



№ 38.

Warszawa, dn. 19 września 1931 r.

Ogóln. zbioru № 493.

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: Częściowa zmiana taryfy celnej. — Ś. p. Ludwik Brauman. — W sprawie rozrachunku bezgotówkowego między Skarbem Państwa a przedsiębiorstwami przemysłowymi. — Wartość i składniki kosztów niemieckiej produkcji maszynowej. — O cło na wiórki żelazne. — Ceny. — Patenty.

CZĘŚCIOWA ZMIANA TARYFY CELNEJ.

W № 82 „Dziennika Ustaw R. P.” z d. 12 września r. b. zostało ogłoszone rozporządzenie Ministrów: Skarbu, Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa z dnia 31 sierpnia 1931 r. w sprawie częściowej zmiany taryfy celnej. Treść tego rozporządzenia w punktach dotyczących przemysłu metalowego podajemy poniżej w całości.

§ 1. Niżej wyszczególnione pozycje i punkty taryfy celnej z dnia 26 czerwca 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr. 54, poz. 540) w brzmieniu nadanem rozporządzeniami: z dnia 19 maja 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 52, poz. 356 — sprost. Dz. U. R. P. Nr. 69, poz. 489), z dnia 30 października 1925 r. (Dz. U. R. P. Nr. 113, poz. 800), z dnia 14 sierpnia 1928 r. (Dz. U. R. P. Nr. 79, poz. 699) oraz z dnia 22 listopada 1930 r. (Dz. U. R. P. Nr. 79, poz. 622) otrzymują brzmienie następujące, przyczem stawki celne rozumieją się w nowej jednostce pieniężnej (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr. 26, poz. 241):

Poz. taryfy celnej	Nazwa towaru	Cło od 100 kg w zł
143	Miedź, nikiel, kobalt, bismut, kadm, aluminium i inne metale osobno niewymienione i ich stopy:	
p. 1	miedź i kadm:	
	a) miedź w gąskach, blokach, katodach, wiórkach, opiłkach, złomkach, oraz miedź cementowa w proszku i brykietach	bez cła
	b) kadm	52.—
p. 2	nikiel, kobalt, bismut, aluminium, selen, tellur i inne metale osobno niewymienione:	
	a) w gąskach, blokach, katodach, szescianach i kulkach	bez cła
	b) w wiórkach, opiłkach, złomkach	bez cła
p. 3	aluminium w prętach, blachach chociażby szlifowanych i polerowanych lub z wytłaczanymi wzorami, a także w blachach surowych, wygiętych lub wytłaczanych—wszystko dowolnego przekroju i długości — o grubości:	

a) 0,5 mm i wyżej	150.—	
b) poniżej 0,5 do 0,3 mm	170.—	
c) 0,3 mm i mniej	200.—	
p. 4	miedź, nikiel, kobalt, bismut, selen, tellur i inne metale osobno niewymienione — wszystko dowolnego przekroju i długości, w prętach, blachach, chociażby szlifowanych i polerowanych lub z wytłaczanymi wzorami, a także w blachach surowych, wygiętych lub wytłaczanych o grubości:	
	a) 0,5 mm i wyżej	80.—
	b) poniżej 0,5 do 0,3 mm	90.—
	c) 0,3 mm i mniej	120.—
p. 5	spisz, bronz fosforowy, mosiądz, tombak, argenty (nowe srebro), brytania i inne stopy metalowe, oprócz osobno wymienionych:	
	a) w gąskach, blokach	30.—
	b) w wiórkach, opiłkach, złomkach	bez cła
	c) dowolnego przekroju i długości, w prętach, blachach, chociażby szlifowanych i polerowanych lub z wytłaczanymi wzorami lub wytłaczanych—o grubości:	
	I. 0,5 mm i wyżej	80.—
	II. poniżej 0,5 do 0,3 mm	100.—
	III. 0,3 mm i mniej	120.—
p. 6	blachy paleniskowe do budowy parowozów chociażby wytłaczane i wiercone, z materiałów wym. w nin. poz.	120.—
p. 7	stopy aluminium, oprócz osobno wymienionych i inne metale lekkie oraz ich stopy:	
	a) w gąskach, blokach	70.—

U w a g a: Wroby objęte p. 7 lit. a) nin. poz. za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu bez cła
b) w wiórkach, opiłkach, złomkach bez cła
c) dowolnego przekroju i długości, w prętach, blachach, chociażby szlifowanych i polerowanych, lub z wy-

