



№ 24.

Warszawa, dn. 11 czerwca 1932 r.

Ogóln. zbioru № 531.

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

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: Warszawa, ul. Traugutta 4, tel. 714-26. Adres telegr.: „Metalowcy — Warszawa“.

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

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

TREŚĆ NUMERU: Z Rady Towaroznaczej. — Dalsze zamówienia sowieckie na dostawę polskich obrabiarek. — Złom żeliwny a surowiec odlewniczy. — Sytuacja na amerykańskim rynku złomu. — Koszty przewozów towarów do Mandżurji drogą lądową. — Wiadomości z zagranicy. — Notatki. — Z prasy polskiej. — Ceny. — Patenty.

Z RADY TOWAROZNAWCZEJ.

W dniu 24 maja r. b. odbyło się kolejne posiedzenie Rady Towaroznaczej pod przewodnictwem Naczelnika Wydziału Taryfowego p. inż. W. Danielewicz. Zostały rozpatrzone następujące sprawy z dziedziny przemysłu metalowego.

1) Elektryczne lampy bezcieniowe „Asciatique“ składające się z oprawy metalowej i systemu lusterek metalowych, mających za zadanie odrzucanie promieni świetlnych w strony i ku dołowi, — należy clić, jako lampy oświetleniowe, według jakości materiału i stopnia wykończenia, w konkretnym wypadku według poz. 149 p. 7 lit. odp.

2) Stal w prętach polerowaną należy clić według poz. 140 p. odp. z dodatkiem 30%, stosownie do uwagi 1, analogicznie do blachy i żelaza tasmowego polerowanego.

3) Kółka mosiężne lub stalowe [nasadzane na ośki, płyty ze słupkami i t. p. połączone części mechanizmów zegarowych i zegarkowych należy clić według poz. 171 p. 4 lit. b.

4) Dubeltówki z wygrawerowaniami na obu lufach wizerunkami orła polskiego powinny być traktowane, jako grawerowane ozdobne, i należy je clić według poz. 159 p. 2 z dodatkiem 100%, stosownie do uwagi 3.

DALSZE ZAMÓWIENIA SOWIECKIE NA DOSTAWĘ POLSKICH OBRABIAREK.

Jak dowiadujemy się, podpisane zostało nowe zamówienie sowieckie dla Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki S. A. na dostawę obrabiarek.

Wartość zamówienia wynosi około 3 milionów złotych. Warunki płatności: kredyt 18 miesięczny.

Podkreślić trzeba, że zamówienie przyjęto w walucie polskiej, którą uznano za dającą dostateczną gwarancję pewności.

INŻ. JERZY BUZEK.

ZŁOM ŻELIWNY A SUROWIEC ODLEWNICZY.

(Dokończenie, patrz № 15 „P. M.“)

IV.

Sposoby skutecznej propagandy zużycia surowca odlewniczego w naszych odlewniach.

Wywody powyższe przekonują nas, że wysoka stawka celna na złom żeliwny nie może się przyczynić do znacznego powiększenia zużycia surowca odlewniczego bez uszczerbku gospodarstwa naszego przemysłu odlewniczego. Złom żeliwny jest dla przemysłu przetwórczo-odlewniczego surowcem par excellence, tak jak ruda żelazna dla zakładów wielkopięcowych. Jeżeli ruda żelazna wysokoprocetowa jest wolna od cła, i to zupełnie słusznie, to niech złom żeliwny nie będzie obłożony za wysoką stawką celną. Nawet dla naszych zakładów wielkopięcowych złom żeliwny, jako prawie 100% ruda, ma pewne znaczenie; może bowiem być użyta w pewnej mierze do wzbogacenia namiaru wielkopięcowego z naszych rud niskoprocetowych, których mamy dosyć dużo. Wspomniałem powyżej, że właśnie w tym celu huty nasze zużyły w latach 1928 i 1929 łącznie 92 374 t „żelastwa“, stanowiących około 7% ogólnej produkcji surowców żelaza. Surowce żelaza uważane są za wytwór rodzimy i zasługują w interesie naszych hut, pracujących w warunkach znacznie mniej korzystnych niż zakłady wielkopięcowe zagraniczne, na odpowiednią ochronę celną. Nie wolno jednak stosować tego samego kryterium do złomu żeliwnego, który nie jest wyrobem, lecz prostym surowcem dla naszego przemysłu przetwórczego. W państwach sąsiednich słyszymy częściej o zakazach wywozu złomu, niż o utrudnianiu dowozu jego. Wysokie cło na złom żeliwny pociąga za sobą wysokie ceny złomu krajowego, pośrednio oddziałują zwykle na ceny surowca odlewniczego; skutkiem tego wzrastają wytwórcze koszty odlewni, a więc ceny odlewów i maszyn; zdolność konkurencyjna naszych odlewni

i fabryk maszyn automatycznie się obniża ze szkodą dla naszego bilansu handlowego i płatniczego.

Starajmy się raczej uzgodnić interes naszych zakładów wielkopieczowych z interesem naszego przemysłu odlewniczo-przetwórczego; zadanie to jest wprawdzie trudne, ale przy dobrej woli stron zainteresowanych wykonalne.

Propaganda zużycia surowca odlewniczego jest przedewszystkiem zadaniem naszych zakładów wielkopieczowych; czynna współpraca przemysłu odlewniczego i wszystkich konsumentów wyrobów odlewniczych jest jednak konieczna; bez zgodnego wspólnego wysiłku tych wszystkich trzech czynników nie można się spodziewać zupełnie zadowalających wyników. Dokładna znajomość rzeczy, jakoteż wzgląd na dobro ogólnopolskiej gospodarki są podstawowym warunkiem wszelkiej zdrowej propagandy.

Propaganda powiększenia zużycia surowca odlewniczego nie może przekroczyć pewnych granic, właśnie ze względu na ogólnopolską gospodarkę; ostatecznym celem propagandy nie może być bowiem zupełne wyeliminowanie stosowania złomu żeliwnego w naszych żeliwniach, jak długo tego złomu w inny lepszy sposób nie można zużyć: *w dzisiejszych warunkach chodzić może tylko o znalezienie i rozpowszechnienie sposobu racjonalnego zużycia złomu, przedewszystkiem złomu krajowego z możliwie największą korzyścią wszystkich czynników zainteresowanych, a więc zakładów wielkopieczowych, odlewni i odbiorców wyrobów odlewniczych.*

Rozpatrzmy bliżej rolę, jaką ma odegrać każdy z wymienionych czynników w propagandzie zużycia surowca odlewniczego.

