomijając koszty nauki nowego personelu i inne, temu podobne trudności natury technicznej — wszyscy robotnicy zarabialiby poniżej minimum egzystencji, a tem samem odpadłaby jeszcze i ta grupa, która, zarabiając względnie znośnie, stanowi dzisiaj jaki taki rynek zbytu dla krajowych artykułów przemysłowych.

Reasumując, wyrażamy pogląd, iż nie można „zwalczać” bezrobocia w drodze przerzucania na cały przemysł i całą klasę robotniczą, jeszcze zatrudnioną przy produkcji, ciężaru tegoż bezrobocia. Obarczanie produkcji dodatkowo, a mało uchwytanymi ciężarami wbrew jej rentowności doprowadziłoby do zahamowania jej możliwości rozwojowych. Opieka społeczna powinna być realizowana w sposób bezpośredni, a nie drogą okólną. Jak nie jest słuszne, aby inwalidzi pobierali zaopatrywanie ze Skarbu Państwa poprzez rozdawane na prawo i lewo koncesje, nie wytrzymałe kalkulacji i podrażające artykuły monopolowe, tak nie jest słuszne, ażeby przedsiębiorca i jego robotnik brali na swe barki działalność charytatywną, która ma swe wyraźne formy (Fundusz Bezrobocia) i określone (choć być może niedostateczne lub nieodpowiednio zużytkowane) środki finansowe. W przeciwnym razie należałoby w przemyśle i na urzędach zatrudniać nie tych, co najlepiej pracują, lecz tych, którzy, dajmy na to, mają większą ilość dzieci lub są chorzy na gruźlicę.

¹⁾ Zagadnienie „podwójnych zarobków” (*Doppelverdiener*) według raportu niemieckiej „Komisji Braunsau” obejmuje: a) skasowanie nadzwyczajnych zajęć dochodowych dla urzędników przedsiębiorstw publicznych i prywatnych oraz godzin nadliczbowych pracy dla robotników, zatrudnionych 8 godzin na dobę; b) ograniczenie świadczeń emerytalnych dla zarobkujących inwalidów; c) usuwanie z pracy w urzędach kobiet zamężnych; d) zwracanie uwagi przy zwalnianiu z pracy i przyjmowaniu do pracy na stan rodzinny i środki finansowe pracownika.

Należy nadmienić, iż wskazania te, zgodnie z opinią większości społeczeństwa niemieckiego i opinią pracodawców niemieckich w szczególności, uważane są za niemożliwe do utrzymania na dłuższy czas i niebezpieczne dla przyszłości socjalnej i kulturalnej szerokich mas pracowniczych (*przyp. Red.*).

Do słusznych argumentów „Gospodarki Narodowej” dołączamy jeszcze jeden, naszym zdaniem decydujący. Kierując się względami gospodarczymi i zatrudniając pełny tydzień odpowiednio zredukowaną załogę, przemysłowiec ma do czynienia z robotnikiem zadowolonym, pracującym obocho i ceniącym swoją pracę. Ulegając naciskowi czynników politycznych i dając zatrudnienie jednolitej masie częściowo bezrobotnych, stwarza u siebie własnowolnie ognisko fermentu, niezadowolonia, strajków i t. d.

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 № 29 „Przemysłu Metalowego” z 18-go VII. 1931 pozostają bez zmiany w d. 25 lipca 1931 r.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 16. VII. 1931 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminium	3634	Miedź standard	1488
Antymon	908	Ołów miękki	548
Cyna standard	4817	Nikiel	7481
Cynk hutniczy	539	Rtęć	21709
Miedź elektrolityczna .	1603	Srebro za 1 kg	77

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

12722. *Arthur Fritz Koppel*. Zawór przepustowy lub kurek ze sprężystym narządem zamykającym.
12721. *Stefan Popławski*. Mimośrodowa przekładnia zębata o zmiennym stosunku przekładni. Dodatkowy do patentu Nr. 11851.
12717. *Siegfried Junghaus*. Sposób wykończania uzwojeń śrubowych na odlewach.
12768. *Maschinenbau-Anstalt Humboldt*. Młyn rurowy.
12757. *Dook Heng Lau*. Urządzenie reklamowe.
12707. *I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft*. Urządzenie do wytwarzania kolorowych wzorów na papierach i tkaninach.
12760. *Juljusz Gosiewski*. Przyrząd do osuszania błon fotograficznych (suszarka).
12713. *Max Giese i Fritz Hell*. Pompa do tłoczenia zaprawy betonowej z przepiókiwaniem tłoka.
12703. *Ignaz Sablik*. Podnośnik płynu.
12735. *V. Horak, tovarni vyroba plynovych masek*. Wkładka filtracyjna do aparatów przeciwgazowych.
12755. *Adolf Kämpfer i Max Küller*. Osadzenie resorów płaskich przy wozach silnikowych.
12762. *Leopold Serog*. Przyrząd do karbowania kapsli.
12751. *Romuald Kossowski*. Sposób umocowania komór ładunkowych w minach.
12732. *Ceska Zbrojovka, akciova spolecnost v Praze*. Tłumik wstrząśnień broni samoczynnej, a w szczególności karabinów.
12772. *Wacław Kurowski*. Przyrząd do tłumienia huku broni palnej.
12769. *Akciova spolecnost drive Skodovy Zavody v Plzni*. Urządzenie ułatwiające ładowanie dział i innej broni palnej z cofającą się lufą.
12696. *Aktiebolaget Bofors*. Samoczynne urządzenie do ładowania dział z cofającą się lufą.
12704. *Rheinische Metallwaaren-und Maschinenfabrik*. Przyrząd spustowy samoczynnej broni palnej do ognia ciągłego i przerywanego.
12733. *Ceska Zbrojovka, akciova spolecnost v Praze*. Karabin ładujący się samoczynnie.
12736. *Ceska Zbrojovka, akciova spolecnost v Praze*. Łoża karabinów, w szczególności ładujących się samoczynnie.
12737. *Ceska Zbrojovka, akciova spolecnost v Praze*. Karabin ładujący się samoczynnie.
12706. *Rheinische Metallwaaren und Maschinenfabrik*. Broń palna samoczynna z odrzucaną lufą i ryglowanym trzonem zamkowym.
12705. *Rheinische Metallwaaren-und Maschinenfabrik*: Podstawa do karabinów maszynowych