



Nr 42. Warszawa, dn. 28 października 1933 r. Ogóln. zbioru Nr 591.

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.

TREŚĆ NUMERU: *Ułgi celne. — Cła maksymalne. — Rozporządzenia celne. — Z grupy producentów narzędzi. — L. Eker. Żeliwo i stal do wyrobu kół zębatach (ciąg dalszy). — Wiadomości z zagranicy. — Kartele i trusty. — Nowe książki. — Notatki. — Ceny. — Patenty.*

**ULGI CELNE.**

W Nr. 78 „Dziennika Ustaw” z r. b. pod poz. 555 zostało ogłoszone rozporządzenie ministerjalne z dn. 11 października 1933 r. o ulgach celnych, z którego przytaczamy poniżej ustępy, dotyczące przemysłu metalowego.

§ 1. Przy przywozie poniżej wyszczególnionych towarów pobiera się cło ulgowe, którego wysokość w stosunku procentowym do cła normalnego (autonomicznego) zawartego w kolumnie I lub II taryfy celnej przywozowej w brzmieniu każdorazowo obowiązującym, określa się jak następuje:

Pozycja taryfy celnej	Nazwa towaru	Cło ulgowe w % cła normalnego (autonomicznego)
165 z p. 3	Kwarc i pegmatyt — mielone do celów przemysłowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
674 z p. 4	Krażki z materiałów włóknistych, impregnowanych bakelitem do wyrobu kół zębatach — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	40
745 z p. 3	Szczeliwka gumowe do puszek, sprowadzane przez fabryki konserw mięsnych — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	10
930 p. 1 z lit. f i uwaga 1 a	Bednarka i blacha na zimno walcowana o grubości 0,15 mm do 0,17 mm do wyrobu kółek do obuwia — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	20
944 z pp. 1 i 2a	Walce utwardzane o średnicy 850 mm i wyżej dla hut — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	20
z 947 ewentualnie uwaga 2 do poz. 947	Drut stalowy hartowany do wyrobu szczołek — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	15
964 z p. 1a	Formy stalowe obrobione do wyrobu rur żeliwnych, lanych systemem odśrodkowym — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	20

978 p. 4a z III	Blacha aluminiowa o grubości 0,1 mm i mniej do wyrobu folji aluminiowej — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	5
997 z p. 3	Metal płatkowy aluminiowy, sprasowany nieodłącznie z papierem, podgumowany do wyrobu etykiet — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	13
997 p. 3 z lit. a	Metal płatkowy aluminiowy w rolach o szerokości 333 mm i wyżej, do przerobu fabrycznego — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	50
z grup 67, 68,	Niewyrabiane w kraju maszyny i aparaty, oprócz osobno wymienionych, sprowadzane do celów produkcyjnych — za pozwoleniem Ministra Skarbu, wydanem w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu . . . . .	35
1041 z p. 1	Walczaki, t. j. zbiorniki pary i wody, wykute z jednego bloku, również spawane z jednym szwem podłużnym o średnicy powyżej 1199 m i o długości 6200 mm i wyżej do kotłów wodnorurkowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	15
1042 z pp. 1	Dna wygięte żelazne, stalowe dla t. zw. kotłów krakowych o średnicy 2.700 mm i wyżej o grubości ścianki 32 mm i wyżej — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	15
z 1058, 1059, 1060, 1061 i 1064	Niewyrabiane w kraju maszyny do przeróbki lnu i konopi — za pozwoleniem Ministra Skarbu, wydanem w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu . . . . .	10
z 1099	Niewyrabiane w kraju silniki elektryczne, sprowadzane przez fabryki obrabiarek do drzewa — za pozwoleniem Ministra Skarbu, wydanem w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu . . . . .	35
1047 z p. 1	Niewyrabiane w kraju silniki tłokowe samochodowe i motocyklowe sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła

1050 z p. 1	Niewyrabiane w kraju lewary samochodowe oliwne, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
z 1051	Niewyrabiane w kraju pompki paliwowe sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1084 z pp. 3 i 4	Niewyrabiane w kraju łożyska, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
z 1099	Niewyrabiane w kraju magneto, dynamo-startery, wycieraczki do szyb elektryczne, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
z 1101	Niewyrabiane w kraju cewki samochodowe, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
z 1107	Niewyrabiane w kraju aparaty elektryczne do dynamo-startersów i kierunkowskazów okrągłych, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1162 z pp. 2 i 5	Niewyrabiane w kraju manometry do benzyny, oliwy i powietrza, kilometromiery oleometry i t. p. przyrządy pomiarowe, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1023 z p. 3	Niewyrabiane w kraju latarnie samochodowe, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1145 z p. 14	Niewyrabiane w kraju siodła motocyklowe, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1145 z p. 9	Niewyrabiane w kraju koła tarczowe, samochodowe, sprowadzane przez fabryki produkujące podwozia samochodowe oraz przez wytwórnie przyczep samochodowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	bez cła
1193 z p. 1	Wyroby z drutu korytkowego żelaznego o szerokości poniżej 6,5 mm względnie wyroby z korytkowej taśmy stalowej o szerokości powyżej 6,5 mm do wyrobu mechanizmów parasolowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	10
1267 z p. 1	Drut srebrny specjalny t. zw. topikowy do wyrobu bezpieczników — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	20
1267 z p. 2	Drut srebrny specjalny t. zw. topikowy do wyrobu bezpieczników — za pozwoleniem Ministra Skarbu . . . . .	40

§ 4. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem 11 października 1933 r. i obowiązuje do dnia 30 kwietnia 1934 r. włącznie.