A. Rola zakładów wielkopieczowych.

Zakłady wielkopieczowe posiadają możność wywierania wpływu na zużycie surowca w sposób trojaki:

- 1) przez prawie wyłączne stosowanie surowca odlewniczego we własnych odlewniach hutniczych,
- 2) przez obniżenie kosztów wytwórczych własnych, a więc także ceny surowca odlewniczego w celu zmniejszenia — przynajmniej w okresach normalnej koniunktury — rozpiętości pomiędzy ceną surowca a ceną złomu,
- 3) przez bardzo staranną obsługę odlewni polskich.

Ad 1. W latach 1928 i 1929 wytwórczość odlewni hutniczych wynosiła 93 670 t przy ogólnej wytwórczości wszystkich odlewni polskich 407 000 t, więc 23% ogólnej wytwórczości odlewów (bez żeliwa kowalnego). Zużycie złomu w żeliwniach hutniczych wynosiło 56 194 t; ogólna produkcja surowca odlewniczego wynosiła w obydwóch latach 306 977 t; przez proste zastąpienie złomu własnym surowcem produkcja surowca odlewniczego podwyższyłaby się o 18,3%. Ponieważ jednak nie wszystkie żeliwnie „własne” mógłby być zużyte w innych odlewniach krajowych, obniżyć wypadła cyfra powiększenia produkcji surowca krajowego do mniej więcej 12%; jest to cyfra w każdym razie dosyć pokaźna. Jeżeliby zaś huty stanęły na stanowisku, że powinny w swych żeliwniach zużytkować całą ilość złomu „własnego”, że mogą zrezygnować tylko ze złomu „obcego”, to zastępując złom „obcy” własnym surowcem odlewniczym powiększyłyby zapotrzebowanie surowca odlewniczego w latach 1928 — 1929 o 23 043 t, t. j. o 7,5%; nawet ta stosunkowo mała ilość miałaby w naszych

warunkach duże znaczenie dla rynku złomu żeliwnego i wpłynęłaby na obniżenie dowozu tego złomu z zagranicy. Zastąpienie złomu obcego surowcem własnym nie powinno pod żadnym warunkiem narazić na szwank zdolności konkurencyjnej żeliwni hutniczych; jeżeliby zaś niebezpieczeństwo takie zaistniało, to fakt ten byłby bardzo wyraźnym dowodem konieczności obniżenia kosztów wytwórczych surowca odlewniczego, albo conajmniej konieczności przeprowadzenia podziału pracy między żeliwniami hutniczymi a żeliwniami innymi, fabrycznymi i samodzielnymi.

Ad 2. Obniżenie ceny surowca odlewniczego.

Cena surowca odlewniczego składa się, jak cena każdego wyrobu przemysłowego, z kosztów wytwórczych, z kosztów ogólnych przedsiębiorstwa i z podatku na zysk.

Najbardziej skutecznym środkiem obniżenia kosztów wytwórczych jest zwiększenie produkcji jednostki przemysłowej, więc w naszym wypadku zakładu wielkopieczowego, wytwarzającego przeważnie lub wyłącznie surowiec odlewniczy. W naszych warunkach zdolność wytwórcza roczna jednego pieca wielkiego wynosi około 50 000 t, jeżeli roczne zapotrzebowanie surowca odlewniczego wynosi 150 000 t, to trzy wielkie piece potrafią pokryć całe zapotrzebowanie. Tymczasem u nas surowiec odlewniczy wytwarza siedem zakładów hutniczych, należących do siedmiu przedsiębiorstw, a mianowicie huty: „Pokój”, „Laura”, „Katarzyna”, „Bankowa”, „Częstochowa”, „Starachowice” i „Ostrowiec”. Rozdrobienie produkcji na siedem jednostek, zamiast skoncentrowania jej w trzech jednostkach, powoduje znaczne podrożenie kosztów wytwórczych i kosztów ogólnych przedsiębiorstwa. Znacząca rzecz łatwo obliczyć może cyfrę obniżenia kosztów własnych surowca odlewniczego po przeprowadzeniu takiej koncentracji produkcji. Stan obecny powinien się zmienić na lepsze tak ze względu na byt samych zakładów hutniczych, jakoteż ze względu na interes przemysłu przetwórczo-odlewniczego i na jego zdolność eksportową. Wszyscy wiemy że obecny stan żelazohutnictwa polskiego wytworzył się w okresie rozbiorów na podłożu stosunków polityczno-celnych, panujących pomiędzy Rzeszą Niemiecką a Rosją; wykazał to szczegółowo Mir. Orłowski w swym dziele: „Żelazny przemysł hutniczy na ziemiach polskich do roku 1914”. Autor ten nie zajmował się w swej pracy rozwojem stosunków w żelazohutnictwie byłej Galicji, prawdopodobnie z tego powodu, że w dzisiejszej Małopolsce nie utrzymał się ani jeden zakład wielkopieczowy z istniejących dawniej 20 zakładów. A jednak żelazohutnictwo „galicyjskie” służyć może za bardzo dobry przykład gruntownej koncentracji hutniczej, dyktowanej zmianą warunków ekonomicznych. Dawne żelazohutnictwo „galicyjskie” przestało istnieć w rozdrobnionych zakładach na stokach Karpat, ale żyło skoncentrowane w nowopowstałych dużych zakładach hutniczych w Trzyńcu na Śląsku cieszyńskim aż do rozpadnięcia się Austrii. Dzisiaj skutki tej koncentracji w dużym stylu nie są dla nas w Polsce widoczne; przejawiają się tylko częściowo w umowie o ochronie terytorjalnej między hutami Czechosłowacji i Polski.

Tymczasem na terenie Polski Zjednoczonej znalazł się wielki przemysł żelazohutniczy na Górnym Śląsku z swymi dawnymi filjami w b. Kongresówce, żyjącymi pod zmienionymi nazwami obok dwóch dużych zakładów hutniczych, niezwiązanych bliżej w hi-

storji swego rozwoju z Śląskiem Górnym. Fakt zjednoczenia ziem polskich w jedną całość powinien się odbić także na układzie stosunków w naszym żelazohutnictwie; ignorować tego faktu nie wolno. Dwa przedsiębiorstwa winne poświęcić się wyłącznie wytwarzaniu surowca odlewniczego i traktować tę gałąź jako specjalność; bo dotychczas — jak mówi St. Dzik w swej książce „Hutnictwo żelazne w Polsce” — „dla specjalizacji poszczególnych zakładów zrobiono bardzo niewiele”.

