



№ 37.

Warszawa, dn. 10 września 1932 r.

Ogóln. zbioru № 544.

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: Nowa Taryfa Celna. — Posiedzenie Rady Polsk. Zw. Przem. Metal. — Zmiana postanowień o ubezpieczeniu pracowników umysłowych. — Waga, próba i tolerancja nowych monet polskich. — Przedawnienie wyrównania należności celnych. — Dekrety rolnicze. — Stan zamówień w dziale maszyn rolniczych. — Budowa nowych mostów szosowych. — Koło Odlewników Polskich na Kongresie Światowym. — Obliczanie wynagrodzenia za urlop robotnika. — Dzieło prof. Jerzego Buzka. — Ceny statków morskich. — Z Działalności Związku Eksportowego Przemysłu Metalowego Przetwórczego. — Nienormalny stan produkcji odlewniczej. — Wiadomości z zagranicy. — Praktyczny typ sprawdzianu do otworu. — Ceny. — Patenty.

N O W A T A R Y F A C E L N A.

Około 20 września r. b. ukaże się w „Dzienniku Ustaw” tekst nowej taryfy celnej.
Cena tego egzemplarza „Dziennika Ustaw” wynosić będzie około 4 zł (bez przesyłki).

Fabryki, które pragną nabyć taryfę celną, prosimy o nadsyłanie zamówień pod adresem Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Jednocześnie zaznaczamy, że w październiku r. b. ukaże się nowa taryfa celna w nakładzie „Polski Gospodarczej”, i zawierać będzie obok tekstu skorowidz oraz odsyłacz pozycji nowej taryfy do tekstu starej taryfy. Cena tego wydania, która będzie znacznie wyższą, nie jest jeszcze ustalona.

POSIEDZENIE RADY POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W poniedziałek dn. 12 września 1932 r., o godz. 18-tej m. 30, w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta № 4, odbędzie się posiedzenie Rady Związku z następującym porządkiem dziennym:

1. Uczczenie pamięci i zasług ś. p. Stanisława ks. Lubomirskiego.
2. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dn. 6 czerwca 1932 r.
3. Sprawozdanie dyirekcji z działalności za miesiące: czerwiec, lipiec i sierpień r. b.
4. Stan finansowy na dzień 1 września r. b.
5. Kooptacja członków Rady.
6. Ukonstytuowanie się Rady i Zarządu: wybór prezesa, 3-ch wiceprezesów i 6 członków Zarządu.
7. Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.
8. Polityka ogólna hutnictwa i przemysłu metalowego przetwórczego.
9. Organizacja Grupy V-iej Centralnego Związku Polskiego Przemysłu.
10. Zmiany w liście członków Związku.
11. Sprawy bieżące.
12. Wnioski członków.

Członkowie Rady, którzy nie będą mogli przybyć na powyższe posiedzenie, proszeni są usilnie o zakomunikowanie pisemne informacji odnośnie p. 6, które są podstawą oświadczeń składanych rządowi i wiadomości ogłaszanych w prasie o stanie przemysłu metalowego.

ZMIANA POSTANOWIEŃ O UBEZPIECZENIU PRACOWNIKÓW UMYŚLOWYCH.

W № 75 „Dziennika Ustaw” z dnia 31 sierpnia 1932 r. ogłoszone zostało Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej w sprawie zmiany niektórych postanowień Rozporządzenia z dnia 22 grudnia 1927 r. o wykonaniu Rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 24 listopada 1927 r. o ubezpieczeniu pracowników umysłowych.

§ 1. Paragrafy 16, 17, 18 i 26 rozporządzenia z dnia 22 grudnia 1927 r. o wykonaniu rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 24 listopada 1927 r. o ubezpieczeniu pracowników umysłowych (Dz. U. R. P. Nr. 118, poz. 1016), otrzymują brzmienie następujące:

1) „§ 16. Pracowników umysłowych, którzy objęli w ciągu miesiąca kalendarzowego zatrudnienie, uzasadniające obowiązek ubezpieczenia, o ile zatrudnienie to trwało przynajmniej 14 dni w ciągu tego miesiąca, obowiązany jest pracodawca, bez względu na to, czy pracownicy ci byli poprzednio ubezpieczeni, zgłosić do właściwego Zakładu Ubezpieczeń Pracowni-

ków Umysłowych na formularzu Nr. 1 (wzór Nr. 1) najpóźniej do 10 dnia miesiąca kalendarzowego, następującego po miesiącu, w którym powstał obowiązek ubezpieczenia. Zgłoszenie to ma być podpisane przez pracodawcę i pracownika."

2) „§ 17. Pracodawca jest obowiązany, zawiadomić Zakład Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych w terminie, określonym w par. 16 o ustaniu obowiązku ubezpieczenia pracownika oraz o wszelkich zmianach, jakie nastąpiły w ciągu ubiegłego miesiąca kalendarzowego w wynagrodzeniu pracownika, jako też w jego stosunkach służbowych i rodzinnych. Zawiadomienia należy uskutecznić na formularzu Nr. 2 (wzór Nr. 2), oddzielnie dla każdego pracownika".

3) „§ 18. Pracodawca jest obowiązany przysyłać na żądanie Zakładu Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych w terminie, przez Zakład oznaczonym, sporządzany na formularzu Nr. 3 (wzór Nr. 3) wykaz imienny wszystkich zatrudnionych u niego w określonym dniu pracowników umysłowych, podlegających obowiązkowi ubezpieczenia".

4) „§ 26. Pracowników umysłowych, posiadających warunki, określone w art. 2 do 4, a żądających zwolnienia od obowiązku ubezpieczenia z powodów, wymienionych w art. 6, zgłasza pracodawca na formularzu Nr. 4 (wzór Nr. 4) podając powód, uzasadniający prawo żądania tego zwolnienia oraz dołączając odpowiednie dowody.

Jeżeli Zakład Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych, po ewentualnem przeprowadzeniu dochodzeń, stwierdzi brak warunków uzasadniających prawo żądania zwolnienia od obowiązku ubezpieczenia, doręcza pracownikowi i pracodawcy orzeczenie o uznaniu obowiązku ubezpieczenia i wezwanie do uskutecznienia zgłoszenia w myśl par.16 z pouczeniem o przysługujących im środkach prawnych".

§ 2. W § 21 dodaje się następujący ustęp, jako ustęp pierwszy:

„Na żądanie pracodawcy lub pracownika oraz w innych wypadkach, gdy zachodzi potrzeba, Zakład Ubezpieczeń Pracowników Umysłowych wydaje orzeczenia o obowiązku ubezpieczenia pracownika z pouczeniem o przysługujących środkach prawnych".

Jednocześnie wprowadzono nowe formularze, których wzory podane są w powyższem rozporządzeniu.