### CŁA MAKSYMALNE.

W Nr. 78 „Dziennika Ustaw” z r. b. pod poz. 558 zostało ogłoszone rozporządzenie ministerjalne z dn. 11 października 1933 r. o częściowej zmianie rozporządzenia z dnia 25 stycznia 1928 r. w sprawie cel maksymalnych, z którego przytaczamy poniżej ustępy dotyczące przemysłu metalowego.

Zmianie uległy paragrafy 1 i 2 wyżej wymienionego rozporządzenia, a mianowicie:

1) § 1 otrzymuje brzmienie następujące:

„Ustanawia się maksymalne przywzowowe stawki celne wyższe o 200% od stawek celnych stosowanych na zasadzie art. 2 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 23 sierpnia 1932 r. o ustanowieniu taryfy celnej przywzowowej (Dz. U. R. P. Nr. 85, poz. 732) w brzmieniu każdorazem obowiązującym”.

2) § 2 otrzymuje brzmienie następujące:

„Ustanawia się maksymalne przywzowowe stawki celne na następujące towary wolne od cła w powołanej taryfie celnej:

Pozycja taryfy celnej	Nazwa towaru	Cło od 100 kg zł. gr.
977	Miedź:	
p. 1	gąski, bloki, płyty lane, miedź katodowa . . . . .	50.—
p. 2	wiórki, opiłki, złomki, miedź cementowa w proszku i brykietach . . . . .	50.—
978	Aluminium:	
p. 1	gąski, bloki, płyty lane, aluminium katodowe . . . . .	130.—
p. 2	wiórki, opiłki, złomki . . . . .	50.—
979 p. 2	Stopy aluminjowe, oprócz osobno wymienionych, i inne metale lekkie oraz ich stopy w wiórkach, opiłkach, złomkach . . . . .	50.—
980	Nikiel i inne osobno niewymienione metale oraz ich stopy:	
p. 1	gąski, bloki, sześciiany, kulki, stożki, również w katodach . . . . .	130.—
p. 2	wiórki, opiłki, złomki . . . . .	50.—
981 p. 2	Mosiądz, tombak, spiż, bronz fosforowy i inne stopy miedzi w wiórkach, opiłkach, złomkach . . . . .	50.—

Powyższe rozporządzenie weszło w życie dnia 11 października 1933 r.

### ROZPORZĄDZENIA CELNE.

W Nr. 79 „Dziennika Ustaw” z r. 1933 pod poz. 561 zostało ogłoszone rozporządzenie Rady Ministrów z d. 11 października 1933 r. w sprawie zakazu przywozu niektórych towarów.

Zakaz przywozu do obszaru Rzeczypospolitej obejmuje trzy listy towarów. Lista Nr. 1 zawiera spis towarów, których przywóz jest zabroniony bezterminowo. Lista Nr. 2 zawiera spis towarów, których przywóz jest zabroniony do dnia 30 kwietnia 1934 r. włącznie. Lista Nr. 3 wyszczególnia towary, pochodzące lub przychodzące z Rzeszy Niemieckiej, których przywóz jest zabroniony bezterminowo.

W tym samym numerze „Dziennika Ustaw” zostało ogłoszone pod poz. 563 rozporządzenie ministrów Skarbu, Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa i Reform Rolnych z d. 7 października 1933 r. o częściowej zmianie rozporządzeń z dnia 19 listopada 1928 r. w sprawie zwrotu cła przy wywozie maszyn włókienniczych i z dnia 6 lutego 1930 r. w sprawie zwrotu cła przy wywozie wytworów hutniczych oraz niektórych wyrobów metalowych.

Cena Nr. 79 „Dziennika Ustaw” z r. 1933 wynosi 75 groszy.

## Z GRUPY PRODUCENTÓW NARZĘDZI.

Dnia 24 b. m. odbyło się w Warszawie posiedzenie Grupy Producentów Narzędzi. Obradom przewodniczył prezes inż. Jan Piotrowski.

Po przyjęciu protokołu przystąpiono do porządku obrad, który obejmował: koptację nowego członka Zarządu Grupy, omówienie sytuacji rynkowej, sprawę produkcji szkolnej, sprawę wydawnictwa „Spisu Narzędzi” na 1934 rok, i wniosku Członków Zarządu.