Poza obniżeniem kosztów wytwórczych należy obniżyć koszty handlowe, składową część ogólnych kosztów przedsiębiorstwa. Do obniżenia kosztów handlowych przyczyniłoby się stworzenie Centralnego biura sprzedaży surowki odlewniczej jakoteż Centralnego biura zakupu złomu żeliwnego. Te biura centralne poznałyby w krótkim czasie dokładnie wszystkie nasze odlewnie i ich potrzeby. Rzecz jasna, że biura te nie powinny mieć na myśli tylko przysparzania dla hut największych korzyści, bo korzyści te byłyby tylko doraźne, przemijające, lecz także dalszy zdrowy rozwój naszego odlewnictwa pod względem technicznym i handlowym. Nie niszczenie i osłabianie odlewni, lecz ich wzmacnianie przyniesie może zakładom wielkopieczowym trwałe korzyści.

Ad 3. Obsługa odlewni przez zakłady wielkopieczowe.

Staranna obsługa nie powinna się odnosić tylko do kilku większych odlewni, lecz do wszystkich, nawet najmniejszych; dokładne poznanie warunków pracy każdej odlewni i jej wyrobów oraz potrzeb jest głównym zadaniem dostawców surowca odlewniczego. Obsługa odlewni nie może się odbywać szablonowo, lecz indywidualnie według właściwych potrzeb danej odlewni. Dostawca surowca odlewniczego powinien się znać najdokładniej conajmniej na części metalurgicznej odlewnictwa, w przeciwnym bowiem razie, dostarczając ten sam surowiec odlewniczy różnym odlewniom, zadowolili jedno, ale drugie sobie zrazi, w pierwszym wypadku gatunek surowca odlewniczego jest dostosowany do gatunku odlewów, w drugim wypadku — nie. O takie nieporozumienia i tarcia u nas nie trudno. Pod nazwą „surowiec odlewniczy I” różne zakłady wielkopieczowe dostarczają surowce z bardzo różną zawartością fosforu wzgl. manganu. Zawartość fosforu waha się od 0,3% do 0,9%, zawartość manganu od 0,8% do 1,4%; uwzględniając do tego dużą rozpiętość w zawartości krzemu, wahającej się pomiędzy 2,3% do 3%, łatwo pojąć, że odlewnia wyrabiająca drobne odlewy nie będzie zadowolona z surowca odlewniczego z zawartością 2,3% Si, 0,3% P i ewent. 1,4% Mn, podczas gdy żeliwnia wyrabiająca grubsze odlewy maszynowe będzie z dostawy tego samego „surowca odlewniczego” bardzo zadowolona. Chaos ten jeszcze się powiększa wobec faktu, że jedna huta określa surowiec odlewniczy z zawartością 1,5% — 2,3% krzemu cyfrą II, podczas gdy inna huta ten sam surowiec określa cyfrą III. Stan taki nie może ułatwiać w żaden sposób pracy w odlewniach i nie może przyczyniać się do chętnego stosowania surowców odlewniczych, przede wszystkim w odlewniach mniejszych, których ilość u nas jest bardzo duża.

Wobec tego uważam, że pierwszym zadaniem zakładów wielkopieczowych jest wydanie norm odnośnie do surowców odlewniczych i opracowanie przepisów (recept) stosowania surowców odlewniczych

danych gatunków do różnych gatunków odlewów, jak to już uczyniły np. huty czechosłowackie (p. Przegląd Górniczo-Hutniczy 1932 № 1, str. 39/44). Normy te winny być ustalone wspólnie przez Związek Hut Polskich i przez Grupę Odlewni przy Polskim Związku Przemysłowców Metalowych przy współpracy Stowarzyszenia Hutników i Odlewników Polskich. Takie normy i przepisy, znane dokładnie dostawcom i odbiorcom surowki, uważam za bardzo prosty i tani, ale skuteczny środek propagandy większego zużycia surowki i racjonalnego stosowania złomu żeliwnego w naszych odlewniach.

Przy opracowaniu norm dla surowców odlewniczych i przepisów stosowania ich w mieszaninach uwzględniać wypada rodzaj wytwórczości naszych odlewni (p. „Przemysł Metalowy” 1932 № 13 „Wytwórczość odlewni polskich w latach 1928/29”) i „Hutnik” 1931 № 11 „Podział żeliwa na grupy i klasy”.

Niektóre odlewnie nie lubią surowca odlewniczego z powodu grubej warstwy przypalonego piasku na powierzchni gęsi surowcowych. Zdaje mi się, że nie trudnoby było hutom postarać się o ładniejszy wygląd gęsi surowca bądź przez bardziej staranne sporządzanie form, bądź też przez lepsze oczyszczanie gęsi. Obydwa te środki zastąpione być mogą skutecznie przez stosowanie form żeliwnych, jak to czynią niektóre huty zagraniczne. Ważnem także dla odlewni jest wielkość gęsi, ich przekrój i waga; odlewnie wyposażone w duże żeliwiaki, więc odlewnie duże, potrafią zadowolić się przekrojem gęsi 80 × 80 mm. Dla odlewni, posiadających kopulaki o małej średnicy i małej wysokości, gęsi o tak dużym przekroju są niedogodne; i pod tym względem zakłady wielkopieczowe powinny zadowolić odlewnie i odlewać surowiec odlewniczy do form o mniejszym przekroju; gęsi o małym przekroju powinny tem bardziej być wolne od przypieczonego piasku.

B. Rola odlewni.

Rola odlewni w szerzeniu propagandy dla surowca odlewniczego jest bardzo ważna, przede wszystkim dla samych odlewni. Odlewnie dbałe o dobrą opinię swych wyrobów stosują surowiec w takich ilościach, aby przy ewent. pewnej domieszce złomu nie narazić na szwank jakości swych odlewów. Odlewnie te, przestrzegające zasady kalkulacyjne, starają się większy wydatek na materiał żelaza zrównoważyć oszczędnościami na innym miejscu, albo liczą na wyrozumiałość konsumenta, płacącego za lepszy towar wyższą cenę.

Natomiast niektóre odlewnie, przeważnie odlewnie małe, nie znające dokładnie ani techniki przetapiania wsadu, ani ścisłych zasad kalkulacyjnych, w przekonaniu, że tani wsad daje tani odlew, stosują prawie wyłącznie złom najtańszy w swych wytwórniach. Odlew pod względem jakości nie może nawet się równać z odlewem racjonalnie prowadzonej odlewni, a jednak znajduje nabywców; w największej ilości podobnych wypadków możnaby łatwo się przekonać, że odlewnia, stosująca prawie wyłącznie złom, wytwarza płynne żeliwo nie wiele, albo wcale nie taniej, niż wtedy, gdyby stosowała normalną ilość złomu przy odpowiednio dużej ilości surowca. Niska cena polega często nie tyle na tanim wsadzie, ile na braku znajomości kalkulacji ceny danego odlewu.