Rozporządzenie weszło w życie z dniem ogłoszenia, to jest 31 sierpnia r. b.

WAGA, PRÓBA I TOLERANCJA NOWYCH MONET POLSKICH.

W poprzednim numerze „Przemysłu Metalowego“ podaliśmy główną treść zmian, jakim uległ częściowo polski ustrój pieniężny na skutek rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z d. 27 sierpnia 1932 r. (Dziennik Ustaw № 27 poz. 668 z r. 1932). Obecnie uzupełniamy poprzednią wiadomość dalszemi szczegółami co do wagi i próby monet srebrnych i co do tolerancji (dopuszczalnych odchyień) próby i wagi monet złotych i srebrnych.

„Monety srebrne wybijane będą ze stopu zawierającego na 1000 części ogólnej wagi 750 części srebra.

Waga monet po 10 zł wynosi 22 gramy, średnica 34 mm.

Waga monet po 5 zł wynosi 11 gramów, średnica 28 mm.

Waga monet po 2 zł wynosi 4,4 grama, średnica 22 mm".

„Przy wybijaniu monet złotych i srebrnych odchylenia poniżej i powyżej norm wskazanych co do próby i wagi, nie mogą przekraczać dla monet złotych: co do próby — dwóch tysięcznych części, co do wagi — dla monet po 100 zł i 50 zł jednej tysięcznej części ich wagi i po 25 zł — dwóch tysięcznych części ich wagi; dla monet srebrnych co do próby — trzech tysięcznych części, co do wagi — dziesięciu tysięcznych części ich wagi".

PRZEDAWNIE WYRÓWNIANIA NALEŻNOŚCI CELNYCH.

Wyrokiem z dnia 24 kwietnia 1932 r. L. Rej. 5921/30 Najwyższy Trybunał Administracyjny ustanowił następującą zasadę prawną:

Z uwagi na rozporządzenie Ministra Skarbu z dn. 24 września 1926 r., poz. 586 Dz. U. oraz na przepis § 7 rozporządzenia o postępowaniu celnem z d. 14 marca 1930 r., poz. 276 Dz. U., które ustanawiają jednoroczny termin do wyrównania należności celnych, władza celna nie może wobec strony powoływać się na przepis art. 514 rosyjskiej ustawy celnej, ustanawiającej termin dwuletni.

DEKRETY ROLNICZE.

W № 72 „Dziennika Ustaw“ z dnia 26 sierpnia 1932 r. zostały ogłoszone pod wspólną datą 23 sierpnia 1932 r. trzy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z mocą ustawy, dotyczące spłaty zobowiązań płatniczych w rolnictwie.

Rozważając treść pierwszego z tych dekretów (poz. 652), który mówi „o zapobieganiu skutkom trudności płatniczych w rolnictwie“, łódzka „Prawda“ w № 36 z r. b. kończy swe uwagi w artykule p. t. „Dekrety rolnicze“ następującą opinią, którą podajemy, zachowując podkreślenia „Prawdy“.

„Dekret ten zmierza wyraźnie do uwolnienia rolnictwa od ciężarów długów prywatnych wobec przemysłu, handlu, drobnych kapitalistów i t. p. Jasnym jest, że rolnictwo pójdzie skwapliwie po tej linii i że skutkiem tego nad większością swoich pretensyj wobec rolnictwa wierzyciele prywatni mogą już położyć krzyżyk.

Czy to uratuje rolnictwo, zmuszone nadal znosić nieuszczone pretensje ręki publicznej, o tem można wątpić. Przyjdzie czas, że i ręka publiczna będzie musiała wyrzec się swoich pretensyj — a wtedy okaże się, jak fatalnym błędem była taktyka, poświęcająca wierzycieli prywatnych na rzecz zupełnie beznadziejnego zabezpieczenia wierzyciela publicznego. Wtedy okaże się, że mądra i przezorna polityka wymagałaby raczej dzisiaj uwolnienia rolnictwa od ciężaru zobowiązań publicznych, które narastały i nadal powstają, obciążając w olbrzymiej większości przypadków warsztaty rolniczej produkcji bez żadnego uzasadnionego tytułu.

Bo w imię jakiej rozsądnej racji zmusza się rolnika do zapłaty ogromnych zaległości wobec instytucyj ubezpieczeń socjalnych lub wobec samorządów, skoro wiele z tych zaległości powstało dosłownie prawem kaduka, skutkiem niezgodnych z prawem i słusnością wymiarów lub skutkiem ustanowienia odnośnych świadczeń w wysokości niemożliwej do poniesienia?

W imię jakiej racji rozsądnej usiłuje się te pretensje, niesprawiedliwe i obrażające poczucie słusności, ochronić i wyegzekwować kosztem biednego kupca — prowincjonalnego, kosztem warsztatu pracy przemysłowej, którzy rolnikowi dali pełną równość swoich pretensyj, dostarczając mu towarów lub kredytu?

Dekret o zapobieganiu skutkom trudności płatniczych w rolnictwie mówi bowiem wyraźnie: Ty fabrykancie, ty kupcze i ty ciułacz — wy wszyscy musicie zrezygnować ze swoich pretensyj do rolnika, musicie zrezygnować z zapłaty za dostarczone mu towary, za wypożyczoną mu gotówkę, bo on musi zapłacić składki na kasę chorych, na galicyjski zakład ubezpieczenia od wypadków, na sejmikową marnotrawną gospodarkę.

Z tego nic dobrego nie wyjdzie".

Dodajemy od siebie, że omawiany dekret może wpłynąć w sposób niezmiernie dotkliwy na interesy polskich fabryk maszyn i narzędzi rolniczych.

STAN ZAMÓWIEN W DZIALE MASZYN ROLNICZYCH.

Według ostatnich danych Instytutu Badania Konjunktur Gospodarczych i Cen, stan zamówień krajowych na maszyny rolnicze, przedstawia się następująco:

(rok 1928 = 100)

1928 r.	kwiecień	105,3
	październik	68,7
1929 r.	kwiecień	92,0
	październik	38,4
1930 r.	kwiecień	28,8
	październik	26,9
1931 r.	kwiecień	12,2
	październik	8,9
1932 r.	kwiecień	2,9
	czerwiec	2,3

BUDOWA NOWYCH MOSTÓW SZOSOWYCH.

Ministerstwo Komunikacji udzieliło kilku firmom krajowym zamówienia na konstrukcję żelazną mostów drogowych ogółem na sumę 1,5 milj. zł. Zamówienia te podzielone zostały pomiędzy firmy: Rudzki, Królewska i Laura oraz Zieleniewski. Koszty zamówień pokryte zostaną z funduszu drogowego. Chodzi tu o 5 konstrukcyj mostowych, które wykonane zostaną według projektu Min. Komunikacji.