Do Zarządu Grupy kooptowano jednogłośnie p. Tadeusza Meyerholda, naczelnego dyrektora Zakładów Przemysłu Stalowego „Meyerhold” S. A.

Sytuacja rynkowa kształtuje się obecnie pod znakiem niepewności. Fabryki działu narzędziowego, które opierając się na ogłoszonej w roku ubiegłym taryfie celnej, podjęły produkcję nowych artykułów, inwestując się poważnie w tym kierunku, są bardzo zaniepokojone stanem rokowań traktatowych, które prowadzone są pod kątem udzielania kontrahentom zagranicznym daleko idących ustępstw celnych. Fakt ten wywołał na rynku bardzo niepożądany objaw w postaci powstrzymywania się kupców od większych zakupów, które w sezonie jesiennym są zawsze szczególnie aktualne. Zarząd Grupy Producentów Narzędzi zabiega energicznie u czynników miarodajnych o podtrzymanie tak pięknie zapowiadającego się rozwoju produkcji krajowej, a koła przemysłowców narzędziowych oczekują z wielkim niepokojem ogłoszenia pierwszych traktatów handlowych, które będą miarodajne dla właściwej oceny sytuacji.

Bardzo poważnym zagadnieniem jest sprawa konkurencji rynkowej szkół zawodowych, tak państwowych, jak prywatnych, które w miarę, jak kurczą się subsydia otrzymywane od Ministerstwa Oświaty stają się coraz bardziej przedsiębiorstwami, pracującymi sposobem przemysłowym, a posiadającymi ten przywilej nad przemysłem, że nie płacą robocizny, podatków i świadczeń.

Materiał zebrany przez Grupę Producentów Narzędzi drogą ankiety w szkołach wykazuje, że produkcja szkolna idzie po linii seryjnego wyrobu pewnych narzędzi. Niektóre szkoły posuwają się tak daleko, że patentują swoje wyroby, niektóre szkoły posiadają własne składy narzędzi.

Produkcja szkolna narzędzi podrywa egzystencję szeregu fabryk tego działu, które są zupełnie bezsilne. Jako przykład konkurencji szkolnej na rynku przytoczono wypadki, w których wyroby szkolne były o połowę, a nawet kilkakrotnie tańsze od wyrobów przemysłowych.

Bardzo niepokojącym objawem tej konkurencji szkół jest fakt, że zysk z różnicy cen wyrobów szkolnych przemysłowych idzie nie do kas szkolnych, lecz przypada pośrednikom, którzy bynajmniej nie informują klienta o tem, że sprzedają wyroby szkolne, lecz reklamują je jako wyroby własnych — nieistniejących w rzeczywistości — wytwórni.

Zarząd Grupy postanowił zwrócić się do Ministerstwa Wyznań Rel. i Oświecenia Publicznego z prośbą o doraźne wydanie polecenia szkołom cechowania swoich wyrobów znakiem „wyrób szkolny”, oraz powołał specjalną komisję, która opracuje pozytywny wniosek dotyczący uporządkowania produkcji szkolnej pod kątem widzenia interesów zarówno przemysłu narzędziarskiego jak i nauki i nie pozbawiający

szkoły dopływu pewnych funduszy płynących ze sprzedaży wyrabianych przez szkoły narzędzi.

Sprawę „Spisu Narzędzi” referował inż. Poreyko, na którego wniosek ustalono, że „Spis Narzędzi” na 1934 r. ukaże się jako wydanie ilustrowane, zawierające szczegółową specyfikację produkcji.

Po dyskusji na dwunioskami złożonymi przez członków Zarządu w sprawach organizacyjnych p. prezes Piotrowski zamknął posiedzenie.

L. EKER.

## ŻELIWO I STALE DO WYROBU KÓŁ ZĘBATYCH.

(ciąg dalszy).

Stale stopowe są obecnie materiałami najlepiej przystosowanymi do wymogów, które stawiamy nowoczesnym kołom zębatym. Dzielimy je, podobnie jak stale węglowe, na stale do cementowania (owęglania) i do ulepszenia (wzmacniania). Nie można ustalić przepisów, któreby jednoznacznie polecały użycie tej, czy też innej stali. Krępowałoby one pracę konstruktorów, a nawet, w niektórych wypadkach, uniemożliwiały. Podamy więc kilka ogólnych wskazówek, ażeby ułatwić wybór odpowiedniej stali.

Stale stopowe do cementowania (tabl. 3) zawierają dodatek niklu (stale nikłowe), chromu (stale chromowe), niklu i chromu (stale chromo-nikłowe). Zależnie od rodzaju i ilości dodatków stopowych mają stale stopowe rozmaite własności wytrzymałościowe. Rdzeń po zahartowaniu jest ciągliwy i odporny na uderzenia, warstwa zewnętrzna zębów — twarda i odporna na mechaniczne zużycie.