Zadaniem organizacji odlewniczych i nawet organizacji dostawców surowki jest uświadamianie właści-

cieli odlewni i zaznajamianie ich z zasadami dobrej kalkulacji cen. Fakt, że przy pierwszym podmuchu depresji gospodarczej upadają najprzód małe odlewnie, dowodzi, że pracowały bez dochodu, z którego mogłyby czerpać siłę przynajmniej przez pewien dłuższy okres czasu. Rola takich odlewni, jaką one odgrywają w życiu gospodarczym społeczeństwa, jest bardzo smutna, pracują na niekorzyść innych, solidniejszych odlewni i równocześnie na swoją szybką zglębę.

Sądzę, że dostawcy surowca odlewniczego śledzić także winni ceny odlewów, aby ocenić, czy ceny klienta są normalne, czy też dla niego zabójcze a dla nich niebezpieczne.

C. Rola odbiorców wyrobów odlewniczych.

Odlewnia wysyła swe wyroby albo bezpośrednio firmom zamawiającym, albo firmom handlowym (hurtownikom i detalistom). Bezpośrednimi odbiorcami odlewów są przeważnie fabryki maszyn i inne fabryki, magistraty miast, dyrekcje kolejowe, instytucje państwowe i t. p.

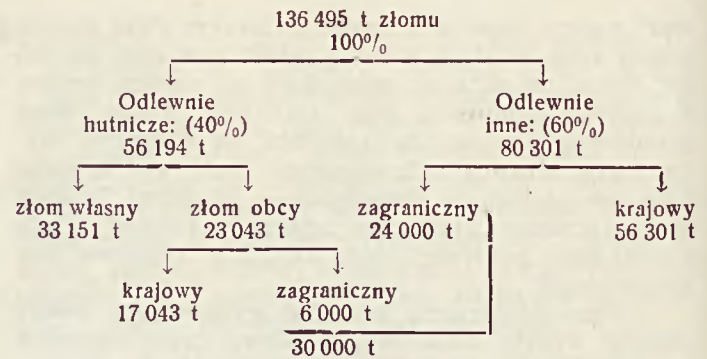
Zadaniem wszystkich odbiorców jest rugowanie lichych odlewów w interesie rozwoju naszego odlewnictwa; nie tyle cena ile jakość odlewu powinna odgrywać u nich główną rolę. Tymczasem konkurencja odlewni występuje niekiedy pod tak dziką postacią, że nawet najpoważniejsi odbiorcy wahają się daryć nadal zaufaniem długoletniego, solidnego dostawcy; w takich warunkach nie doczekamy się prędko poprawy stosunków w naszym odlewnictwie.

V.

Wynik propagandy.

Wynikiem propagandy powiększenia zużycia surowca odlewniczego będzie ostatecznie racjonalne stosowanie złomu żeliwnego — przede wszystkim krajowego — w mieszaninach wsadów naszych żeliwni. Przede wszystkim odniosą z tego korzyść same odlewnie z powodów polepszenia jakości swych wyrobów, jakoteż ich odbiorcy. Zakłady wielkopiecowe osiągną w ten sposób maximum zużycia surowki odlewniczej, bez narażenia na szwank pracy i nawet bytu odlewni. Przy zmiennych kolejach życia gospodarczego u nas i zagranicą niekiedy nie wystarczą zapasy złomu krajowego, nieziedy będą za duże. W tym ostatnim wypadku żeliwnie wyeliminować powinny stosowanie „złomu handlowego“, jako najmniej z gatunków złomu odpowiedniego do celów odlewniczych. Złom ten zużyją chętnie zakłady wielkopiecowe jako dodatek do namiarów z niskoprocentowych rud. Naogół przyjąć możemy, że w wyniku stosowania wymienionych środków propagandy zużycie surowca odlewniczego powiększy się o 10—15% co w okresie ożywionej konjunktury gospodarczej da dosyć pokaźną absolutną ilość. Takim wynikiem powinny się nasze zakłady wielkopiecowe zadowolić.

Uwaga 1. Ponieważ dowiedziałem się, że w latach 1928/29 import złomu żeliwnego wynosił około 30 000 t, prostuję moje odnośne cyfry. Podział zużycia złomu krajowego i zagranicznego w latach 1928/29 na odlewnie hutnicze i inne przedstawia się następująco:



Złom żeliwny, zużyty przy samych wielkich piecach, nie jest tu uwzględniony.

Uwaga 2. Wskazaniem jest ustalić terminologję złomu. Zamiast: fragment, druzg, żelaziwo, złom huty, stare żelazo i t. p. należy stosować następujące nazwy:
Złom żeliwny (albo łom żeliwny) — vieille fonte, Gussbruch.
Żelastwo — ferraille, Alteisen, Schrott.
Żelaziwo — Kernschrott (odpady żelaza w kuźniach i walcowniach).

SYTUACJA NA AMERYKAŃSKIM RYNKU ZŁOMU.

Jak w innych krajach, tak samo i w Stanach Zjednoczonych zapotrzebowanie na surowiec żelazny pokrywane jest z dwu źródeł. Są to surowka i złom, który jako surowiec uważany jest za conajmniej równoznaczny wartościowo z surowką.

Analizując cyfry lat ostatnich widzimy stały spadek zapotrzebowania na rudę żelazną przy jednoczesnym wzroście produkcji żelaza i stali. Fakt ten świadczy wymownie, że producenci żelaza i stali posługują się jako surowcem złomem. Również w przemyśle odlewniczym widzimy spadek zapotrzebowania na surowkę przy jednoczesnym wzroście produkcji. I tu więc przetwórcą posługuje się złomem.

Poniższe zestawienie ilustruje stan zużycia rudy w zestawieniu z produkcją żelaza i stali.

Rok	Zużycie rudy	Produkcja surowki (w tysiącach tonn)	Produkcja stali (w tysiącach tonn)
1916	75 168	39 434	42 773
1920	67 604	36 925	42 132
1925	61 908	36 700	45 393
1928	62 197	38 765	51 544

Zużycie złomu żelaznego zamiast surowki dało w okresie ostatnich 5 lat oszczędność w zużyciu rudy w ilości 100 869 000 tonn, czyli że przeciętna oszczędność roczna wyniosła 20 milionów tonn rudy, dzięki czemu można było w wydatny sposób zmniejszyć przywóz rudy do Stanów Zjednoczonych.

Dostawcami złomu są przede wszystkim: huty (złom z tego źródła nie pokazuje się na rynku), koleje, przemysł przetwórczy, przedsiębiorstwa okrętowe a wreszcie posiadacze starych samochodów.