Dzięki temu zamówieniu stanie nowy most na Drujce pod Drują w miejsce starego mostu drewnianego, most na Wisłoku pod Tryńczą, który przez kilka lat trzeba było objeżdżać, nakładając znacznie drogi, most na Sanie pod Liskiem zamiast dotychczasowego drewnianego, most na Dniestrze w Niżniowie, który obecnie ze względu na bezpieczeństwo ruchu jest zamknięty, i most na Serecie pod Czortkowem w miejsce starego drewnianego, który znajduje się w stanie groźnym dla bezpieczeństwa publicznego.

KOŁO ODLEWNIKÓW POLSKICH NA KONGRESIE ŚWIATOWYM.

W związku mającym się odbyć we wrześniu r. b. Światowym Kongresem Odlewniczym oraz Wystawą Odlewniczą w Paryżu, Koło Odlewników Polskich przy Stowarzyszeniu Techników w Warszawie postanowiło wziąć udział w Kongresie przez wysłanie referatu zamiennego oraz wydelegowanie oficjalnej reprezentacji w osobach pp.: inż. Z. Lenartowicza, sekretarza generalnego oraz inż. Wł. Leśniewskiego, członka Zarządu Koła.

Wyjazd delegacji nastąpi 10-go września r. b.

OBLICZANIE WYNAGRODZENIA ZA URLOP ROBOTNIKA.

Ustawa z d. 16 maja 1932 r. o urlopach dla pracowników zatrudnionych w przemyśle i handlu, na skutek niejasnego ujęcia redakcyjnego, była przedmiotem wielu sporów, w wyniku których powstawały obowiązujące interpretacje Sądu Najwyższego, niejednokrotnie najzupełniej swobodnie uzupełniające postanowienia ustawy.

W ten sposób przepis art. 4 wspomnianej ustawy, głoszący, iż: „urlopowany otrzymuje za cały czas urlopu normalne pobory“, w opinii Ogólnego Zgromadzenia Sądu Najwyższego z d. 20 grudnia 1923 r. uzyskał zupełnie swoiste wyjaśnienie, mianowicie, że za dni niedzielne i świąteczne przysługuje urlopowanemu wynagrodzenie w tej samej wysokości co za dzień pracy. Normalnie więc otrzymywał robotnik za

tydzień pracy np. przy stawce dziennej 10 zł — 60 zł, a przy interpretacji Sądu Najwyższego za tydzień w czasie urlopu — 70 zł.

Ostatnio liczne spory wywiązują się przy obliczaniu wynagrodzenia za urlop w wypadkach, gdy praca robotnika trwała w okresie poprzedzającym urlop tylko część tygodnia. Spory dotyczą głównie wynagrodzenia za urlop robotników akordowych, premjowych i t. p. i są wywołane, jak nam wiadomo, stanowiskiem organów inspekcji pracy. Kwestja ta ujęta jest w § 28 rozporządzenia z dn. 11 czerwca 1923 r. do wspomnianej ustawy o urlopach w sposób następujący: „przy systemie płac akordowych, premjowych (niewiązanych z płacą dniówkową) lub od sztuki, płacę za czas urlopu określa się na podstawie przeciętnego zarobku pracownika z ostatnich 3-ch miesięcy, bezpośrednio poprzedzających urlop; celem ustalenia w tych wypadkach przeciętnej płacy, przypadającej na jeden dzień urlopu, należy obliczyć według cennika bieżącego, obowiązującego w czasie jego urlopu, jego zarobek zgodnie z ilością wykonanej przez niego w okresie ostatnich 3-ch miesięcy pracy i uzyskaną w ten sposób kwotę podzielić przez ilość dni roboczych, przypadających w tym 3-miesięcznym okresie“.

Jasnym jest, iż w tym wypadku określenie „dni robocze“ użyte jest dla odróżnienia od niedziel i dni świątecznych, a więc zarobek z ostatnich 3-ch miesięcy winien być podzielony przez wszystkie dni robocze z tego okresu, bez względu na to, czy robotnik pracował cały tydzień, czy tylko jego część. Tymczasem organy inspekcji pracy domagają się rachunku zasadniczo odmiennego. Dni robocze uważane są za dni przepracowane, co prowadzi do dzielenia zarobku z 3-ch miesięcy tylko przez dni przepracowane. Jeśli więc praca trwa stale przez 3 dni w tygodniu, a tygodniowy zarobek robotnika wynosi przeciętnie 30 zł, to według stanowiska inspektorów prac robotnik winien otrzymać w czasie urlopu za tydzień 70 zł.

Stanowisko tego rodzaju jest najzupełniej nieuzasadnione. Opiera się na dowolnej interpretacji określenia „dzień roboczy“, co było zaznaczone już i jest nawet sprzeczne z rozszerzającym ujęciem, jakie wynikało z interpretacji Sądu Najwyższego.

Praca w ciągu niepełnej ilości dni w tygodniu, choćby nawet trwała przejściowo, oparta jest na umowie stron i musi być podstawą ustalania wynagrodzenia za urlop, które winno ulegać zmianom w tym samym stosunku co i normalne umowne zarobki robotnika. Do obliczenia wynagrodzenia urlopowego robotników akordowych, pracujących przez część tygodnia, muszą być zastosowane te same postanowienia, jakie wspomniane rozporządzenie przewiduje dla robotników dniówkowych w § 27: „w wypadku gdy pracownik pracuje w przedsiębiorstwie mniej niż 6 dni w tygodniu, płaca za jeden dzień urlopu może być niższa od normalnego dziennego zarobku pracownika w tym stosunku, w jakim przeciętna ilość dni pracy na tydzień w poprzedzającym urlop trzymiesięcznym okresie mniejsza jest od 6-u“.

Jasno z tego wynika, iż celem ustalenia wynagrodzenia za urlop robotnika akordowego, który pracuje w ciągu niepełnego tygodnia, należy zarobek z ostatnich 3-ch miesięcy podzielić przez dni robocze, t. j. wszystkie dni bez niedziel i świąt, a otrzymany wynik pomnożyć przez ilość dni urlopu.

J. B.

DZIEŁO PROF. JERZEGO BUZKA.

W szeregu materiałów, które służyły do opracowania działu mechaniczno-metalowego nowej taryfy celnej, na pierwszym miejscu należy postawić trzytomową pracę inż. Jerzego Buzka, naczelnego dyrektora „Węgierskiej Górki“, wiceprezesa Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych i profesora Akademii Górniczej w Krakowie.