Używa się kilku sposobów cementowania kół zębatych. Najtańszy, lecz najmniej odpowiedni, polega na tem, że koła nawęglą się w temperaturze 850°C, następnie wyjmują ze skrzynki do cementowania i chłodzi w wodzie, lub w oleju (zależnie od gatunku stali). W czasie długiego nawęglania rozrastają się kryształy i materiał staje się po cementowaniu grubokrystaliczny i kruchy.

Ważniejsze koła poddaje się złożonemu postępowaniu. Nawęglą się, podobnie jak i poprzednio, w temperaturze 850°C i hartuje. Ażeby jednak usunąć szkodliwy dla materiału wpływ żarzenia w czasie nawęglania, odpuszcza się koła w temperaturze (780—800°C) i powtórnie hartuje. Po takim zabiegu materiał jest bardzo wytrzymały w rdzeniu i twardy na powierzchni zębów, lecz szybkie chłodzenie, bezpośrednio z temperatury nawęglania, wywołuje niebezpieczne wewnętrzne naprężenia. Lepiej więc studzić koła powoli w skrzynkach, następnie ogrzać do temperatury (780—800°C) i zahartować. Mniejszą wytrzymałość rdzenia, uzyskaną zapomocą tego zabiegu, wynagradzają; dokładniejszy kształt zębów po hartowaniu i mniejsze wewnętrzne naprężenia.

Koła zębate o złożonych kształtach zasługują na szczególną uwagę w czasie cementowania. Naprężenia, które wywołują hartowanie, mogą zniszczyć, albo zniekształcić koła. Ażeby tego uniknąć, cementuje się takie koła sposobem drogim i długim, lecz dającym dobre wyniki w praktyce. Zasada się on na tem, że koła ostudzone powoli w skrzynkach do cementowania, wyżarza się w temperaturze (625 — 650°C), celem rozdrobnienia ziarn. Następnie, ogrzewa do temperatury (780—800°C) i hartuje.

Koła wykonane ze stali do cementowania są drogie. Wymagają omówionych zabiegów cieplnych

TABLICA 3.

	Skład chemiczny							Wytrzymałość na rozciąganie w k/gmm <sup>2</sup>		Granica płynności w kg/mm <sup>2</sup>		Przydłużenie A10 w %	
	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	wyżarzona	hartowana	wyżarzona	hartowana	wyżarzona	hartowana
Stale niklowe	0,10— 0,15	0,35	0,50	0,030 max	0,030 max	—	1,5	50	75	30	55	25	13
	0,10— 0,15	0,35	0,50	0,030 max	0,030 max	—	3,5	55	90	35	70	22	10
	0,10— 0,15	0,35	0,50	0,030 max	0,030 max	—	5,0	60	95	40	75	18	10
Stale chromo-niklowe	0,10— 0,15	0,35	0,50	0,030 max	0,030 max	0,60	3,5	65	110	45	95	18	8
	0,10— 0,10	0,35	0,30	0,030 max	0,030 max	0,90	4,5	70	140	50	120	16	7
Stale chromowe	0,10— 0,15	0,35	0,50	0,030 max	0,030 max	0,90	—	55	90	35	70	15	7

i niekiedy mechanicznej obróbki po hartowaniu. Nieuniknione wewnętrzne naprężenia, powiększenie objętości materiału po hartowaniu, pociągają za sobą zniekształcenie zarysu zazębienia, od którego dokładności zależy dobroć pracy kół zębatach. Szlifowanie zębów po hartowaniu wymaga kosztownych obrabiarek i podraża wyrób kół. Z tego powodu używa się stali do cementowania wtedy, kiedy inne materiały konstrukcyjne zawodzą.

Zazwyczaj wyrabia się ze stali stopowych do cementowania takie koła zębata, które są bardzo silnie obciążone i załączane w czasie biegu. Koła pracujące w takich warunkach wymagają bardzo twardej zewnętrznej powierzchni zębów, w przeciwnym razie niszczą się zbyt szybko. Zapomocą szlifowania po hartowaniu uzyskuje się gładki i poprawny kształt zazębienia, który zapewnia spokojną pracę kół, również przy szybkich obrotach.

Stale chromo-niklowe są obecnie materiałem najbardziej wartościowym. Hartuje się te stale w oliwie, chłodzącej łagodniej od wody. Dzięki temu koła ze stali chromo-niklowych mniej się paczą po hartowaniu, aniżeli koła ze stali węglowych, albo niklowych. Należy jednak o tem pamiętać, że stale chromo-niklowe, zwłaszcza te, które zawierają dużo chromu i niklu, są drogie. Na koła mniej ważne lepiej więc używać tańszych stali węglowych, albo niklowych.

Stale chromowe do cementowania są również używane do wyrobu kół zębatach. W porównaniu ze stalami chromo-niklowymi mają mniejszą ciągliwość. W Ameryce znalazły stale chromowe obszernie zastosowanie w przemyśle samochodowym. W Niemczech używa się ich rzadziej.

(dok. nast.)

#### WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY.

**Obniżka stawek celnych w Mandzurji.** Dnia 22 sierpnia r. b. ukazało się rozporządzenie rządu mandzurskiego, obniżające stawki celne na szereg wyrobów przemysłowych; między innymi na gwoździe, żelazo i stal galwanizowane, maszyny rolnicze i części maszyn rolniczych.

**Zwrot w celnej polityce Francji.** „L'Usine Belge” pisze:

„Na posiedzeniu wrześniowym francuska Rada ministrów zastanawiała się w głównej mierze nad nowym kierunkiem, jaki miał być nadany francuskiej polityce celnej. Została przyjęta następująca zasada:

System kontyngentowy, ograniczający import francuski, będzie nadal stosowany, z tą jednak różnicą, że począwszy od 1-go października tylko jedna czwarta kontyngentów przyznanych krajom importującym do Francji zostanie nadal utrzymana, co zaś dotyczy pozostałych trzech czwartych, to podział ich pomiędzy kraje eksportujące do Francji będzie zależał od ułatwień, jakie one przyznają importowi do siebie towarów francuskich”.

**Produkcja przemysłowa Niemiec w okresie 1928—1932 r.** Indeks produkcji przemysłowej Niemiec w okresie lat 1928 — 32 kształtował się w sposób następujący:

1928 r. . . . .	100
1929 r. . . . .	98,2
1930 r. . . . .	82,8
1931 r. . . . .	63,5
1932 r. . . . .	55,3

Indeks produkcji przemysłowej pierwszego kwartału 1933 roku wyniósł 60,8; drugiego kwartału — 67,4. W lipcu r. b. indeks wyniósł 71,2; w sierpniu r. b. — 71,6.

*Położenie czechosłowackiego przemysłu naczyń emaljowanych.* Dnia 22 października r. b. odbyły się w Pradze narady czechosłowackich producentów wyrobów emaljowanych. Jak wynika z dyskusji, sytuacja czechosłowackiego przemysłu naczyń emaljowanych jest bardzo niekorzystna. Przypisać to trzeba przede wszystkim znacznemu zmniejszeniu się eksportu, który dla tej dziedziny wytwórczości czechosłowackiej był podstawą zatrudnienia, gdyż 80% wyrobów było wywożonych zagranicę. Obecnie na skutek bardzo ostrej konkurencji niemieckiej, która obniżyła ceny o 15 — 30% poniżej granicy rentowności przemysłu czechosłowackiego, sytuacja fabryk czechosłowackich stała się bardzo ciężką. Tak naprzykład największy koncern tego działu „Sfinx” z spośród sześciu fabryk unieruchomił trzy.

Eksport czechosłowackich wyrobów emaljowanych kierował się przede wszystkim do krajów Dalekiego Wschodu i Ameryki Południowej. Obecnie we wszystkich tych krajach, jak również i na Bliskim Wschodzie widać cofanie się wpływów czechosłowackich na rzecz niemieckich eksporterów.

Przemysł naczyń emaljowanych w Czechosłowacji zatrudnia obecnie około 7 000 robotników, jednak już w najbliższym czasie oczekiwac należy poważnych redukcji.

*Przymusowy kartel drutu w Niemczech.* Niemiecki Minister Gospodarstwa Narodowego, opierając się na prawie z d. 15 lipca r. b., przewidującym stwarzanie przymusowych karteli, wydał dekret, polecający przystąpienie wszystkich uboczniaków (autsajderów) do kartelu drutu. W ten sposób zakończona została w Niemczech zabójcza walka konkurencyjna w przemyśle drucianym.

Ceny drutu uległy częściowej poprawie. Jednocześnie dekret ministerjalny zabrania w ciągu roku uruchamiać nowe fabryki drutu.

## KARTELE I TRUSTY.

Pod takim tytułem ukazała się nakładem Kasy im. Mianowskiego, przy finansowem poparciu Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie praca p. Romana Piotrowskiego.

Pracę tę powitać należy z prawdziwym uznaniem. Wnosi ona do naszej ubogiej literatury o kartelach pierwiastek naukowo-twórczy, bodajże do tej pory niespotykany w polskich publikacjach na ten temat.

Już pobieżne przerzucenie kartek książki p. Piotrowskiego wskazuje, że była ona pisana nie pod wpływem tej czy innej potrzeby chwili, lecz że jest to rezultat, prawdopodobnie, całych lat sumiennych studiów. Bibliografia podana przez Autora już sama przez się jest cennym podręcznikiem dla tych wszystkich, którzy chcą się zajmować zagadnieniem kartelowym.

Książka p. Piotrowskiego składa się z trzech części: z części wstępnej, w której znajdujemy zarys poglądów Autora na zagadnienie kartelowe w ogólności, z części drugiej, będącej właściwie historją karteli

począwszy od czasów fenickich, i z uwag końcowych, zawierających zakończenie opinji Autora o zagadnieniach kartelowych.