O ilościach zużywanego złomu w Stanach Zjednoczonych możemy podać następujące cyfry. W 1918 roku zużyto, jak podaje G. H. Marlowe w książce „Scrap Metals“, 8,5 miliona tonn złomu. W 1924 roku zużycie złomu wzrosło, wedle danych „American Iron and Steel Instituts“ do 25 milionów tonn, przy czem w liczbie tej 12 milionów tonn stanowi własny złom hut i odlewni. Oficjalne dane Urzędu Statystycznego podają cyfrę zużycia złomu w 1929 roku, która wyniosła z górą 39 milionów tonn. Jak podaje Urząd Statystyczny, większość zużytego złomu przypada na stalownie i walcownie, drugie miejsce zajmują wielkie

piece, gdzie przetapia się gorsze gatunki złomu razem z rudą. Trzecie miejsce zajmują odlewnie, które zużyły około 3 milj. tonn złomu.

Bardzo ciekawą ilustracją dla stosunków na amerykańskim rynku złomu jest porównanie kształtowania się cennika złomu z cenami surówki. Zestawienie to obejmuje ceny złomu i surówki mniej więcej jednowartościowych jakościowo.

w dolarach za tonnę ang. (1016 kg)		
Rok	Surówka	Złom
1918	32,50	28,95
1924	20,24	16,51
1928	16,57	15,73
1929	18,19	16,01
1930	17,98	15,20
1931	15,85	11,28
styczeń 1932	14,65	8,33
luty „	14,48	8,23

Zestawienie powyższe tłumaczy w znacznej mierze wzrost zużywanego złomu zamiast surówki.

Jeżeli chodzi o organizację sprzedaży, to stwierdzić trzeba, że pomimo wysiłków, handel złomem jest do tej pory mało zorganizowany, a zarówno towarzystwa kolejowe jak i fabryki żelazoprzetwórcze sprzedają go bez jakiegokolwiek pośrednictwa. Na rynku pracuje około 3000 firm handlujących złomem. Jako najpoważniejsze wymienić trzeba następujące firmy: Luria Bros & Co. w Reading, Hyman-Michaelis Co. 20 Wacker Drive Bldg. w Chicago (Ill), Charles Dreifus Co. 1707 Oliver Bldg. w Pittsburg, Schiavone-Bonomo Corp. w Jersey City, David Joseph Co. w Cincinnati, Samuel Frank w Philadelphia. Z pośród koncernów

KOSZTY PRZEWOZÓW TOWARÓW DO MANDŻURJI DROGĄ LĄDOWĄ.

Z dniem 1 marca r. b. otwarty został kolejowy ruch tranzytowy do Charbina. W ten sposób czas trwania przesyłki, który drogą morską wynosił około 90 dni, skrócił się do dni 20.

Ponieważ, jak można spodziewać się, Polska przystąpi do umowy o ruchu tranzytowym na Kolei

żelaznych jedynie Bethlehem Steel Corp. zajmuje się zakupem złomu.

Usiłowania zorganizowania zakupu złomu datują się od czasów wojny, kiedy to utworzono przymusowe towarzystwo pod firmą „National Scrap Iron and Steel Organisation”. Jednak organizacja ta została po wojnie rozwiązana. W 1928 roku powołano dnia życia „Institute of Scrap Iron and Steel”, jest organizacją prowadzącą bardzo poważne studia teoretyczne i statystyczne, jednak nie mającą charakteru organizacji handlowej.

Już od dłuższego czasu złom stał się towarem, którym prowadzi się dość ożywiony handel zagraniczny. Dotyczy to przede wszystkim eksportu. Poniżej podajemy kilka liczb ilustrujących rozwój handlu zagranicznego złomem w Stanach Zjednoczonych (w tonnach ang.)

Rok	Przywóz	Wywóz
1918	70 419	2 160
1923	162 068	65 980
1928	63 314	516 148
1930	27 482	358 649
1931	16 270	136 125

Analizując cyfrę eksportu w 1930 roku przekonujemy się, że głównym odbiorcą złomu była Japonia (168 000 tonn). Drugie miejsce zajmuje Kanada (103 000 tonn). Poważnym odbiorcą złomu amerykańskiego były dawniej kraje europejskie, jednak w ostatnich dwu latach eksport ten spadł zupełnie. Eksport złomu do Europy przedstawiał się następująco:

	Europa	Polska
1929 r.	206 136 tonn ang.	75 031 tonn ang.
1930 „	59 553 „ „	5 056 „ „
1931 „	7 680 „ „	2 550 „ „

Wschodnio - Chińskiej, podajemy poniżej stawki kosztu transportu kolejowego niektórych wyrobów przemysłu metalowo - maszynowego do Władywostoka i Charbina obliczone w centach, amerykańskich za 100 kg. Obliczenie to, podane w Nr. 2 Biuletynu Polskiej Izby Handlowej w Charbinie, dokonane zostało dla odległości od Królewca, co mniej więcej odpowiada odległości od Warszawy.

Nazwa towaru	Niziej tonny	Centów U. S. A. za 100 kg przy przesyłce				powyżej 15 tonn
		od 1 do 5 tonn	od 5 do 8 tonn	od 8 do 10 tonn	od 10 do 15 tonn	
Elektryczne instrumenty i aparaty i ich części, z wyjątkiem armatury ze szkła i porcelany	1. 1 185,7	1 091,5	912,0	816,3	772,8	740,7
	2. 1 102,7	909,5	718,0	579,3	488,8	459,7
Armatura elektryczna:	1. 1 027,1	944,9	815,3	743,6	704,9	684,0
a) ze szkła	2. 881,1	707,9	562,3	456,6	397,9	370,0
b) z porcelany	1. 1 023,2	941,0	794,7	723,0	685,9	666,6
	2. 877,2	704,0	541,7	436,0	378,9	352,6
Wyroby żelazne i stalowe;	1. 1 134,4	1 044,2	877,0	790,3	742,1	716,2
a) wagi precyzyjne, przyrządy pomiarowe dla płynów, gazów, prądu elektrycznego i temperatury; instrumenty pneumatyczne i dla samorodnego spawania i cięcia	2. 1 029,4	836,2	663,0	537,3	455,1	426,2
b) cyrkle, stalki i igły	1. 1 143,4	1 053,2	884,5	797,8	750,1	725,6
	2. 1 038,7	845,5	670,8	544,8	463,1	435,6
d) Żelazne i stalowe wyroby oddzielnie niewymienione	1. 955,4	865,2	690,1	603,4	556,3	532,4
	2. 1 038,7	845,5	664,4	538,4	457,3	430,4
Maszyny i ich części, z wyjątkiem maszyn rolniczych:						
a) fabryczne i przemysłowe maszyny	1. 802,7	725,6	596,8	525,1	488,4	469,2
	2. 844,7	676,6	531,8	426,1	369,4	343,2
b) inne maszyny z wyjątkiem oddzielnie wymienionych	1. 802,7	725,6	596,8	525,1	488,4	469,2
	2. 1 038,7	845,5	664,4	538,4	457,3	430,4

Jak podaje Biuletyn, eksport tych wyrobów z Polski kalkulowałby się przy transporcie drogą lądową.