	tlaczanami wzorami i wytłaczanych— o grubości:		
	I. 0,5 mm i wyżej	250.—	
	II. poniżej 0,5 do 0,3 mm	300.—	
	III. 0,3 mm i mniej	350.—	
	U w a g a 1: Blachy ażurowe w arkuszach i płytach z materiałów wymienionych w niniejszej pozycji opłacają cło według odpowiednich punktów nin. pozycji z dodatkiem 125%.		
	U w a g a 2: Miedź, stopy miedzi i inne wym. w tej pozycji metale i ich stopy, walcowane i ciągnięte, o szerokości lub średnicy 10 mm i mniej opłacają cło w/g p. 2 poz. 155.		
	U w a g a 3: Wym. w pp. 3, 4, 5, 7 bla- cha, wykrojona nie w kształcie prostokątów — opłaca cło z dodatkiem 10%.		
z 149 p. 5	palniki i rezerwoary do lamp, maszyny naftowe, spirytusowe i inne; lampy lu- townicze; piecyki — wszystko w stanie złożonym lub rozłożonym, wszystko z metali, wyszczególnionych w poz. 143 .	450.—	
z p. 6	sztucce, łyżki, widelce, noże; trzonki do noży: b) z innych metali i stopów, wym. w poz. 143	1 200.—	
z 152 p. 1	wyroby kolarskie: zbiorniki, rezerwoary, konstrukcje żelazne, dźwigary mostowe, baseny, skrzynie i t. p; wyroby z bla- chy żelaznej i stalowej, oprócz wym. w poz. 154: a) walczaki b) inne	65.— 46.80	
p. 5	skrzynki sekcyjne kotłów wodnorurkowych: a) nieobrobione b) obrobione	110.— 140.—	
p. 7	rury o osi prostej, również gwintowane, rury płóczkowe (t. zw. żerdzie), wszy- stko chociażby z przymocowanymi łącz- nikami lub kołnierzami; łączniki, zakoń- czenia, kształtki: a) łączniki, zakończenia, kształtki . . . b) rury o osi prostej, również gwinto- wane, rury płóczkowe (t. zw. żerdzie), wszystko chociażby z przymocowa- niami łącznikami lub kołnierzami — o grubości ścianki powyżej 2 mm, o wadze sztuki: I. powyżej 4 kg II. 4 kg i mniej c) rury o osi prostej, również gwinto- wane, rury płóczkowe (t. zw. żerdzie), wszystko chociażby z przymocowa- niami łącznikami lub kołnierzami — o grubości ścianki 2 mm i mniej . .	100.— 32.50 59.80 90.—	
p. 8	rury gięte, fasonowe, rury ze sztucera- mi, brodawkami i t. p. oprócz osobno wym.; przegrzewacze parowe: a) rury gięte, fasonowe; rury ze sztuce- rami, brodawkami i t. p. — o grubo- ści ścianki 2 mm i mniej b) inne	150.— 78.—	
z 153 z p. 1	wszelkie, z wyjątkiem wymienionych w pp. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 i 11.		
p. 6	U w a g a: Śruby, nakrętki, nity, sworznie i podkładki, obrobione całkowicie lub częściowo, ściemnione lub pokryte nie- szlachetnymi metalami, z gwintem lub bez — opłacają cło z dodatkiem 100%.		
z p. 8	łańcuchy przegubowe (stawowe) obrobio- ne: Gall'a i inne t. p. o średnicy ze- wnętrznej (łącznie z rolką): b) poniżej 10 mm	350.—	
p. 10	butle żelazne i stalowe	104.—	
	U w a g a: Wyroby, wymienione w tej po- zycji w pp. 2, 3, 7 — 10, pokryte me- talami nieszlachetnymi — opłacają wła- ściwe cło z dodatkiem 10%.		
p. 11	meble z rur stalowych, żelaznych, dwu- metalowych oraz metali i ich stopów, objętych poz. 143 w całości lub w czę- ściach, również malowane, pokryte nie- szlachetnymi metalami: a) chociażby pokryte tkaninami z mater- jałów włóknistych pochodzenia roślin- nego lub zwierzęcego b) pokryte skórą, tkaninami jedwabnymi, względnie w skład których wchodzi jedwab	450.— 700.—	
	U w a g a ogólna do poz. 150 — 153: Oczyszczanie w bębnach nie uważa się za obrobienie.		
z 159 p. 3	łuski, naboje, kapiszony, magazynki; przy- bory do broni i do robienia naboji: a) łuski chociażby z kapiszonym i pro- chem, naboje wszelkie kompletne . . . b) inne	1 250.— 516.—	
	U w a g a 1: Części broni białej, oprócz kling, opłacają cło w/g odpowiednich pozycji taryfy celnej; części broni pal- nej, pneumatycznej i automatycznej w/g p. 2 niniejszej pozycji.		
	U w a g a 2: Broń palna w puzdrach i fu- terałach opłaca cło łącznie z ich wagą.		
	U w a g a 3: Wyroby, wymienione w pp. 1 i 2 nin. poz., w oprawie pozłacanej, po- srebrzanej, platerowanej, z szyldkretu, perłowej masy, kości słoniowej i mamu- towej, albo z ozdobami z tych materia- łów, również grawerowane ozdobnie, jako też zaopatrzone w celowniki op- tyczne, opłacają cło z dodatkiem 100%.		
z 161 p. 1	piłniki o wadze tuzina: a) powyżej 3 kg tarniki b) powyżej 0,4 kg do 3 kg c) 0,4 kg i mniej d) korpusy piłnikowe, tarnikowe niena- cięte	200.— 350.— 600.— 156.—	
z 165 p. 2	metal płatkowy (folja), (oprócz pozłaca- nego, posrebrzanego i platynowanego— p. 12, poz. 149): a) metal płatkowy aluminiowy: I. niemalowany, nielakierowany . . . II. malowany, lakierowany III. nacięty, oraz wszelki z napisami, wzorami b) inny, żółty, biały: I. niemalowany, nielakierowany . . . II. malowany, lakierowany	400.— 600.— 800.— 300.— 400.—	