Tematem pierwszego tomu dzieła, noszącego tytuł „Odlewnictwo“, są odlewnie polskie, ich rola w przemyśle i gospodarce państwa. Tom pierwszy rozpoczyna przedmowa, wyjaśniająca powstanie książki i przebieg pracy nad jej napisaniem; dalej następują dane ogólne, odnoszące się do Polski, terminologia odlewnicza polska i czeska i organizacje naukowo-zawodowe, gospodarcze i handlowe, poświęcające się odlewnictwu. Następnie znajdujemy podział odlewów na rodzaje, grupy i klasy, wytwórczość odlewni według województw, ujętą w tablice i wykresy, surowce odlewnicze (surowka odlewnicza, stopy żelaza, złom żeliwny, koks), wytwórczość wyrobów żeliwnych w roku 1928; staliwnictwo i metalownictwo polskie. Na dalszą treść tomu składają się: struktura gospodarza odlewni polskich; odlewnictwo a polskie koleje państwowe; odlewnictwo czeskosłowackie, niemiecka statystyka odlewnicza. Zakończenie tomu stanowi alfabetyczny wykaz wszystkich odlewni polskich.

Drugi tom dzieła prof. Buzka zajmuje się sprawą bilansu handlowego, polityki społecznej, kredytu i finansów oraz kalkulacją odlewów. Przedwzrostkiem zatem opracowana jest ważna sprawa wymiany międzynarodowej w zakresie produkcji polskiego przemysłu metalowego. Następnie omówione są szczegółowo polityka społeczna i świadczenia społeczne przemysłu odlewniczego i wpływ ich na koszt odlewów. W rozdziale zatytułowanym „Kredyt i finanse“ rozważone są sprawy kredytu i finansów przedsiębiorstw odlewniczych polskich, dalej wpływ drożyzny pieniądza na wyniki kalkulacji cen odlewów, sprawa amortyzacji kapitału inwestycyjnego, sprawa podatków i wreszcie kapitalizacja w przemyśle polskim.

W dziale „Kalkulacja kosztów własnych i cen odlewów“, po za uwagami ogólnymi, rozpatrzony jest jednolity sposób kalkulacji cen różnych rodzajów i gatunków odlewów; dalej — zasady kalkulacyjne, sposoby kalkulacji, z wyjaśnieniem który sposób kalkulacji jest najlepszy; szczegóły kalkulacji cen, zawierające koszt płynnego wsadu, robocizny głównej, kosztów ruchu odlewni, kosztów ogólnych przedsiębiorstwa i dodatków na zysk i ryzyko; koszty sprzedaży, przyczem omówiono szczegółowo kalkulację cen wyrobów żeliwnych surowych, kalkulacje cen kowalstwa, staliwa i metalowa, poczem następuje rozważenie wysokości ochrony celnej i jednolitego sposobu obliczania stawek celnych. Nawiasowo podane jest zbrojenie się Sowietów do ataku gospodarczego, poczem przytoczone są stawki poz. 139, 142, 143, 145, 147, 149, 150, 151, 153, 167 i p. 30, 34 i 36 oraz 168 obecnie obowiązującej taryfy celnej. Tom drugi kończy się uzupełnieniami do tomu pierwszego, a mianowicie: klasyfikacją złomu żeliwnego, wykazem szczegółowym odlewni handlowych, statystyką odlewni niemieckich za r. 1927, literaturą odlewniczą i wykazem polskich zakładów odlewniczych w r. 1928/9, zgrupowanych według województw.

Trzeci tom rozpoczyna się wykładem o sposobie obliczania ceł i stawek celnych, poczem idą tabli-

ce stawek celnych od 100 kg, obliczonych z ceł w odsetkach kosztów wytwórczych polskich i w odsetkach ceny krajowej, dalej zaś ceł na surowiec odlewniczy, złom żeliwny, odlewy kowalienne, odlewy stalowe surowe, wlewnice stalowniane, żeliwne rury wodociągowe i kształtki, odlewy cienkościennie, odlewy żeliwne surowe zwykłe i uszlachetnione (obrobione, emaljowane i t. p.), walce żeliwne hutnicze, utwardzone i półtwarde, walce z powierzchnią zgrubą obrobioną, z obtoczeniami czopami i frezowaniami rozetałmi, walce młyńskie, stalowe walce hutnicze. W dalszym ciągu rozpatrzone są wyroby z metalu: z cynku i jego stopów, ze stopów wtłuskowych, ze stopów miedzi, glinu i t. d. W wyniku tych rozważań podany jest projekt całokształtu nomenklatury i stawek celnych, ogłoszony przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu w r. 1931 w zeszytach V „Materiałów do nowej taryfy celnej“. Zakończenie tomu tworzą materiały do kalkulacji kosztów wytwórczych, jak koszty wsadu kowalinnego przy piecach tyglowych, przy żeliwiakach, przy piecu beczkowym olejowym, w martiniaku, w elektropiecu i w żeliwiaku-gruszce; dalej ceny wyrobów stalowych, walców gładkich i kalibrowanych, rozmaitych stopów; odlewnicze własności metali, ceny metali i ich stopów, oraz wyrobów metalicznych; ceny i analizy surowców odlewniczych; ceny żelastwa krajowego i zagranicznego i wreszcie koszty przewozu materiałów, używanych w odlewnictwie.

Z powyższego zestawienia przekonać się można o bogactwie treści pracy, liczącej 673 stron i będącej narazie rękopisem, zreprodukowanym w kilku egzemplarzach, z których zasadniczy posiada Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Obecnie czynią się zabiegi, by jeżeli nie całość, to znaczna część dzieła mogła być wydana. Dopóki to nie nastąpi, osoby zainteresowane w gospodarczych zagadnieniach odlewnictwa polskiego znaleźć mogą w rękopiśmie dzieła omawianego bardzo wiele pierwszorzędnych materiałów, oświetlonych przez tak wybitnego teoretyka i praktyka, jakim jest prof. J. Buzek. Celem niniejszej notatki jest właśnie zwrócenie uwagi na cenną pracę, nie mającą odpowiednika w innych dziedzinach polskiej wytwórczości przemysłowej, i poinformowanie o możliwości korzystania z tego dzieła w bibliotece Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, której został łaskawie przez autora ofiarowany duplikat dzieła.

S. J. O.

CENY STATKÓW MORSKICH.

W związku z kryzysem w żegludze i unieruchomieniem około 20% światowego tonnażu morskiego, armatorzy chętnie pozbywają się mniej rentownych statków, sprzedając je nieraz po cenach niższych od wartości złomu.

O cenach na tego rodzaju statki świadczy kilka niżej przytoczonych transakcyj:

Parowiec „Africana“ o nośności 2200 t, zbudowany w 1927 r., sprzedano do Indji za £ 11000—czyli £ 5 za tonnę; parowiec „Holmewood“ o nośności 3620 t., zbudowany w 1921 r., sprzedano do Kanady za £ 6000, czyli £ 1—13—0 za tonnę; parowiec „Kingham“ o nośności 8055 t., zbudowany w 1912 r., sprzedano do Włoch za £ 2300, czyli 5 sh. 9d za tonnę; parowiec „Tynemouth“ o nośności 7674 t., zbudowany w 1929 r., sprzedano za £ 34500, czyli £ 4—10—0 za tonnę.