Wszelkich informacji o możliwościach eksportowych do Mandżurji udziela Polska Izba Handlowa w Charbinie: Harbin, 5 Gluhaya str. (adres telegr. Polkup).

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Niemiecki przemysł maszynowo metalowy w maju r. b. Pomimo sezonu, położenie gospodarcze Niemiec nie uległo w maju żadnej poważniejszej poprawie. Przeciwnie, dało się zauważyć znaczne zmniejszenie napływu zamówień oraz spadek cen.

W przemyśle maszynowym nastąpiło pewne ożywienie, co przypisać trzeba napływowi nowych zamówień ze strony Sowietów. Dotyczy to działu obrabiarerek, podnośników i urządzeń dla hutnictwa. Pomimo to jednak stan zatrudnienia w tym dziale nie przekracza $\frac{1}{3}$ normalnego.

Natomiast w innych działach, a zwłaszcza w dziale budowy parowozów i wagonów, sytuacja przedstawia się niekorzystnie.

Pewne nieznaczne ożywienie widać w dziale samochodowym. W dziale rowerów panuje zupełna cisza i jedynie najtańsze gatunki znajdują jaki taki zbyt.

W odlewniach żelaza i stali położenie kształtuje się bardzo niekorzystnie. W produkcji śrub nastąpiło pewne nieznaczne ożywienie.

Działalność eksportowa z wyjątkiem Sowietów, kształtuje się bardzo niekorzystnie. Przypisać to trzeba przede wszystkim polityce celnej krajów importujących, zwłaszcza zaś Anglii oraz restrykcjom walutowym szeregu państw Europy środkowej i południowej.

Austrjacki przemysł metalowo maszynowy w maju r. b. Położenie austrjackiego przemysłu metalowo maszynowego kształtowało się w maju pod znakiem zupełnego niemal nastoju.

Zamówienia krajowe zostały już prawie w całości wykonane w pierwszych miesiącach r. b., tak, że z tej strony nie można oczekiwać obecnie żadnej poprawy.

Zamówienie na 30 wagonów motorowych, jakie nadesłane zostało przez Koleje Związkowe, zostało wykonane ze składu.

Działalność eksportowa wykazuje poważne zmniejszenie się napływu zamówień. Zamówienia sowieckie ustały zupełnie i prawdopodobnie nie będą wznowione przed zawarciem traktatu handlowego.

Węgierski handel zagraniczny metalami maszynami w 1931 roku. Czasopismo „Mashinen Lloyd“ podaje cyfry węgierskiego handlu zagranicznego w dziale metalowo-maszynowym w roku 1931 porównując je z cyframi za rok 1930 (w milionach pengó).

Przywóz	1931 r.	1930 r.
maszyny elektryczne i aparaty	8,0	17,0
maszyny i aparaty	20,0	35,0
metale	14,0	20,0
wyroby żelazne	8,0	14,0
wagony kolejowe	5,6	6,2
Razem	51,6	92,2

Wywóz

maszyny elektryczne i aparaty	25,5	27,0
półfabrykaty żelazne	11,0	15,0
maszyny i aparaty	10,0	18,0
wyroby żelazne	8,0	10,0
wagony kolejowe	7,0	11,0
Razem	61,5	81,0

Jak widać obroty handlu zagranicznego wykazują w 1931 roku poważne zmniejszenie. Natomiast saldo handlu zagranicznego maszynami były w 1931 roku dodatnie.

Sowiety kupują blachę w Anglii. Rząd Sowietów zamówił za pośrednictwem British Steel Export Association 40 000 tonn blachy czarnej. Dostawa ma nastąpić w ciągu czerwca i lipca r. b. Weksle sowieckie na 18 miesięcy uzyskały gwarancję rządu angielskiego.

Podpisanie wspólnoty interesów pomiędzy United Steel Comp. Ltd. i Stewarts & Lloyds Ltd. Pomędzy koncernem Stewarts & Lloyd Ltd. a United Steel Comp. Ltd. podpisana została umowa o wspólnocie interesów.

Na temat tego układu, mającego pierwszorzędne znaczenie dla angielskiego przemysłu żelaznego, niemiecki dziennik gospodarczy „Industrie und Handels Zeitung“ zamieszcza bardzo ciekawe informacje, które podajemy poniżej:

Koncern Stewarts & Lloyds Ltd. dysponujący kapitałem akcyjnym w sumie 6,33 milionów funtów sterlingów, posiada następujące przedsiębiorstwa: Hydside Tube Co., Lloyds Ironstone Co., Prothero Steel Tube Co., John Russell a. Co., Stewarts & Lloyds (z Australji). Nadto posiada większość udziałów w następujących przedsiębiorstwach: Stewards & Lloyds (Afryka), N. C. Metal Co., Scottish Tube Co., Victallic Co., Ernest N. Wright, Oxfordshire Ironstone Co. Wreszcie od dwu lat jest we wspólnocie interesów z Tube Investments Ltd.

United Steel Companies Ltd. dysponuje kapitałem 6,62 milionów funtów sterlingów i kontroluje, posiadając większość udziałów, następujące przedsiębiorstwa: Steel, Peech a. Toser Co., Workington Iron a. Steel Co., Samuel Fox a. Co., Daniel Doncaster & Sons, Frodingham Iron a. Steel Co., Appeleby Iron Co., Rother Vale Collieies, United Strip & Bar Mills, Thomas Butlin & Co., United Coke & Chemikals Co.

Podkreślić trzeba, że oba powyższe przedsiębiorstwa reprezentują łącznie 20% całej angielskiej produkcji żelaza. Zważywszy, że angielski przemysł hutniczy reprezentowany jest naogół przez małe przedsiębiorstwa, podpisana wspólnota interesów wywierać będzie poważny wpływ na całokształt angielskiego hutnictwa.

Zamknięte kopalni cynku i ołowiu w Niemczech. Firma Stolberg Zink A. G., zamknęła wszystkie swoje kopalnie cynku i ołowiu.

Pierwszy Międzynarodowy Kongres biur technicznych dla propagandy zastosowania stali. W Paryżu odbył się pierwszy międzynarodowy zjazd biur studjów technicznych i propagandy zastosowania stali. Powyższy zjazd odbył się z okazji Kongresu Międzynarodowego Towarzystwa Budowy Mostów i Szkieletów, które obecnie obraduje.