III. nacięty, oraz wszelki z napisami, wzorami	600.—		
z 167 p. 9 maszyny parowe, silniki powietrzne; lokomobile spalinowe, pompy parowe i transmisyjne, motopompy odśrodkowe i tłokowe, oprócz elektrycznych; sikawki pożarowe o wszelkim napędzie, stałe, przenośne lub przewoźne; sprężarki (kompresory); pompy próżniowe (vacuum-pompy) o wadze sztuki:			
a) 120 kg i mniej	273.—		
b) powyżej 120 do 300 kg włącznie . .	221.—		
c) powyżej 300 do 750 kg włącznie . .	175.50		
d) powyżej 750 do 1 500 kg włącznie .	136.50		
e) powyżej 1 500 do 3 000 kg włącznie	117.—		
f) powyżej 3 000 do 5 000 kg włącznie	104.—		
g) powyżej 5 000 kg	91.—		
p. 10 silniki spalinowe stałe i przewoźne o wadze sztuki:			
a) 500 kg i mniej	260.—		
b) powyżej 500 do 1 500 kg	160.—		
c) powyżej 1 500 do 3 000 kg	140.—		
d) powyżej 3 000 do 10 000 kg	120.—		
e) powyżej 10 000 kg	100.—		
p. 27 maszyny do szycia, maszyny korbowe do haftowania—przywożone łącznie z podstawami (stołami, szafkami) lub bez:			
a) maszyny do szycia do domowego użytku, krawieckie:			
I. główki do maszyn	100.—		
II. maszyny w całości oraz gotowe podstawy (stoły, szafki)	150.—		
b) inne	54.60		
U w a g a: Przy podstawach (stołach, szafkach) z rzeźbami i inkrustacjami i t. p. upiększeniami, wyroby wymienione w p. 27 nin. poz. podlegają cłu z dodatkiem 100%.			
z p. 33 aparaty również do domowego użytku, oprócz osobno wymienionych:			
c) zawierające powyżej 25% metali i ich stopów, objętych poz. 143—o wadze sztuki:			
I. 5 kg i mniej	500.—		
II. powyżej 5 do 25 kg	400.—		
III. powyżej 25 do 100 kg	300.—		
IV. powyżej 100 do 500 kg	200.—		
V. powyżej 500 kg	160.—		
z p. 34 pędnie (transmisje):			
a) wały, koła pasowe, linowe, łańcuchowe i wszelkie osobno niewymienione pędnie:			
I. koła pasowe blaszane prasowane	150.—		
II. inne	75.40		
b) koła zębate z zębami nieobrobionymi	60.—		
e) wszelkie koła zębate z zębami obrobionymi, o wadze sztuki:			
I. 25 kg i mniej	250.—		
II. powyżej 25 do 75 kg	180.—		
III. powyżej 75 kg	150.—		
p. 38 maszyny elektryczne; prądnice, silniki elektryczne, przetwornice wszelkie, transformatory, maszyny elektryczne osobno niewymienione, jako to: elektrowentylatory, pompy, wiertarki, szliflerki i t. p. z nieodłączalnym napędem elektrycznym; elektro-magnesy wszelkie; części maszyn powyżej wymienionych:			
a) elektropompy głębinowe z nieodłączalnym napędem elektrycznym oraz ich części—o wadze sztuki:			
I. 150 kg i mniej	3 000.—		
II. powyżej 150 do 500 kg	2 500.—		
III. powyżej 500 kg	2 000.—		
b) inne — o wadze sztuki:			
I. 15 kg i mniej	910.—		
II. powyżej 15 do 150 kg włącznie .	598.—		
III. powyżej 150 do 500 kg włącznie	455.—		
IV. powyżej 500 do 3 000 kg włącznie	312.—		
V. powyżej 3 000 kg	162.50		
z 169 p. 15 przyrządy i aparaty elektrotechniczne, jako to: oporniki, rozruszniki, regulatory i kontrolery; oporniki teatralne i nastawnice do nich; piorunochrony i przyrządy do tablic rozdzielczych, jako to: bezpieczniki paskowe i rurkowe (również srebrne), wyłączniki i przełączniki drążkowe i olejowe, ładownice; wyłączniki samoczynne; skrzynki i szafy rozdzielcze, kondensatory, tablice rozdzielcze, świece do silników spalinowych i inne temu podobne aparaty i przyrządy elektryczne i elektrotechniczne:			
a) świece do silników spalinowych . .	910.—		
b) inne — o wadze sztuki:			
I. 2 kg i mniej	1 500.—		
II. powyżej 2 do 15 kg	1 200.—		
III. powyżej 15 do 50 kg	1 000.—		
IV. powyżej 50 do 150 kg	800.—		
V. powyżej 150 kg	500.—		
z p. 20 żarówki w oprawie:			
c) z nitką metalową i inną	2 100.—		
d) lampki katodowe (radjotechniczne) .	11 000.—		
z p. 22 materiały instalacyjne do sieci elektrycznej:			
a) rurki izolacyjne z masy izolacyjnej:			
I. bez pokrycia metalowego oraz pokryte blachą żelazną, chociażby cynkowaną, obołowioną	180.—		
II. pokryte blachą żelazną mosiądzowaną, lakierowaną, blachą mosiężną; wszelkie dodatki do rurek izolacyjnych, jako to: pudełka, kątniki, trójkątники, mufki, kolanka i t. p.	300.—		
z 185 z p. 3 jedwab sztuczny:			
a) I. nitkowany, niebarwiony	4 290.—		
II. nitkowany niebarwiony, sprawdzany do dalszego przerobu za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu	1 430.—		
III. mocno nitkowany na szpulkach i kanetkach, t. zw. crêpe, z zabarwieniem nietrwałym dla odróżnienia skrętu	1 150.—		
z 216 z p. 4 ołówki i pióra do pisania:			
a) pióra do pisania (stałówki) chociażby niewykończone, łącznie z wagą bezpośredniego opakowania:			
I. zwykłe	1 200.—		
II. złożone	2 000.—		

§ 2. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie czternastego dnia po ogłoszeniu.

Ś. P. LUDWIK BRAUMAN.



Dnia 11 września r. b. zmarł w Warszawie po kilkudniowej chorobie ś. p. Ludwik Brauman, dyrektor naczelny i członek Zarządu Sp. Akc. Warszawskiej Fabryka Masowych Wyróbów Blaszanych „Tłocznia“.

Ś. p. Ludwik Brauman urodził się w Warszawie w 1857 r. Po ukończeniu w 1876 r. Warszawskiej Szkoły Realnej odbywał studia handlowe w Szkole Kronenberga, a następnie uzupełnił wykształcenie w uczelniach przemysłowo-handlowych w Niemczech.

Dnia 1 grudnia 1880 roku Zmarły wstąpił w charakterze kierownika do nowo utworzonej w Warszawie pobielnicy blachy czarnej, sprowadzanej z Anglii. W 1884 roku przy fabryce tej z inicjatywy i pod kierownictwem ś. p. Ludwika Braumana powstaje oddział opakowań blaszanych, które dotąd w Polsce nie były wytwarzane. Dzięki usilnej pracy ś. p. Braumana ta nowa placówka przemysłu metalowego zaczęła się rozwijać i wyrobiła sobie przodujące stanowisko w tym dziale przemysłu. W 1889 roku ś. p. Brauman nabył fabrykę na wyłączną własność, a w 1894 przeniósł ją do własnych gmachów, specjalnie zbudowanych przy ulicy Przemysłowej. Rozrost fabryki przyczynił się do utworzenia w 1896 roku towarzystwa firmowo-komandytowego, które ś. p. Brauman przekształcił w 1920 r. na Spółkę Akcyjną „Tłocznia“. Ś. p. Ludwik Brauman doczekał się rzadkiej uroczystości w życiu przemysłowcem, gdyż w grudniu 1930 roku obchodził złoty jubileusz swej działalności.

Niezależnie od pracy przemysłowej ś. p. L. Brauman brał czynny udział w życiu publicznym. Dwa razy był wybierany sędzią handlowym, przez kilka lat był delegatem kupiectwa do wyższych instancji podatkowych, był członkiem Rady „Stowarzyszenia Kupców Polskich“ oraz członkiem Rady „Wyższych Kursów Handlowych“ i wielu innych instytucji. W 1905 r. ś. p. Brauman brał czynny udział w pracy Komitetu Obywatelskiego, a w grudniu 1906 r. był uwięziony, jako zamieszany w t. zw. sprawę „Przemysłowców“, których wiec odbył się w fabryce na ul. Przemysłowej. Zmarły, jako wiceprezes Tow. „Ogrody Rau’a“, zorganizował samo towarzystwo, jako też cztery pierwsze ogrody: „Ujazdowski“, „Sobieskiego“, „Marszałkowski“ i „Florjana“ i był też współzałożycielem „Kolonij letnich dla kobiet pracujących“. W 1915 r. ś. p. Brauman, licząc już lat 58, wstąpił jako postyrunkowy do straży obywatelskiej, a po przejściu wszystkich stopni, mianowany komisarzem, przebył na tem stanowisku do dnia rozwiązania straży.