Z DZIAŁALNOŚCI ZWIĄZKU EKSPORTOWEGO PRZEMYSŁU METALOWEGO PRZETWÓRCZEGO.

Na zasadzie rozporządzeń ministerjalnych o zwrocie cła, Związek Eksportowy Przemysłu Metalowego Przetwórczego wystawił w miesiącu lipcu 1932 r. zaświadczenia eksportowe na wywóz zagranicę następujących wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego:

	Waga w kg.	Wartość w zł.
Odlewy żeliwne		
a) rury żeliwne	55 271	18 305
b) odlewy budowlane	40 713	40 106
c) odlewy ogrzewalnicze	—	—
d) naczynia żeliwne surowe i emaljowane	12 019	7 189
	108 003	65 600
Błacha pokryta cynkiem	44 674	24 014
Wyroby z blachy	912	149 201
Naczynia blaszane emaljowane	86 520	53 049
Rury kompensacyjne	4 910	34 000
Maszyny włókiennicze	85 359	202 935
Ogółem w mies. lipcu wywieziono	330 378	477 249

Pozostałe pozycje wymienione w poprzednich sprawozdaniach nie wykazały żadnego eksportu.

NIENORMALNY STAN PRODUKCJI ODLEWNICZEJ.

Kryzys gospodarczy, nurtujący cały przemysł polski, a szczególnie przemysł metalowy, daje się we znaki dotkliwie, bodaj czy nie najdotkliwiej, pewnej części odlewni naszych, przeważnie mniejszych, produkujących tylko artykuły budowlane i niemogących przeciwstawić się skutecznie konkurencji większych fabryk, zaopatrzonych w najnowsze urządzenia techniczne. Odlewnie te, pragnąc w dalszym ciągu utrzymać się na powierzchni, jeły się w ostatnim roku bardzo niebezpiecznego środka, mianowicie — produkowania odlewów z samego tylko złomu żeliwnego (fragmentu), bez domieszki surowki odlewniczej, a to w celu uzyskania tańszej produkcji i tem samem zdobycia rynków zbytu.

Niektóre z tych odlewni (przeważnie w okręgu Radomsko-Kieleckim) idą jeszcze dalej, gdyż konkurują między sobą jakością, to znaczy taniością złomu żeliwnego, pragnąc w ten sposób uzyskać jeszcze tańszą produkcję. Doszło już do tego stanu, że niektóre odlewnie sprzedają do Warszawy blachy kuchenne i ruszty po 23 gr za kg.

Oczywiście, że większe odlewnie, które przez dziesiątki lat zajmowały się produkcją artykułów budowlanych, nie są w stanie dotrzymać kroku wyżej wymienionym odlewniom bądź ze względów technicznych, niedozwalających im opierania produkcji swoich fabryk na samym tylko złomie żeliwnym, bądź też z racji wieloletniej tradycji tych fabryk, słynących z pierwszorzędnej jakości swoich dotychczasowych wyrobów. W tych warunkach są one zmuszone zaniechać dalszej produkcji artykułów budowlanych i dokonać znacznej redukcji robotników, jak również ponieść znaczne straty na posiadanych w swoich magazynach wielkich zapasach tych artykułów.

Sądzymy, że zbyt czyste jest dodawać, iż taka działalność niektórych pomniejszych odlewni jest ze wszech miar szkodliwa i niebezpieczna; jej skutki mogą być bardzo smutne, zasługuje więc ona na potępienie.

Działalność ta przyczynia się przedewszystkiem do unieruchomienia całego szeregu poważniejszych odlewni, finansowo niżej sytuowanych, lecz nie chcą-

cych i nie mających potrzeby brania udziału w tej walce wyścigowej o coraz to tańszą produkcję odlewniczą, skutkiem czego powstaje jeszcze większe od dotychczasowego bezrobocie.

Powtórę, potanieńcie artykułów budowlanych kosztem jakości produkcji nie przynosi żadnej stronie jakiegokolwiek korzyści. Konsument wprawdzie nabywa te artykuły po tańszej cenie, lecz są one, jako pozabawione surowki odlewniczej, nietwałe i kruche i ulegają przy pierwszym przypadkowym uderzeniu lub silniejszym nagrzewaniu się rychłemu pęknięciu, narażając z tego powodu konsumenta na stratę, związaną z ponownym wydatkiem, mogącym w następstwie dać ten sam rezultat.

Również i przemysłowcy, uprawiający ten rodzaj produkcji, nie mogą żadną miarą liczyć na jakiegokolwiek zyski, gdyż jest nie do pomyślenia, by przy cenie 23 gr za kg odlewu, nawet przy produkcji z samego tylko złomu żeliwnego, mogła być mowa o zysku, wówczas kiedy wszelkie inne wydatki, związane z tą produkcją pozostają nietylko w tej samej wysokości, lecz są jeszcze większe z powodu znacznie większego procentu szmelcu skutkiem braku surowki odlewniczej.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że fabryki uprawiające taką politykę taniości, pomimo swej ruchliwości i chwilowego utrzymania się na rynku, muszą w końcu upaść, jako niemające racji bytu.

Narazie jednak wyżej opisana działalność przynosi wielką szkodę tej całej gałęzi przemysłu metalowego w Polsce i czyni krzywdę całemu społeczeństwu, wystawiając na szwank ustaloną markę rodzimej produkcji odlewniczej, cieszącej się dobrą opinią i uznaniem wszystkich zainteresowanych stron.

Taki nienormalny stan rzeczy nie może być nadal tolerowany. Muszą być przedsięwzięte kroki, będące w stanie położyć kres dalszemu rozwojowi tej wielce szkodliwej dla całego społeczeństwa działalności niektórych fabryk.

Inicjatywa w tym wypadku winna być powzięta ze strony czynników najwięcej zainteresowanych w usunięciu tego niezdrowego objawu, w pierwszym rzędzie ze strony hut, produkujących surowkę odlewniczą, które z powodu małej pojemności rynku zbytu, a w ostatnim roku z powodu zaprzestania — jak już wyżej wskazaliśmy — całego szeregu odlewni zaopatrywania się w surowkę żeliwną, zmuszone były znacznie ograniczyć produkcję surowki, co spowodowało większe jeszcze bezrobocie.

Huty same muszą stworzyć warunki, umożliwiające większym odlewniom, zajmującym się do niedawna produkcją artykułów budowlanych, kontynuowanie swojej produkcji i skłonić inne do ponownego podjęcia produkcji odlewów surowką odlewniczą.