Biura, biorące udział w zjeździe, funkcjonują w następujących dziesięciu państwach: Niemcy, Anglja, Belgja, Stany Zjednoczone, Francja, Holandja, Italja, Węgry, Polska i Czechosłowacja.

Zadania tych biur są następujące: praca nad poszukiwaniem nowych zastosowań stali, ulepszanie warunków zastosowania stali ze względów technicznych i ekonomicznych, wreszcie rozpowszechnianie wiadomości o korzyściach osiągniętych przy zastosowaniu stali.

Pierwszy zjazd ustalił termin następnego zjazdu biur, który odbędzie się w Düsseldorfie w roku przyszłym. Na zjeździe ukonstytuowane zostało Międzynarodowe Biuro, mające za zadanie pracę nad postępami technicznymi i informowania o nich jaknajdokładniej ogółu.

NOTATKI.

Głos ekonomisty francuskiego w sprawie racjonowania pracy. Odbyta w Genewie w bieżącym roku Międzynarodowa Konferencja Pracy zleciła Międzynarodowemu Biuru Pracy opracowanie projektu wprowadzenia do przemysłu 40-godzinnego tygodnia pracy, jako normy mającej obowiązywać we wszystkich krajach przemysłowych. Konferencja uważa ten projekt za najbardziej skuteczny sposób przeciwdziałania bezrobociu, dzielając tem samem rozpowszechniony przesąd o dobroczynnych skutkach racjonowania pracy.

W № 23 łódzkiej „Prawdy“ z d. 29 maja r. b., pod tytułem „Przesady o pracy i płacy“ został podany artykuł ekonomisty francuskiego Edgara Allix'a, profesora Uniwersytetu Paryskiego. Z artykułu tego przytaczamy następujące wyjątki.

„Od czasu wojny władze publiczne i niektórzy „teoretycy“ postawili sobie za zadanie obrócić w niwecz wszelkie prawdy ekonomiczne, sprzeczne z ich poglądami. Uznawali jedynie te sformułowania, które odpowiadały ich gustom, upodobaniom i aspiracjom, nie troszcząc się zbytnio o złudzenia i rozczarowania, jakie przyniesie wprowadzenie w życie nie dość przemysłanych zasad. Jedną z takich do gruntu fałszywych zasad jest pogląd, że praca nie jest towarem. I chociaż pogląd ten może się powołać na niezaprzeczone autorytety, gdyż dano mu wyraz w tekście Traktatu Wersalskiego, jest on nie mniej przeto herezją ekonomiczną.“

Prof. Allix twierdzi, że przyjęta w Anglii (czy tylko w Anglii? *Red.*) zasada, że praca nie jest towarem, w znacznej mierze stała się przyczyną bezrobocia i katastrofy funta.

O drugim przesądzie prof. Allix tak mówi:

„Inny przesąd, który pokutuje oddawna w umysłach kierowników klasy robotniczej i którego wpływ daje się bez trudu wykryć w rezolucjach genewskich, można określić, jako przesąd „masy pracy“. Streszcza się on w mniemaniu, że zmniejszając długość dnia pracy lub wydajność pracy robotnika, stwarza się pracę dla bezrobotnych. Wniosek ten opiera się na następującem rozumowaniu: rynek potrzebuje pewnej ilości tonn węgla lub stali, pewnej ilości metrów sukna, pewnej ilości centnarów zboża i t. d. które reprezentują pewną ilość godzin pracy. Otóż jeżeli robotnik pracuje 6 dni po 6 godzin zamiast po 7, albo nie wykonywa w 7 godzin więcej pracy, niż mógłby jej wykonać w 6 godzln., to znaczy, że do wykonania ilości pracy, która wymaga 6 robotników, można przyjąć 7 robotników. W taki sposób powstaje w teorii możliwość rzekomego „rozszerzenia“ rynku pracy i zatrudnienia bezrobotnych.

Praca pojmowana w taki sposób przedstawia się jako „masa określona“. Każdy robotnik powinien wziąć jej cząstek

możliwie najmniejszą, aby tych cząstek wystarczyło dla wszystkich...“

Mało jest błędów równie uporczywych i równie katastrofalnych dla życia gospodarczego, jak błąd, zawarty w powyższym poglądzie. Potrzeby społeczne są w istocie elastyczne i nie dają się mierzyć w danym momencie określoną ilością produktów lub usług. Ich rozciągłość nie ma innych granic, jak tylko możność ich zaspokojenia, która zależy od cen produktów. Te zaś ze swej strony zależą od kosztów produkcji, a zwłaszcza od najważniejszego z ich elementów — od ceny robocizny.

Angielskie Związki Zawodowe zabraniają podobno swym członkom, zatrudnionym przy robotach budowlanych układać więcej nad pewną określoną ilość cegieł na godzinę. Zakaz ten dałby się może wytłumaczyć, gdyby w danym momencie istniała w przemyśle budowlanym konieczność położenia pewnej określonej i niezmiennej ilości cegieł. Ale przecież zapotrzebowanie na budynki pozostaje w ścisłej zależności od kosztów ich budowy. Elementarny rozsądek mówi, że to zapotrzebowanie byłoby znacznie większe, gdyby np. dla dźwignięcia muru wystarczyło opłacić 6 robotników zamiast 7-miu.

Ale rozsądek nie jest snadź doradcą zwolenników modernizmu ekonomicznego. W dążeniu do powiększenia zapotrzebowania pracy dochodzi się bezpośrednio do zmniejszenia zapotrzebowania produktów, to znaczy stwarza się bezrobocie, które chciano zwalczać.

Jak stwierdzano wielokrotnie, prawa ekonomiczne biorą okrutny odwet na tych, którzy je lekceważą. Bo one mają ostatnie słowo“.

Z PRASY POLSKIEJ.

Granice interwencjonizmu. W № 144 „Kurjera Warszawskiego“ z d. 26 maja r. b. profesor Roman Rybarski zamieścił artykuł pod powyższym tytułem. Wyjmujemy z niego następujące dwa wyjątki.

Państwo może, ze względu na różne publiczne interesy, ograniczać własność prywatną. Ale tylko wtedy te ograniczenia jej nie podkopią, nie osłabią jej dobroczynnego działania, gdy państwo, nawzajem, samo siebie ograniczy. A więc ograniczona własność, ale zarazem ograniczona władza państwa w sferze gospodarczej. Własność dzisiaj nie wiąże się z *ius abutendi*; ale również i państwu nie można przyznać tego *ius abutendi* w stosunku do własności i przedsiębiorczości prywatnej.