W myśl przedśmiertnego życzenia Zmarłego, wyrażonego na piśmie, obrzęd pogrzebowy odbył się nadzwyczaj skromnie, bez żadnej ostentacji, z kościoła cmentarza powązkowskiego. Na cmentarzu pożegnał Zmarłego w imieniu Zarządu Sp. Akc. „Tłocznia“ p. inż. Leon Skibiński, który podkreślił zasługi ś. p. Ludwika Brau-

mana, jako Obywatela-Polaka i Przemysłowca oraz Jego najwybitniejsze cechy: niezwykłą pracowitość i nadzwyczaj sumienne spełnianie swoich obowiązków. Następnie w imieniu robotników firmy „Tłocznia“ pożegnała Zmarłego bardzo serdecznym i rozzulającym przemówieniem p. Eleonora Ulbrychowa.

Na końcu dyrektor Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych p. inż. Kazimierz Pichelski uczcił zasługi ś. p. Ludwika Braumana następującym przemówieniem:

Zgasił wybitny obywatel i wielce zasłużony przemysłowiec.

Ś. p. Ludwik Brauman całe swoje życie poświęcił pracy w umiłowanym zawodzie. Był On pionierem nowego działu produkcji metalowej w Polsce. Stworzona przez Niego placówka przemysłowa, dzięki Jego wytrwałej i wytężonej pracy w ciągu zgorą 50-lat bez przerwy, rozwinęła się w poważne przedsiębiorstwo, przodujące od początku aż dotychczas w tej gałęzi przemysłu. Zmarły odznaczał się niezwykłą pracowitością i można powiedzieć, że zgasił jak żołnierz na swym posterunku, nie myśląc do ostatniej chwili o zasłużonym odpoczynku po przeszło półwiekowej działalności.

Pomimo wytężonej pracy zawodowej w różnych ciężkich okresach dla przemysłu polskiego, ś. p. Ludwik Brauman znajdował czas na pracę społeczną i filantropijną. Wiemy, że był czynnym w wielu instytucjach społecznych i obywatelskich, gdzie Jego działalność była bardzo ceniona.

Niewątpliwie Zmarły odznaczał się wybitną indywidualnością, wielką odwagą cywilną i niezależnym sądem zarówno w sprawach przemysłowych, jak społecznych. Szedł On przez życie według wytkniętego drogowskazu, nie odchylając się nigdy od zasadniczej linii postępowania.

Ś. p. Ludwik Brauman liczył zawsze tylko na własne siły, jednakże doceniał znaczenie organizacji w przemyśle, którą stosował we własnym przedsiębiorstwie, a należąc do Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, zawsze pierwszy spełniał jego uchwały.

Przemysł metalowy przetwórczy poniósł niepowetowaną stratę przez zgon ś. p. Ludwika Braumana. Strata jest tem dotkliwsza, że nastąpiła w okresie obecnego ciężkiego kryzysu gospodarczego, kiedy doświadczeni i wytrawni kierownicy mają nader trudne zadania do spełnienia.

W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych składam hołd Jego zasługom i cześć Jego pamięci!

W SPRAWIE ROZRACHUNKU BEZGOTÓWKOWEGO MIĘDZY SKARBEM PAŃSTWA A PRZEDSIĘBIORSTWAMI PRZEMYSŁOWEMI.

Izba Przemysłowo-Handlowa w Warszawie złożyła w d. 8 b. m. następującej treści podanie do Pana Ministra Skarbu w sprawie pokrywania należności od Skarbu Państwa.

Okólnikiem z 18 lipca b. r. I. D. V. 13199/I, Dz. U. M. Sk. № 22 poz. 331, Ministerstwo Skarbu wprowadziło możliwość spłaty na wniosek podatnika zaległości podatkowych przez zaliczanie na ich rachunek należności, jakie przypadają niektórym podatnikom od Skarbu Państwa za wykonane roboty i dostawy dla Instytucji państwowych.

Postanowienie to, które zainteresowani przyjęli z dużym uznaniem, dotyczy tylko zaległości podatkowych i nie wyczerpuje innych rodzajów zobowiązań dostawców wobec Skarbu Państwa oraz instytucji rządowych. Wśród zobowiązań nie objętych powołanym okólnikiem należy przedewszystkiem wymienić zobowiązania dłużne względem Banku Gospodarstwa Krajowego przyjęte przez przedsiębiorstwa, będące jednocześnie wierzycielami Skarbu Państwa z tytułu robót i dostaw.

Zachodzą wypadki, że przedsiębiorstwo, któremu Skarb Państwa winien jest znaczne sumy za roboty lub dostawy nie może, wskutek braku środków płatniczych z tego właśnie powodu, wywiązać się należycie z zobowiązań wobec B. G. K., który, żądając terminowego zwrotu pożyczki, naraża przedsiębiorstwo na trudności, a niejednokrotnie wstrząsy. Ponieważ B. G. K. jako bank państwowy wyraża politykę finansową Skarbu Państwa, więc nie wydaje się Izbie, aby można uznać za właściwą sytuację, w której Skarb Państwa z jednej strony nie wywiązuje się terminowo z zobowiązań za dokonane dla niego roboty i dostawy, z drugiej zaś strony, od dostawców swoich, będących wierzycielami Skarbu, wymaga na innym odcinku swej polityki finansowej terminowego uiszczenia zobowiązań dłużnych, których spłatę równocześnie utrudnia przez nieterminowe regulowanie swoich zobowiązań. W rezultacie przedsiębiorstwo będące jednocześnie wierzycielem i dłużnikiem Skarbu popada nie zawiniwszy w trudności finansowe, tem cięższe, że za nieterminowość regulacji swych zobowiązań z tytułu dostaw dla Skarbu Państwa przedsiębiorstwo nie otrzymuje procentów zwłoki, które zmuszone jest ponosić z tytułu zwłoki w regulacji swych zobowiązań dłużnych.