Nastąpić to może tylko wtedy, gdy zainteresowane huty uczynią rozmaite ulgi przemysłowcom, czy to w postaci redukcji ceny surowki, czy to w postaci udzielania odpowiednich rabatów tym przemysłowcom, którzy wykażą się większą ilością zużytej surowki w stosunku do złomu żeliwnego w danym okresie, jak to ostatnio postanowiły niemieckie sfery hutnicze i przemysłowe. Leży to w interesie zarówno hut, jak i większych fabryk, gdyż tylko tą drogą może nastąpić sannaacja wielce szkodliwych dla całego ogółu warunków pracy i produkcji, które objawiły się w ostatnim roku w przemyśle odlewniczym.

M. Krajewski.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

Angielski przemysł metalowy w I półroczu 1932 roku. Pomimo niewątpliwej ulgi, jakiej doznał przemysł angielski przez odstąpienie Banku Angielskiego od parytetu złota, położenie przemysłu tego kraju kształtowało się w I połowie roku bieżącego pod znakiem poważnych trudności. W przemyśle metalowym sytuacja przedstawiała się bardzo niejednolicie.

W dziale budowy parowozów i okrętów, a także w dziale maszyn tkackich sytuacja była naogół niepomyślna, ale podkreślić trzeba, że w końcu półrocza we wszystkich tych działach nastąpiło pewne ożywienie. W dziale motorów Diesela, używanych do lokomotyw i okrętów, stan zatrudnienia był dość zadowalający. Względnie dobry stan wykazują fabryki samochodów i przemysł elektryczny. Wśród fabryk samochodów najlepiej pracuje Ford.

Na specjalne podkreślenie zasługuje rozwój spawalnictwa, które znajduje coraz szersze zastosowanie. W związku z tem zanotować trzeba zwiększenie zatrudnienia w fabrykach aparatów do spawania. Tak na przykład fabryka Murex Processes, Ltd., Walthamtown przeprowadziła znaczną rozbudowę swoich warsztatów.

Stan w przemyśle obrabiarkowym kształtuje się bardzo niejednolicie. Niektóre fabryki zmuszone były przeprowadzić znaczne redukcje personelu, inne natomiast pracują na kilka zmian i przyjmują nowych robotników. W działalności eksportowej tego działu pierwsze miejsce zajmują dostawy do Rosji.

Znamiennem jest, że z uwagi na trudności gospodarcze odłożono do 1934 roku Londyńską Wystawę Maszyn, która odbywa się stale co dwa lata.

Natomiast w celu opracowania rynku skandynawskiego odbędzie się w czasie od 24 września do 9 października r. b. angielska wystawa przemysłowa w Kopenhadze. Do opracowania rynku chińskiego założone zostało, z inicjatywy firmy Dorman, Long & Associated Ltd., towarzystwo handlowe o kapitale 30 milj. funtów.

Zważywszy, że interesy eksportowe wymagają należytej organizacji kredytowej, powołano do życia instytucję Exports Credits Guarantee Department. Towarzystwo to daje pożyczki na transakcje kredytowe w wysokości od 50 — 75% sumy transakcji i na termin do 12 miesięcy.

Omawiając sprawę eksportu angielskiego do krajów zamorskich, podkreślić trzeba, że w ostatnich latach został on poważnie zahamowany przez uprzedmiotwienie się tych krajów oraz przez wprowadzone tam zakazy przywozu.

Kraje Południowej Ameryki i Dalekiego Wschodu należy uważać prawie za stracone a dominja brytyjskie emancypują się coraz bardziej.

Gdyby nie Rosja Sowiecka, to potężny dział produkcji angielskiego przemysłu metalowego, jakim jest dział obrabiarek, byłby w sytuacji bardzo trudnej.

Przywóz do Wielkiej Brytanii stoi pod znakiem wprowadzonej ochrony celnej, dzięki której zdołano wydatnie zmniejszyć dający się zastąpić przywóz aparatów radiowych, sprzętu elektrycznego, wyrobów stalowych, narzędzi, zwłaszcza pilników, raszpli, świrdrów, kos i t. p.

W dziale maszyn wprowadzona ochrona celna wywarła mniejszy wpływ, chociaż i tu zanotować trzeba dość znaczne zmniejszenie przywozu. Wskutek

utrudnienia przywozu zaznaczył się proces rozbudowy planu fabrykacyjnego przemysłu angielskiego. I tak na przykład angielska firma B. S. A. Tools nabyła licencję amerykańskiej fabryki obrabiarek Potter & Johnston Machine Co, a londyńskie przedsiębiorstwo firmy S. Wolf & Co. przystąpiło do budowy własnej fabryki świrdrów ręcznych i szlifierek.

Handel zagraniczny Indyj Brytyjskich. Obroty handlu zagranicznego Indyj Brytyjskich wyniosły w roku sprawozdawczym 1931/32 (do 31 marca) 2870 milionów rupij, czyli 9294,8 milionów złotych. W porównaniu z rokiem poprzednim obroty te wykazują zmniejszenie o 1030 milionów rupij czyli o 27%.

Wartość eksportu z Indyj Brytyjskich wyniosła w roku sprawozdawczym 1605,5 milionów rupij, czyli o 650,9 milj. rupij mniej aniżeli w roku poprzednim. Wartość importu wyniosła w roku sprawozdawczym 1263,4, czyli o 384,5 milionów rupij mniej aniżeli w roku poprzednim. Bilans handlu zagranicznego był aktywny i wykazał nadwyżkę eksportu w sumie 342,1 milionów rupij. Cyfry te świadczą najwymowniej, że Indie Brytyjskie stanowią pierwszorzędną teren handlu zagranicznego.

Poniżej podajemy zestawienie, ilustrujące udział poszczególnych państw w imporcie do Indyj Brytyjskich w latach (od kwietnia do marca) 1930/31 i 1931/32 w tysiącach rupij.

	r. 1930/31	r. 1931/32
Wielka Brytania i Irlandja	612 870 742	447 605 554
Australja	24 176 879	15 818 840
Rosja	22 526 869	20 757 910
Niemcy	123 841 540	102 098 056
Holandja	32 233 647	20 354 446
Belgia	46 692 233	30 218 075
Francja	28 889 855	21 706 517
Szwajcaria	12 683 988	12 235 976
Włochy	45 051 822	36 083 483
Japonja	145 119 972	133 352 331
Stany Zjednoczone	151 472 554	128 517 774

Import Indyj Brytyjskich w najważniejszych pozycjach działu metalowego przedstawia się w sposób następujący (w tys. rupij).