Dopóty istnieje system własności prywatnej, dopóki ta własność daje dochód, zależny od wysiłku gospodarczego właściciela, i daje to, co nazywamy zyskiem w znaczeniu ekonomicznem. Z chwilą, gdy przymus państwowy, gdy decyzja, władzy rozstrzyga o wysokości zysku przedsiębiorcy, procentu od kapitału i wysokości płacy najemnej, przechodzimy już do nowego systemu ekonomicznego. Gdy państwo oddziałuje pośrednio na rozdział dochodu społecznego, zakreśla ogólne granice, w których odbywa się proces tego rozdziału, interwencjonizm nie przebiera jeszcze miary; gdy w rozdziale dochodu społecznego rozstrzygające znaczenie ma przymus państwowy, własność prywatna jest już fikcją.

A bezpieczeństwo własności ma szczególną doniosłość, jego stan w znacznym stopniu daje odpowiedź na pytanie, jak daleko posunął się interwencjonizm. Własność prywatna jest instytucją społeczną, a nie czemś, co chwilowo uznaje i dopuszcza wola rządu. Instytucje mają wtedy wartość, gdy są trwałe. Niema własności prywatnej bez szanowania, także przez państwo, prywatno-prawnych zobowiązań. Niema własności prywatnej tam, gdzie prawo działa wstecz, gdzie w miejsce stałych norm prawnych, określających warunki działalności gospodarczej, wchodzi rozkaz władzy, jej dowolne zarządzenie. Pojęcie państwa prawnego w dziedzinie gospodarczej wiąże się ściśle z ograniczeniem dowolności działań państwa i jego przymusu w tej dziedzinie.

OFIARY NA RZECZ POMOCY BEZROBOTNYM.

W dalszym ciągu podajemy wykaz firm, należących do P. Z. P. M., które składają ofiary na rzecz pomocy bezrobotnym.

Zakłady Amunicyjne „Pocisk” S. A. — pracownicy umysłowi za miesiąc maj r. b. **zł 400,41.**

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

Aluminium	—	Miedź standard	760
Antymon	—	Ołów miękki	305
Cyna standard	3539	Nikiel	—
Cynk hutniczy	370	Rtęć	—
Miedź elektrolityczna	988	Srebro za 1 kg	—

Ceny metali w Warszawie.

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

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

Ceny wyrobów ogniotrwałych.

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

Cegła ogniotrwała zwykła	zł 8,80	Cegła kotłowa normalna	zł 20,50
Cegła kopułkowa normalna	„ 14,30	Cegła kotłowa fasonowa	„ 23,—
Cegła kopułkowa fasonowa	„ 15,40	Zaprawa	„ 8,— i „ 1050

Cena żelaza handlowego.

Syndykat Polskich Hut Żelaznych notuje od d. 1.V.1928 cenę zasadniczą żelaza handlowego za 1 t. franco wagon stacja Chebzie — 315 złotych+2%.

Cena odlewów żeliwnych.

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

Ceny odlewów glinowych.

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

Cena blachy cynkowej.

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

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

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

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

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

zł. 1063,— za 1 000 kg
Parytet: st. kol. Chebzie.

Cena blachy ocynkowanej.

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

711×1 422×0,45 mm.	1 zł. 05 gr.
711×1 422×0,50 mm.	1 „ 00 „
1 000×2 000×0,50 mm.	1 „ 07 „

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

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

13694. *I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft.* Sposób traktowania płyt trawionych z stopów magnezowych do celów chemigrafii.
13638. *Dom Handlowy „Prolabor” Sp. z o. o.* Urządzenie zraszające do gaźni.
13601. *Izydor Mikołaj Prokopp.* Gaśnica pianowa z samoczynnym urządzeniem alarmowym.
13590. *Otto Heinrich Dräger.* Filtr do kilkakrotnego napętniania do aparatów oddechowych.
13689. *Emry Davis.* Samolot.
13682. *Siemens & Halske Aktiengesellschaft.* Napęd planetarny, nadający się szczególnie do silników samolotowych.
13607. *Firma K. E. Damisch.* Sprzęg między wozem silnikowym a wozem przyczepnym.
13670. *R. A. Lister & Company, Limited.* Ciągówka.
13697. *Société Anonyme: Automobiles M. Berliet.* Urządzenie napędowe kilku kół wzajemnie niezależnych w zastosowaniu do samochodów.
13514. *Ugo Pavesi.* Wózek dwukołowy do zakładania w pojazdach mechanicznych w miejsce jednego z kół pociągowych.
13605. *The Truck and Tractor Appliance Co. Ltd.* Podwozie ciężarowe pojazdów mechanicznych.
13696. *Société Anonyme: Automobiles M. Berliet.* Urządzenie do osadzenia kół pomocniczych przy samochodach przeznaczonych do wszelkich terenów.
13572. *Adolphe Kégresse.* Zawieszenie wózków nośnych, stosowanych przy pojazdach gąsienicowych.
3505. *Zavody Tatra, akciova spolecnost pro stavbu automobilu a zeleznicnich vozu.* Uresorowanie przodu pojazdu mechanicznego o półoskach elastycznych.
13571. *Leopold Debelle.* Układ sprężyn do siedzeń, oparc i podobnych celów.
13549. *Jan Petranek i Ceskomoravska Kolben, akciova spolecnost.* Hamulec z pomocniczym źródłem siły, nadający się szczególnie do samochodów.
13504. *Ceskomoravska Kolben-Danek akciova spolecnost.* Urządzenie do wskazywania kierunku jazdy pojazdów z samoczynnym przedstawianiem wskazówki na prosty kierunek jazdy.
13622. *Franz Wels i Christian Krönig.* Śruba do napędu sanek.
13596. *Stanisław Puchała.* Zamek.
13704. *Elling Ellingson.* Zamek do drzwi.
13533. *Akciova spolecnost drive Skodovy Zavody v Plzni i Bohdan Pantoflicek.* Sposób wykonania luf broni palnej w celu zmniejszenia ich zużycia.
13661. *Aktiebolaget Bofors.* Urządzenie hydrauliczne do poruszania mechanizmu podniesienia dział, szczególnie ciężkich, strzelających pod dużymi kątami podniesienia.
13540. *Akciova spolecnost drive Skodovy zavody v Plzni i Bohdan Pantoflicek.* Skrócona trwała luska.
13537. *Ceskoslovenska zbrojovka akciova spolecnost v Brnie.* Urządzenie do ładowania magazynów samoczynnej broni palnej.
13536. *Ceskoslovenske municni a kovedelne savody akc. spol.* Pocisk o widzialnym torze lotu.
13698. *Aktiengesellschaft C. P. Goerz Optische Anstalt Actiova Spolecnost K. P. Goerz Opticky Ustav.* Urządzenie do samoczynnego określania elementów strzału.
13685. *Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik.* Samoczynna broń palna o dwóch magazynach.