Zdaniem Autora zagadnienie kartelowe jest tak stare, jak starą jest historja handlu. Autor obala utrzymującą się tezę uczonych niemieckich, jakoby kartele były tworem niemiecko-austrjackim, jaki zrodził się w drugiej połowie zeszłego stulecia. Jeżeli w opracowaniu swym p. Piotrowski rozpoczął od czasów fenickich, to prawdopodobnie tylko dlatego, że przy opracowywaniu materiałów nie miał dostępnych źródeł wcześniejszych. Historja karteli, jaką kreśli Autor w drugiej części swojego dzieła jest z punktu widzenia naukowego najbardziej cenną, gdyż jest ona — o ile niżej podpisany nie myli się — pierwszym w światowej literaturze ekonomicznej opracowaniem tego rodzaju.

Publikując swoją historję karteli (*nota bene* praca p. Piotrowskiego ukazała się równocześnie w dwu językach: polskim i angielskim), Autor podkreśla znaczenie wysuwanej przez siebie metody historycznej badania zagadnień kartelowych. Metoda ta — zdaniem Autora — wykazać może niezbitcie, że kartele są organizacjami typu monopolistycznego.

Na stronie 73 pracy p. Piotrowskiego czytamy następujące zdanie: „Jestem głęboko przekonany, że nie mielibyśmy ani setnej części tych najróżniejszych teorii, kwestjonujących monopolistyczny charakter poszczególnych czy nawet wszystkich form związków przedsiębiorstw, regulujących produkcję i zbyty, gdyby nie ograniczano się do studjowania tylko ich dzisiejszych form i gdyby nie traktowano ich jako specyfiki niemieckiej, czy amerykańskiej, ale gdyby uwzględniano przede wszystkim historję tych związków”.

Monopolistyczny charakter karteli, syndykatów, trustów i koncernów to *credo* Autora, przy którym obstaje tak silnie, że w części pierwszej swojej pracy rozprawia się w sposób zdecydowany z tezami innych autorów, jacy pisali na tematy kartelowe, nie dobierając słów do krytyki ich twierdzeń i nie krępując się względami kurtuazji wobec swoich uczonych poprzedników<sup>1)</sup>.

Autor pisał swoją książkę, mając już określone stanowisko własne w sprawie zagadnienia kartelowego. Kartel, syndykat, trust czy nawet koncern są to — zdaniem p. Piotrowskiego — monopole. Idea monopoli przewija się zatem poprzez całe dzieło p. Piotrowskiego i wszystkie zanotowane przez niego przejawy współpracy przedsiębiorstw, traktowane są jako ogniwa procesu monopolistycznego. I nic nie osłabia twierdzeń p. Piotrowskiego. Nic to dla niego nie znaczy, że np. twierdzenie prof. dr. Roberta Liefmanna, że „dzisiejsze trusty amerykańskie przeważnie nie mają charakteru monopolistycznego, a koncerny europejskie nigdy nie były i nie są monopolistyczne”, znajduje poparcie całego szeregu poważnych autorów europejskich. P. Piotrowski fakt ten zbywa spokojnie następującem zdaniem: „coraz więcej autorów na kontynencie powtarza te same nieprawdopodobne historje o trustach, a w szczególności o europejskich kon-

<sup>1)</sup> Dla p. Piotrowskiego jakgdyby nie istniały żadne autorytety naukowe w dziedzinie współczesnej literatury kartelowej. Wolfers „nie orjentuje się” (str. 16), Grunzel „miewa nieprzemysłane pomysły” (str. 34), Isay „błędnie rozumuje” (str. 36), Lehnich „popada w sprzeczności sam z sobą” (str. 39), nawet Liefmann zdaniem p. Piotrowskiego pisze „dziwne i niezrozumiałe sprzeczności” (str. 51), a jego konkluzje „brzmia niewiarygodnie” (str. 56).

cernach" (str. 65). Dla p. Piotrowskiego każdy kartel jest monopolem, a każde porozumienie kartelem.

Część pierwsza pracy p. Piotrowskiego nasuwać może szereg poważnych zastrzeżeń i budzić musi poważne obiekcje. Obiekcje zarówno z punktu widzenia teoretycznego, jak i z punktu widzenia praktycznego. Autor, sumienny badacz historii, zbyt pośpiesznie podjął się precyzowania tez i, jeżeli wolno użyć zwrotu, którym on sam obdarzył prof. Grunzela, można mieć do niego pewną pretensję, że swojemi nowemi pomysłami wprowadza pewne zamieszanie<sup>2)</sup>.