Nazwa towaru	1930/31 r.	1931/32 r.
1) Wyroby nożownicze	2 604	2 069
w tem		
Niemcy	1 571	1 322
2) Drobne wyroby żelazne	36 028	26 091
w tem		
W. Brytania	13 149	9 615
Niemcy	10 771	7 585
Stany Zjednoczone	4 492	3 716
Japonja	2 091	1 576
Szwecja	1 315	1 220
3) Aparaty elektryczne i sprzęt elek.	31 060	22 297
w tem		
W. Brytania	17 402	11 588
Stany Zjednoczone	4 373	3 020
Niemcy	4 279	3 289
Holandja	1 487	1 308
4) Aluminjum	10 062	2 965
5) Mosiadz, bronz i inne stopy	16 324	12 628
w tem		
Niemcy	8 831	6 272
W. Brytania	1 920	2 639
6) Miedź obrobiona	9 298	8 143
7) Stal i żelazo	24 568	13 404
w tem		
W. Brytania	9 281	7 778
Belgia	5 767	3 305
Francja	1 864	844

8) Śruby i nakrętki	3 610	3 008
w tem		
W. Brytanja	1 200	960
Belgia	759	556
Niemcy	320	274
9) Siatki	1 801	942
w tem		
Niemcy	569	355
Belgia	446	226
W. Brytanja	332	195
10) Gwoździe kute i nity	3 807	3 144
w tem		
W. Brytanja	1 158	858
Belgia	891	549
Szwecja	542	848
Norwegja	549	303
Niemcy	313	205
11) Blachy galwanizowane i cynkowane	34 398	18 264
w tem		
W. Brytanja	20 953	12 277
Belgia	8 669	5 618
12) Blachy żelazne	5 300	2 853
w tem		
W. Brytanja	3 783	2 346
13) Rury, przewody i łączniki	11 500	7 130
w tem		
W. Brytanja	5 288	3 667
Polska	1 894	355
Niemcy	1 647	957
Belgia	970	333
Francja	553	80
Stany Zjednoczone	347	856
Holandia	423	481
14) Gwoździe druciane	1 713	1 517
w tem		
Belgia	897	961
Niemcy	321	362
15) Cynk	3 084	2 298
16) Rowery	7 219	6 611
w tem		
W. Brytanja	4 761	4 333
Niemcy	1 127	822
17) Wagony	5 443	2 447
w tem		
W. Brytanja	4 296	1 505
Belgia	725	428
Niemcy	387	482

W powyższym wykazie Polska jest reprezentowana tylko w jednym dziale (13-ym), zajmując w nim w r. 1930/31 drugie miejsce, zaraz za W. Brytanią, a wyprzedając Niemcy, które zajęły 3-cie miejsce. W następnym już atoli roku Polska ustąpiła swe miejsce Niemcom, stając sama dopiero na 5-tem miejscu.

Porozumienie belgijskich producentów bandaży i osi. „L'Usine Belge“ z dn. 3 b. m. donosi o założeniu w Seraing towarzystwa pod nazwą „Zrzeszenie Belgijskich Producentów Bandaży i Osi“, w skład którego wchodzi następujące firmy: John Cockerill, Ougrée-Marihaye, Angleur-Athus, Zakłady Gustave Boel et La Brugeoise et Nicaise et Delcuve.

Towarzystwo ma na celu prowadzenie wszelkich operacji handlowych, obejmujących sprzedaż, — dla potrzeb tramwajów i kolejnictwa, — bandaży i osi, wytwarzanych w fabrykach, które zrzeszone firmy posiadają na terenie Belgji.

Sytuacja na niemieckim rynku lokomotyw. Niemiecka firma Henschel ogłosiła bilans za ostatni rok operacyjny, wykazujący stratę w wysokości £ 133 000, a łącznie ze stratą za rok poprzedni — £ 207 000.

W roku 1913 firma ta wybudowała 870 lokomotyw, z czego 370 na eksport. W 1931 roku produkcja wyniosła zaledwie 171 lokomotyw, z czego 130 dla

zagranicy. Ta ostatnia cyfra stanowi połowę całego eksportu niemieckiego w dziale lokomotyw.

Cyfry powyższe wskazywałyby na to, że firma Henschel sprzedaje swoje lokomotywy zagranicę ze stratą, ponieważ Towarzystwo Kolei Żelaznych Niemieckich płaci ceny raczej powyżej normalnych.

Wywóz drutu angielskiego do Niemiec. W ostatnich czasach przemysł angielski rozpoczął konkurencję na rynku niemieckim. W ciągu 7 pierwszych miesięcy 1913 roku Niemcy sprowadziły z Anglii zaledwie 131 tonn drutu ciągnionego; w tym samym okresie roku 1932 import z Anglii dosięgnął 1 307 tonn. Zanotować trzeba, że Anglicy sprzedają również drut ze stali Thomasa, wyprodukowany w Anglii z walcówki belgijskiej. Anglicy założyli w Niemczech specjalne biuro sprzedaży, którego działalność ma być bardzo szeroka. Ceny angielskie są niższe od cen niemieckich dla rynku wewnętrznego.

Sowieckie zamówienia taboru kolejowego w Niemczech. Rząd Sowiecki pertraktuje obecnie z trzema fabrykantami niemieckimi w sprawie dostawy 2 000 wagonów dla sowieckich kolei żelaznych. Niektóre z tych wagonów będą wybudowane w zakładach niemieckich w Rydze, celem dokładnego przystosowania ich do warunków kolei sowieckich. Oczekiwane jest szybkie zakończenie pertraktacji.

PRAKTYCZNY TYP SPRAWDZIANU DO OTWORÓW.

Ogólnie używane do kontroli dokładności wykonania otworów sprawdziany tłoczkowe różnicowe (fig. 1) mówią nam o tem, czy początkowy przekrój

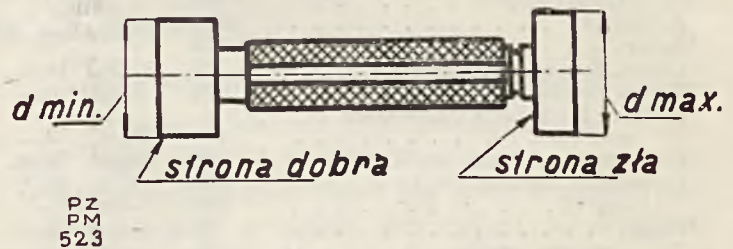


Fig. 1.

badanego otworu leży w granicach przepisanych tolerancjami. Pomimo tego, że t. zw. „zła strona“ sprawdzianu nie przechodzi przez otwór, sam otwór może być jednak wykonany wadliwie w dalszych częściach swojej długości. Może być owalnym, na pewnych odcinkach zbieżnym, posiadać nierówności — słowem daleko odbiegać kształtem od idealnego cylindra. Dokładne wzajemne przyleganie powierzchni pasowanego wałka i otworu zapewnia dobroć złożenia, oraz stwarza możliwie dogodne warunki współpracy części, które przenoszą ruch obrotowy (czopy — tulejki). Dzięki temu unikamy częstych w praktyce wypadków „zatarcia się“ wałka w otworze i uzyskujemy równo-