Wobec powyższego Izba uprzejmie prosi Pana Ministra o spowodowanie dodatkowego wyjaśnienia, iż dopuszczenie na prośbę dostawców zarachowania ich należności, przewidziane w okólniku z 18 lipca b. r. L. D. V. 13199/I dotyczy nie tylko należności za podatki państwowe, ale również sum przypadających Bankowi Gospodarstwa Krajowego od dostawców państwowych z tytułu ich zobowiązań dłużnych względem Banku.

Rozciągnięcie takiejże zasady i na zobowiązania wobec Banku Rolnego miałyby donieść znaczenie szczególnie dla przetwórczego przemysłu rolnego za jego zobowiązania wobec pomienionej instytucji.

Jest wielką zasługą Izby Przem.-Handl. w Warszawie, że wystąpiła z inicjatywą w tak doniosłej sprawie, jaką jest w dobie braku środków płatniczych rozrachunek bezgotówkowy między Skarbem Państwa a jego dłużnikami kredytowymi, którzy równocześnie są jego wierzycielami z tytułu dostaw.

WARTOŚĆ I SKŁADNIKI KOSZTÓW NIEMIECKIEJ PRODUKCJI MASZYNOWEJ.

Czasopismo „Maschinenbau“ w zeszycie z dnia 20 sierpnia r. b. podaje pod powyższym tytułem niezmiernie interesujące — ze względu na cyfry i sposób ujęcia — wyniki badań nad ogólną wartością produkcji kotłów, maszyn i aparatów w Niemczech w r. 1928, a to w związku z opublikowaniem przez niemiecki państwowy urząd statystyczny w czasopiśmie „Wirtschaft und Statistik“ wyników statystyki pomienionego działu produkcji za rok 1928. Rozważania na ten temat podajemy poniżej w streszczeniu.

Ze strony rządowej poraz pierwszy w Niemczech podjęte zostało zbadanie wartości produkcji kotłów, maszyn i aparatów. Dotyczy ono roku 1928 i uwzględnia podział na grupy wytwórcze oraz na okręgi gospodarcze państwa. Próba zobrazowania w powyższy sposób wytwórczości pewnego działu przemysłu nie jest sama przez się rzeczą nową, od dziesiątków już lat bowiem prowadzona jest bieżąca statystyka w dziale produkcji surowców. W dziale wyrobów gotowych natomiast ograniczano do czasów ostatnich rejestrację i statystykę do tych gałęzi przemysłu, które — jak naprz. cukrownictwo, gorzelnictwo, browarnictwo i inne — domagały się reglamentacji i cyfrowego ujęcia ze względów fiskalnych. Reglamentacja ogólna, obejmująca rządową statystyką wyroby gotowe również i innych gałęzi przemysłu, dokonywana jest, jak dotąd, tylko w Stanach Zjedno-

czonych Ameryki (co dwa lata) oraz w Anglii (co 5 lat), zaś nieregularnie w Szwecji i paru innych krajach. Obok określenia wartości produkcji jakiegoś przemysłu znajduje tam również uwzględnienie szeregu innych ważnych czynników, jak np. koszt surowców, suma płac zarobkowych i t. p. Jest rzeczą niewątpliwą, że gromadzenie i posiadanie podobnych danych ułatwia niezmiernie orientację i politykę gospodarczą, nie mówiąc już o możliwości praktycznego wykorzystania w kierunku analizy rynku i właściwego nastawienia produkcji poszczególnych przemysłów i zakładów przemysłowych.

W Niemczech przeprowadzono dotychczas w podobnej skali zbadanie warunków istniejących w przemyśle włókienniczym za rok 1928. Inne badania obejmowały przemysł samochodowy, produkcję opon kołowych, fabryki kuchen i pieców, oraz garbarnie. Obecnie posiadamy już wyniki badań wytwórczości kotłów, maszyn i aparatów, ku końcowi zaś roku spodziewane są wyniki ankietowe, dotyczące działu wyrobów żelaznych i stalowych.

Wartość brutto produkcji kotłów, maszyn i aparatów.

Techniczne trudności, stojące na drodze bezpośredniego określenia wartości wymienionej w tytule, były przyczyną, że w przeprowadzonej ankiecie wartość brutto produkcji kotłów, maszyn i aparatów obliczona została na podstawie danych rubryki ankietowej co do fakturowej wartości wysłanych z fabryk w ciągu roku 1928 wyrobów. Ogólna suma zbytu w omawianym dziale, łącznie z oddzielnymi częściami maszyn, częściami zamiennymi i dodatkowymi, oraz z wykonanymi robotami reparacyjnymi, a także sprzedanymi odpadkami materiału, wyniosła w roku ankietowym w zaokrągleniu sumę 3832,3 milionów marek. Po dodaniu do tej sumy wartości maszyn i narzędzi (według cen rynkowych), wykonanych na własne potrzeby (32,7 milionów marek), oraz sumy wzrostu wartości składów wyrobów gotowych i półwyrobów (80,6 milj. marek), otrzymano ogólną wartość rzeczowej produkcji za rok 1928 w sumie 3945,6 milionów marek. W tej ostatniej sumie mieszczą się jednak pewne wartości policzone dwukrotnie. Dotyczy to wszystkich tych maszyn i narzędzi pomocniczych, które były dostarczane jednym fabrykom przez drugie celem wbudowania w wytwarzane przez pierwsze z nich maszyny lub urządzenia. Takimi naprz. są urządzenia paleniskowe i wyciągowe do spalin, wentylatory, części osprzętu i t. p. Ich wartość według rządowych obliczeń wyniosła 217,6 milionów marek. W danych przeto rządowej ankiety, dotyczących produkcji, mamy do odróżnienia dwie odmienne wartości brutto produkcji: jedną *surową* w wysokości 3945,6 milj. marek, drugą — *oczyszczoną* od podwójnych składników, czyli czystą wartość brutto produkcji w sumie 3728,0 milionów marek.