Narażając się na wyraz polemicznego temperamentu Autora, który, jeżeli zaszczyci uwagą moją notatkę o swojej książce, może w drugim wydaniu swego dzieła obdarzyć mię jakimś mocno niepochlebnym epitetem, pozwolę sobie zauważyć, że, o ile z jednej strony uznaję opinię Autora co do „monopolistycznych”<sup>3)</sup> t e n d e n c j i karteli, to jednak w żaden sposób nie trafiają mi do przekonania wnioski Autora o monopolistycznym charakterze koncernów. Jeżeli bowiem wezmę jako przykład koncern Forda i koncern Bat'y, to jednak, mimo ich potęgi na rynku, nie potrafię znaleźć w nich pierwiastka monopolistycznego. Przeciwnie — doszukaćby się można w obu tych koncernach innych momentów bardzo ciekawych, jak na przykład faktu, że utworzenie się tych koncernów pociągnęło za sobą zaostrenie się konkurencji rynkowej (zjawienie się Bat'y na rynku polskim zmusiło krajowe fabryki obuwia do znacznego obniżenia ceny i co zatem idzie — zmniejszenia swojej rentowności).

Nie mogę zgodzić się z rozumowaniem Autora o koncernach. To, co nazywam koncernem, jest grupą kilku samodzielnych formalnie przedsiębiorstw, współpracujących z sobą ściśle w dziedzinie finansowej, handlowej i technicznej. Dla przykładu jest więc w mojem pojęciu koncernem Friedrich Krupp A. G., jest Bat'a, jest nim w Polsce wspólnota interesów „Katowicka Sp. Akc.". Liefmann określa koncern jako „skupienie prawnie pozostających niezależnymi przedsiębiorstw w jedność pod względem technicznym, administracyjnym, handlowym i finansowym". (*Zusammenfassung rechtlich selbständig bleibenden Unternehmungen von einer Einheit in produktionstechnischer, verwaltungstechnischer, kommerzieller und namentlich finanzieller Hinsicht*).

Czem jest koncern dla p. Piotrowskiego? — nie wiem. Taksamo, jak nie wiem, jaki koncern obserwując, doszedł on do swojej opinii o monopolowych założeniach czy dążnościach koncernów. Dziwnie brzmi dla mnie zdanie, znajdujące się na str. 50 książki p. Piotrowskiego, a które zawiera niejako wytłomaczenie opinii Autora o koncernach, — zdanie następujące: „Możemy dlatego przyjąć, że niema ani jednego prawdziwego koncernu, któryby nie opierał się w pewnej części swojej organizacji chociażby na jednym kartelu". Zamiast polemiki pozwolę sobie zaznaczyć, że jeden z najważniejszych koncernów świata International Nickel Company of Canada Ltd., nie

<sup>2)</sup> P. Piotrowski w ten sposób charakteryzuje niemieckiego autora Grunzela: „Raczej do niego może mieć niemiecka nauka o kartelach słuszne pretensje, że swojemi nowemi, nieprzemyślanemi pomysłami (by nie użyć dosadniejszego wyrażenia) wprowadził do niej niemało szkodliwego zamieszania”.

<sup>3)</sup> Cudzołzów ten bardzo słusznie stawia autor na str. 37. Kartele mają dążność w kierunku osiągnięcia stanowiska monopolowego, jednak, nie rozporządzając sankcją przymusu, mocnopolu osiągnąć nie mogą.

opiera się o żaden kartel. Czy nie jest mimo to prawdziwym koncernem? A Bat'a i tyle innych koncernów?

Bardzo ciekawe są uwagi końcowe Autora. Po burzliwym wstępie, po analizie historycznej, przychodzi konkluzje. Z zadowoleniem stwierdzić trzeba, że są one bardziej rozważne w swej formie i treści, bardziej kompromisowe. Autor stwierdza słusznie, że nawet w okresie zmonopolizowania pewnej gałęzi przemysłu przez kartelizację nie ustaje działalność zdrowego czynnika konkurencji, występującej bądźto ze strony outsiderów w kraju, bądźteż ze strony przedsiębiorstw czy karteli zagranicznych.

Bardzo też słusznym jest wniosek wysnuty przez Autora na podstawie szczegółowego studjum historii, że ustawy antykartelowe są zupełnie bezskuteczne.

I bardzo słusznym jest wniosek Autora, że trzeba „zerwać raz na zawsze z bezmyślną kontynuacją bezwartościowego, skostniałego, ustawodawstwa antymonopolowego w formie Sherman Act i t. p. antytrudystowych i antykartelowych zakazów”. Autor zaleca „wejść na drogę ostrożnej, elastycznej, administracyjno-gospodarczej regulacji organizacji monopolistycznych, które w życiu gospodarczym są często nie tylko pożyteczne, ale nawet konieczne, a dzisiaj jeszcze bardziej niż dawniej”.

Reasumując powyższe, stwierdzić trzeba, że książka p. Piotrowskiego, mająca zasłużenie cechy dzieła naukowego, zawiera materiał tak bogaty i nasuwający tak wiele wniosków, że zasługuje ona na uważne przeczytanie przez tych wszystkich, którzy zajmują się praktycznie zagadnieniami kartelowymi, a przede wszystkim przez tych, którzy na tematy kartelowe piszą. P. Piotrowski otworzył nowe horyzonty dla badaczy zagadnień kartelowych i skieruje niewątpliwie dyskusję o kartelach na nowe właściwe tory.