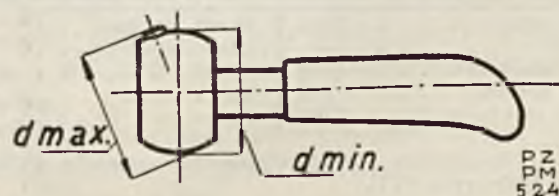


Fig. 2.

mierne zużycie powierzchni trących. Zapomocą sprawdzianu „TeBo“*) (fig. 2) badamy dogodnie wymiary i kształt otworu w dowolnym punkcie wzdłuż osi. Sprawdzian jest prosto zbudowany — lekki i poręczny w użyciu. Powierzchnie miernicze kulistego kształtu wprowadzamy łagodnie do otworu, unikając uszkodzeń brzegów. Fig. 3a uwidacznia sposób użycia sprawdzia-

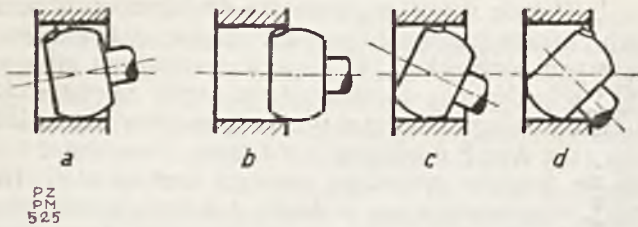


Fig. 3.

nu. Sprawdzian wkładamy do otworu, unosząc jego rączkę nieco ku górze (fig. 3b). Jeżeli otwór za ciasny — sprawdzian nie wchodzi (fig. 3c). W otworze wykonanym poprawnie wychylamy sprawdzian z położenia poziomego w obie strony, dotykając „z czuciem“ noskiem sprawdzianu powierzchni otworu (fig. 3d). W otworze luźnym nie dotyka nosek sprawdzianu w żadnym położeniu powierzchni otworu.

L. E.

AKCJE PRZEMYSŁU METALOWEGO NA GIEŁDZIE WARSZAWSKIEJ.

Notowania akcji przemysłu metalowego na giełdzie warszawskiej w złotych w czasie od 1.IX do 8.IX.

	Wartość nominalna	Najwyższy i najniższy kurs tygodnia
Borman, Szwede i S-ka	100	— —
Brown Boveri I-III em.	100	— —
*H. Cegielski serja C	100	— —
B. Hantke	1000	— —
*Kabel	100	— —
Lilpop, Rau i Loewenstein	25	17,50 14,50
*Modrzejowskie Zakłady	50	5,25 4,—
Norblin, B-cia Buch i T. Werner em. I ost. i II	100	33,— 33,—
Ostrowieckie Zakłady em. I serja a i b	50	30,— 29,— ¹⁾
*Parowózów Budowa em. I i II	25	12,— 12,— ²⁾
em. III	100	— —
*Pocisk	25	— —
„ imienne zwykłe	25	— —
Rohn, Zieliński	52	— —
Rudzki	50	— —
*Starachowice	50	12,75 10,—
Suchedniów	12,50	— —
*Ursus	15	— —
Wulkan	25	— —
„ imienne	25	— —
Zieleniewski — Fitzner-Gampér em. I-II ost. i III	100	— —
*Zjednoczenie Fabr. Maszyn Rolniczych	50	— —

Fabryki, oznaczone gwiazdką, posiadają również akcje uprzywilejowane, niedopuszczone do obrotów giełdowych.

¹⁾ Ostatnie oficjalne notowanie z dn. 6 maja r. b. zł 20,—.
²⁾ „ „ „ „ „ 7 „ „ „ „ „ 8,50.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 8. IX. 1932 r. w złotych po kursie dnia za tonne metr.

Aluminium	2910	Miedź standard	1156
Antymon	—	Ołów miękki	440
Cyna standard	4830	Nikiel	7351
Cynk hutniczy	505	Rtęć	—
Miedź elektrolityczna	1233	Srebro za 1 kg	77

*) Sprawdzian „Tebo“ wykonywa szwedzka wytwórnia łożysk kulkowych SKF.

Dom handlowy A. Gepner notował w ostatnim tygodniu następujące ceny metali:

Cyna Banka w blokach	za kg zł 5,40
Ołów hutniczy	0,70
Cynk hutniczy	0,80
Antymon	1,25
Aluminium hutnicze	3,80
Blacha miedziana	2,75—3,40
Blacha mosiężna	2,60—3,70
Blacha cynkowa: do krycia dachów	1,02—1,05
do celów przemysłowych	1,07—1,10
Nikiel w kostkach	10,—

Cena żelaza handlowego.

Syndykat Polskich Hut Żelaznych notuje 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.

Cena blachy ocynkowanej.

Cynkownia Warszawska notuje od d. 1. I. 1932. następujące ceny blachy żelaznej ocynkowanej za 1 kg. franco stacja Warszawa.

Blacha żelazna ocynkowana gatunku najwyższego:	
711×1422×0,45 mm.	1 zł. 05 gr.
711×1422×0,50 mm.	1 „ 00 „
1000×2000×0,50 mm.	1 „ 07 „

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

Cena blachy cynkowej.

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

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

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

II. Przy sprzedaży przez hurtowników i kupców uprzywilejowanych nie w drodze komisowej — odsprzedawcom:

zł. 1019,50 za 1 000 kg

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

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

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

13931. *Hans Müller*. Maszyna do strzyżenia futer.
14010. *Michel Dassonville*. Sposób i urządzenie do zbierania w postaci motka wełny sztucznej.
14062. *Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft*. Sposób przeczenia sztucznego jedwabiu, obróbki otrzymanych zwójów i skręcania nitki oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.
13945. *Charles W. Stichel i William R. Tuttle*. Szczypczyki do usuwania włosów.
14011. *Augusta Bohne*. Przyrząd do płókania pochwy.
14052. *Emile Brumm*. Maszyna do topienia i odlewania metali pod ciśnieniem, zapomocą wtryskiwania.
13891. *Compagnie des Fontes Girées Société Anonyme*. Sposób mechanicznego ulepszenia fizycznych i chemicznych własności metali lub stopów, a zwłaszcza żeliwa.
14087. *N. V. Maatschappij tot Exploitatie van Uitvindingen*. Tłok i forma wstępna do wyrobu wydrążonych przedmiotów szklanych zapomocą wytłaczania i wydymania.
13959. *Wenzel Fritsch*. Urządzenie do mycia głowy przy krzesłach fryzjerskich.
13974. *Barbara Bergel*. Łopata.
13953. *Edward Szrohal*. Składane łóżko żelazne.
13900. *Richard Samesreuther i Georg Kränzlein*. Grzejnik.