Związek niemieckich zakładów budowy maszyn, na podstawie stale przezeń gromadzonych danych, szacował ogólną wartość brutto wytwórczości 1928 r. w przemyśle budowy maszyn okrągło na 4 miliardy marek. Do porównania z tą szacunkową cyfrą może być użyta tylko cyfra surowej wartości brutto statystyki rządowej, statystyka związkowa bowiem, uwzględniająca jedynie obroty, nie zaś związane z niemi koszty, nie daje możliwości skorygowania używanej cyfry drogą wyeliminowania wspomnianych

wyżej składników podwójnych. Z drugiej strony wynik statystyki związkowej różni się od surowej wartości brutto statystyki urzędowej tem, że zawiera w sobie część wyrobów, zaliczanych z reguły do produkcji maszynowej, jak narzędzia maszynowe i rolnicze, które jednak statystyka urzędowa traktuje jako wytwory przemysłu wyrobów żelaznych i stalowych. Tym sposobem ostateczne określenie wartości brutto produkcji maszynowej na podstawie statystyki związkowej może być uskutecznione dopiero wówczas, gdy będą znane wyniki statystyki urzędowej, dotyczące wyrobów z żelaza i stali. Już teraz jednak można stwierdzić, że uprzednie szacowania Związku przez wyniki statystyki urzędowej zostały potwierdzone.

Produkcja netto, czyli stworzone wartości.

Wartości brutto produkcji dwóch różnych gałęzi przemysłu nie nadają się do miarodajnego porównania ich między sobą, nie stanowią bowiem wielkości współrzędnych. Im więcej różniczkowania i specjalizacji wykazuje wytwór jakiegoś przemysłu, im przez większą ilość faz wytwórczości przebiec mu wypada do chwili jego ostatecznego powstania, tem wyższą musi być z natury rzeczy wartość brutto produkcji tego przemysłu, mieszcząca w sobie wartość wszystkich produkcji, przez które wykonywany wyrób przechodził. Wysoka wartość takiej produkcji nie będzie jeszcze sama przez się miarodajną dla gospodarczego znaczenia danego przemysłu, lub jego stosunku do innych przemysłów. Wskazuje ona jedynie na to, do czego dochodzimy i na innej drodze, że mamy do czynienia z przemysłem, którego wyroby, dzięki wielostronnie dokonywanemu przerobowi, stanowią produkt złożony i o bardzo wysokim stopniu wykończenia. Do porównania między sobą służyć mogą tylko te wartości produkcji różnych przemysłów, które nie zawierają w sobie składników, przypadających na przemysły lub usługi obce. Takie wartości produkcji nazywamy produkcją netto, produkcją czystą, lub stwarzaniem wartości przez dany przemysł.

Dlatego też ankiety dotyczące produkcji zawierają równocześnie rubryki wymagające podania kosztów, związanych z badaną produkcją. Statystyka niemiecka ogranicza się przytem jedynie do ustalenia wysokości kosztu przerabianego przy produkcji surowca. Znaczne dalej idzie statystyka amerykańska, która obok kosztów surowców uwzględnia również wartość materiałów pomocniczych, jak opał, prąd oraz materiały do opakowania. Takie ograniczenie w ujęciu różnorodności kosztów ze strony niemieckiej statystyki stanowi jej dotkliwy brak, który przedewszystkiem utrudnia porównanie z odpowiednią statystyką amerykańską, ważną dla przemysłu niemieckiego z racji znaczenia, jakie dlań posiada rynek amerykański, a także ze względu na rolę amerykańskiej konkurencji na rynku światowym, wymagającej bacznej uwagi ze strony przemysłu niemieckiego. Brak ten powoduje ponadto, że wspomniane porównywanie produkcji gałęzi przemysłu niemieckiego, zbadanych dotąd przez urząd statystyczny, może być uskuteczniane tylko z dużymi zastrzeżeniami. W szczególności daje się przytem odczuwać niewydzielenie zarówno w amerykańskiej, jak również i w niemieckiej statystyce urzędowej kosztów związanych ze zbytem wyrobów, koszty te bowiem, w zależności od charakteru wyrobów różnych przemysłów, mogą wykazywać bardzo znaczne różnice w procentowej wysokości swego udziału w ogólnej war-

tości produkcji. Wpływ takich różnic na wzajemny stosunek, zachodzący między czystymi wartościami dwóch różnych produkcji, może być wyłączony tylko wówczas, kiedy od wartości brutto produkcji zostaną odjęte w całości wszystkie koszty poboczne, spowodowane przez dostawy lub usługi przemysłów obcych, potrzebne do otrzymania końcowego produktu badanego przemysłu. Poniżej przytoczone obliczenie, oparte na wynikach badań prowadzonych przez Związek niemieckich zakładów budowy maszyn stanowi próbę określenia wartości netto niemieckiej produkcji maszynowej w ostatnio sformułowanym pojęciu tej wartości!

Na terenie statystyki międzynarodowej, dotyczącej produkcji maszynowej, spotkaliśmy się z trzema pojęciami produkcji netto, a mianowicie: w oparciu o określenie surowej i oczyszczonej wartości brutto produkcji możemy mieć na względzie:

1) *surową* wartość netto, wykazaną przez niemiecką statystykę urzędową, uwzględniającą jedynie koszt surowców;

2) wartość netto *częściowo oczyszczoną*, wynikającą z urzędowej statystyki amerykańskiej, która obok surowców pozwala na wyeliminowanie kosztów ważniejszych materiałów pomocniczych oraz kosztów energii;

3) wartość netto *całkowicie oczyszczoną*, powstałą z różnicy pomiędzy oczyszczoną z podwójnych pozycji wartością brutto produkcji a wszelkimi kosztami pobocznymi. Wartość taka dotyczy wówczas wyłącznie stworzonej przez dany przemysł wartości, powstałej ze współdziałania kapitału i pracy przy przerobie i obrocie materiałów surowych i pomocniczych.

Postępowanie się tą lub inną z trzech przytoczonych wartości netto zależne będzie od celu i charakteru dokonywanych porównań.

Wartość materiałów surowych przerobionych przez produkcję kotłów, maszyn i aparatów, według obliczeń niemieckiego państwowego urzędu statystycznego, wyniosła w roku 1928 sumę 1 188,8 milionów marek. Surowa przeto wartość netto produkcji tej gałęzi, w wyżej przytoczonym znaczeniu, daje cyfrę 2 539,2 milionów marek.

Przy takiej wysokości oceny stworzonej wartości (w znaczeniu p. 1) produkcja maszynowa stoi na pierwszym miejscu wśród wszystkich zbadanych dotąd przez statystykę urzędową niemieckich przemysłów metalowych. W dziale włókienniczym także miejsce, jak budowa maszyn w przemyśle przetwórczym, przypada rzemiosłu tkackiemu, którego nieoczyszczona wartość produkcji w roku 1928 osiągnęła sumę 1,9 miljarda marek. W gałęziach produkcji pokrewnych z przemysłem maszynowym nieoczyszczona wartość netto produkcji wyniosła w tymże okresie: 1,2 miljarda marek w przemyśle żelazo-wytwórczym, 0,8 miljarda marek w odlewnictwie i 547,2 milionów marek w przemyśle samochodowym.

Obliczenie całkowicie oczyszczonej (p. 3) wartości netto produkcji kotłów, maszyn i aparatów, przy wyeliminowaniu wszelkich kosztów pobocznych za dostawy i usługi obcych przemysłów i rzemiosł, daje się przeprowadzić przy pomocy zestawień porównawczych, opracowanych przez Związek niemieckich zakładów budowy maszyn za rok 1928 i dostarczających cyfrowych danych co do udziału poszczególnych kosztów w ogólnej sumie kosztów produkcji. Okre-

Wartość produkcji kotłów, maszyn i aparatów w Niemczech 1928 r.

	Rodzaje materiałów		Rodzaje kosztów		Grupy kosztów	
	w miljo- nach R M	w miljo- nach R M	w miljo- nach R M	w % pro- dukcji brutto	w miljo- nach R M	w % pro- dukcji brutto
A. Koszty materiałowe.						
1. Przerobione surowce						
a) żelazo i metale		1022,4				
b) wytwory elektrotechniki						
aa. silniki elektryczne	30,0					
bb. prądnice	6,3					
cc. inne urządzenia elektryczne	15,0	51,3				
c) przerob. drzewo (z wyłąc. drzewa do opakow.)		40,3				
d) inne materj. surowe (porcelana, skóra, guma i t. d.)		74,8	1188,8	31,9		
2. Koszt energii (światło i siła)			100,7	2,7		
3. Koszt zużycia kapitału						
a) amortyzacja			85,7	2,3		
b) roboty reparacyjne obcego wykonania			18,6	0,5		
4. Wydatki na patenty i t. p.			37,3	1,0	1431,1	38,4
B. Koszty osobowe.						
1. Robocizna i pensje			1240,6	33,3		
2. świadczenia socjalne i t. p. ze strony przedsiębiorstw			123,0	3,3		
3. prowizje			223,7	6,0	1587,3	42,6
C. Koszty rzeczowe.						
1. Koszty zbytu						
a) przewozy			74,6	2,0		
b) porto			26,1	0,7		
c) podróże			55,9	1,5		
d) propaganda i reklama			93,2	2,5		
2. Inne koszty (materiały biurowe, ubezpieczenia i t. d.)			53,4	1,4	303,2	8,1
D. Koszty finansowe.						
1. Podatki i daniny publiczne			130,5	3,5		
2. procenty od kapitałów obcych			186,4	5,0	316,9	8,5
E. Zysk z produkcji.						
(4,43%-wa rentowność w stosunku rocznym od 55% całego kapitału)				2,4	89,5	2,4
Produkcja brutto				100,0	3728,0	100,0
Produkcja brutto — (A + C) = 3728,0 — 1734,3 = Produkcja netto					1993,7	53,5

ślona tym sposobem (patrz tabelę) zupełnie oczyszczona wartość netto omawianej produkcji w Niemczech wyraża się za rok 1928 w cyfrze 1993,7 milionów marek, skąd wynika, że czysta wartość niemieckiej produkcji maszynowej wynosi 53,5% ogólnej wartości tejże.

Udział poszczególnych kosztów produkcji brutto w ogólnej jej wartości.

Przeważająca część nakładów wstępnych przy budowie kotłów, maszyn i aparatów przypada z natury rzeczy na wartość materiałów podstawowych i innych produktów. Koszt tychże w omawianym wypadku wyniósł sumę 1431,1 milionów marek, stanowiąc w zaokrągleniu 38,4% ogólnej wartości produkcji. Z nich 1188,8 milionów marek, to jest 31,9% ogólnej wartości przypada na same tylko przerobione surowce. 86% ogólnej wartości surowców stanowią koszty przerobionych żelaza i metali. Budowa kotłów, maszyn i aparatów zużyła na swoje potrzeby, biorąc ilościowo, 17,4% ogólnej produkcji żelaza i stali w Niemczech. Więcej niż 1/3 zużytych materiałów surowych i półproduktów przypada na odlewy, otrzymany

wane przeważnie z własnych, lecz także i z należących do koncernów odlewni. W tem odlewy żeliwne stanowią dominującą, bo 60% wynoszącą pozycję.

Z pomiędzy innych materiałów surowych na wzmiankę zasługują wyroby elektrotechniczne z silnikami elektrycznymi na czele.

Wartość przerobionego drzewa wyniosła okrągło 40,3 milionów marek, z czego lwią część przypada na dział budowy maszyn rolniczych.

W liczbie pozostałych kosztów materiałowych najpoważniejszy udział, bo wynoszący 2,7% ogólnej wartości produkcji, przypada na koszty energii, zawierające także koszt prądu siłowego i oświetleniowego. Silna intensywność produkcji niemieckiej ujawnia się w wyzyskaniu urządzeń, bowiem koszty amortyzacji, w wysokości 2,3% od ogólnej wartości produkcji, zajmują trzecie miejsce w szeregu kosztów materiałowych. Reszta tych ostatnich, w wysokości 1,5% wartości produkcji, przypada na koszt usług postronnych i na koszty patentowe.

Do pozostałych kosztów wstępnych należą rzeczowe koszty przedsiębiorstwa. Ta kategoria kosztów w wysokości 303,2 milionów marek, czyli 8,1% ogólnie

nej wartości produkcji, pozostaje na poziomie znacznie niższym aniżeli wielkość wydatków wstępnych na materiały i produkty.

Główną pozycję kosztów przedsiębiorstwa stanowią koszty zbytu wyrobów (5,7% ogólnej wartości produkcji), między którymi koszty propagandy i reklamy, występujące w wysokości 93,2 milionów marek czyli 2,5% ogólnej wartości produkcji, stoją na pierwszym miejscu.

Najwyższy udział w kosztach produkcji z pomiędzy wszelkich rodzajów tych kosztów stanowią koszty osobowe. Wynoszą one 42,6% ogólnej wartości produkcji. Bezpośrednie płace robocze i pensje, według danych urzędu państwowego, wyniosły tu sumę 1240,6 milionów marek, czyli $\frac{1}{3}$ ogólnej wartości produkcji. Świadczenia socjalne od przedsiębiorstwa wraz z wydatkami na cele dobroczynne powiększyły poprzednią pozycję o dalsze 10% sumy zarobków i pensyj, co stanowi 3,3% ogólnej wartości produkcji. Pozostałość kosztów osobowych przypada na prowizje i tym podobne wydatki.

Udział przypadający na zysk, wyznaczony został na podstawie stopnia rentowności, wyprowadzonego ze statystyki bilansów spółek akcyjnych za rok 1927/28 w dziale budowy kotłów, maszyn i aparatów¹⁾. Państwowy urząd statystyczny określa tę rentowność na 4,33% kapitału własnego przedsiębiorstw, co przy 55 procentowym udziale kapitału własnego w całości kapitału pracującego w przemyśle maszynowym oznacza zysk 2,4% od ogólnej wartości produkcji w ciągu roku wynoszący 89,5 milionów marek.

Reszta rzeczywistej produkcji netto w sumie 316,9 milionów marek, czyli 8,5% wartości produkcji brutto, przypadła na t. zw. koszty finansowe. Pomiedzy niemi oprocentowanie cudzego kapitału wymagało sumy 186,4 milionów marek czyli 5% ogólnej wartości produkcji brutto. Podatki i daniny publiczne osiągnęły w roku 1928 wysokość 3,5% wartości produkcji brutto, czyli sumę 130,5 milionów marek.

Jak wynika z powyższych zestawień, 80% wartości netto, wytworzonych w r. 1928 przez niemiecki przemysł maszynowy przy wzajemnem współdziałaniu kapitału i pracy, przypadł pracobiorcom; udział przedsiębiorców (w postaci zysku i oprocentowania obcego kapitału) wyniósł 14%, zaś celom państwowym (podatki i daniny państwowe) przypadło 6%. Od tego czasu zarówno udział pracobiorców jak i obciążenie publiczne mogły tylko wzrosnąć.

Wł. J.

RYNEK TOWAROWY NA SUROWCE I ARTYKUŁY TECHNICZNE DLA PRZEMYSŁU METALOWEGO.

Ceny hurtowe na surowce i artykuły techniczne dla przemysłu metalowego (pg. danych S. A. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi“), podane w № 33 „Przemysłu Metalowego“ z 15-go VIII. 1931, pozostają bez zmiany w d. 17 września 1931 r.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 17. IX. 1931 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminiun	—	Miedź standard	1251
Antymon	—	Ołów miękki	453
Cyna standard	4857	Nikiel	—
Cynk hutniczy	467	Rtęć	20263
Miedź elektrolityczna	1456	Srebro za 1 kg	75

¹⁾ Patrz — „Podręcznik statystyczny niemieckiego przemysłu maszynowego“ (Statistischer Handbuch für die Deutsche Maschinenindustrie). Wydawnictwo Związku niemieckich zakładów budowy maszyn. Rok 1930, strona 31.

O CŁO NA WIÓRKI ŻELAZNE.

Przywóz z zagranicy wiórków żelaznych (stalowych o małej zawartości węgla), objętych pozycją 142 p. I taryfy celnej, wyraża się w dużych stosunkowo wartościach, jak to ilustruje poniższe zestawienie:

Rok	Waga w kg	Wartość w zł
1926	185 300	181 000
1927	451 800	360 000
1928	279 300	548 000
1929	185 900	438 000
1930	194 700	319 000

Wiórki, jako artykuł masowy, mogą bez trudności produkować małe wytwórnie, przywóz ten jest więc szkodliwy dla naszego przemysłu. Należy zaznaczyć, że nawet w roku bieżącym — kurczącej się konsumpcji — przywieziono w okresie styczeń — lipiec 90 300 kg o wartości 137 000 złotych i to w całości z Niemiec (przywóz z Austrii wynosił w latach 1929 — 1930 około 10%).

Jedną z przyczyn, powodujących przywóz, jest niska stawka celna (zł 10,40 za 100 kg), wynosząca zaledwie ok. 7% ad valorem średniej wartości towaru, obliczonej z przywozu w roku bieżącym.

Wytwórnie, interesujące się tym artykułem, powinny podjąć starania o odpowiednią zmianę obecnej stawki celnej, aby uzyskać dostateczne zabezpieczenie celne zanim zostanie wprowadzona w życie będąca w opracowaniu nowa taryfa celna.

I. G.

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

12822. *Richard Malin i firma Theodor Haase*. Gaźnik.
12820. *Walter Grover Critchlow Wheaton*. Przyrząd do ulepszenia mieszanki paliwowej w niskoprężnych silnikach spalinowych.
12842. *Hugo Junkers*. Pompa tłokowa, zwłaszcza pompa paliwowa do silników spalinowych.
12790. *Centra Handels- & Industrie A. G.* Płaszcz wodny silnika spalinowego z układem w gwiazdę cylindrów, posiadających wspólną przestrzeń spalania.
12875. *Hermann Föttinger*. Turbina spalinowa z przestrzenią spalania wewnątrz wirującego pierścienia z cieczy.
12823. *Franciszek Sikora*. Rozpylacz smaru.
12839. *The International Shipbuilding and Engineering Co. Ltd.* Przegubowe złącze rurowe.
12804. *Max Ermelbauer*. Złącze do węzłów.
12817. *Leo Schlösinger*. Zawór wodociągowy, zwłaszcza do umywalni i tym podobnych urządzeń.
12806. *Stefan Bielecki i Lucjusz Piwarski*. Samoczynnie zamykający się kurek czerpalny o dwóch grzybkach. Dodatkowo do patentu 12660.
12809. *Hugo Junkers*. Urządzenie do tłumienia drgań obracających się wałów oraz sposób wyrobu osłony tego urządzenia.
12850. *Mieczysław Wiewiórski*. Sposób czernienia wyrobów stalowych i żelaznych.
12886. *Index-Werke Hahn & Kolb*. Rura do doprowadzania prętów do obrabiarek.
12855. *Wilhelm Paffgen*. Przesącznik do pochłaniania kofeiny i innych narkotyków.
12835. *Allgemeine Electricitäts-Gesellschaft*. Urządzenie regulujące obciążenia maszyn do wytwarzania miążgi drzewnej.

Tłomaczenia techniczne i handlowe polsko - francuskie i francusko - polskie

korespondencja francuska

Ceny umiarkowane

Informacy] udzieli administracja „Przemysłu Metalowego”, tel. 714-26.