Z prawdziwym zaciekawieniem oczekiwać należy zapowiedzianego ukazania się drugiego tomu pracy p. Piotrowskiego; tom ten będzie poświęcony omówieniu współczesnej polityki państwowej wobec karteli i trustów.

Stefan Gruchała.

## NOWE KSIĄŻKI.

*Polski Przemysł Elektrotechniczny — Przewodnik. — Rok 1933.* Pod takim tytułem ukazała się nakładem Poklskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych w Warszawie książka opracowana przez inż. Piotra Januszewskiego i inż. Władysława Bartheła, zawierająca wykaz produkcji przedsiębiorstw elektrotechnicznych w Polsce.

Właściwą treść książki poprzedza wstęp „Od Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych”, w którym Związek pisze, że decyzję podjęcia wydawnictwa spowodowała depresja gospodarcza i walka o rynek i utrzymanie placówek wytwórczych, zorganizowanych i stworzonych z wielkim nakładem pracy i kapitałów.

Poza wstępem „Przewodnik” zawiera zarys historyczny Związku oraz artykuł o polskim przemyśle elektrotechnicznym.

Walka, tocząca się na rynku polskim pomiędzy polskim przemysłem elektrotechnicznym i importem, zakończyła się — zdaniem autorów Przewodnika — zwycięstwem produkcji krajowej, gdyż wartość wwozu spadła w 1932 roku poniżej wartości wytwórczości krajowej.

Bardzo ciekawe jest zestawienie w tysiącach złotych wartości krajowej produkcji elektrotechnicznej i wartości przywozu wyrobów tego działu w okresie 1927 — 1933 roku.

Rok	wytórczość krajowa	przywóz
1927	53,595	91,141
1928	85,000	112,770
1929	90,000	128,917
1930	75,000	92,421
1931	42,000	65,194
1932	39,000	30,084

Przewodnik obejmuje swoim wykazem 147 firm wytwórczych przemysłu elektrotechnicznego i 20 pracowni elektrotechnicznych.

Pod względem układu redakcyjnego składa się Przewodnik z 4 części: części pierwsza i druga zawierają monografie o charakterze informacyjno-reklamowym o fabrykach przemysłu elektrotechnicznego i artykułów pomocniczych, część trzecia zawiera skrowidz alfabetyczny firm i skrótów telegraficznych fabryk przemysłu elektrotechnicznego, część czwarta zawiera skrowidz wyrobów, wymienionych w tekstach opisowych.

Ukazanie się „Przewodnika” powitać należy z zadowoleniem jako zdrowy odruch przemysłu, który drogą zbiorowej reklamy stara się walczyć o utrzymanie i rozszerzenie swojej pozycji rynkowej. Jedyne tylko możnaby zrobić uwagę, że „Przewodnik”, będący w chwili obecnej podstawowym informatorem odbiorców, był opracowany może zbyt przez pryzmat interesów akwizycyjnych wydawnictwa, wskutek czego stracił charakter bezstronnego informatora. Tak np. jako niewątpliwą usterkę wskazać można brak wymienienia wśród producentów dźwigów dwóch poważnych fabryk warszawskich: „Bracia Jenike” i „Moc”, które je produkują, pominięcie w spisie producentów elektrodów do spawania Zakładów Ostrowieckich. Usterki tego rodzaju jest sporo. Trzeba jednak podkreślić, że Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, jako wydawca zaznacza wyraźnie we wstępie, że o podjęciu wydawnictwa informował wszystkich, rozsyłając odpowiednie kwestionariusze. To też w imię bezstronności i interesu ogólnego witamy z radością zapowiedź, że w miarę napływania reklamacji i w miarę potrzeby, Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych będzie uzupełniać wydawnictwo, przez rozsyłanie do wszystkich, którym „Przewodnik” będzie doręczony i którzy będą zarejestrowani, dodatkowych informacji za zwrotem kosztów druku i przesyłki.

Inż. Benedykt Nawrocki. „Uwagi o organizacji magazynów przemysłowych”. Z przedmową prof. Aleksandra Rotherta. Wydawnictwo „Ligi Pracy” Nr. 75. Warszawa, 1933/34.

Książka p. inż. Nawrockiego, nieduża lecz bardzo treściwa, składa się z 2-ch części. Część pierwsza, licząca 32 strony, zawiera „Uwagi ogólne”, — część druga, licząca również 32 strony, obficie ilustrowana, traktuje zagadnienia specjalne urządzeń magazynowych.

Właściwą treść książki poprzedza przedmowa prof. Aleksandra Rotherta, znanego organizatora, z której przytaczamy następujący wyjątek z charakterystyki pracy p. Nawrockiego.

„W całej pracy dominuje nastawienie wybitnie gospodarcze przy omawianiu spraw technicznych.

Wielki nacisk autor kładzie na racjonalne *wyżywanie istniejących urządzeń*, zanim się przystąpi do tak ulubionych przez techników ulepszeń inwestycyjnych, które często nie wytrzymują kalkulacji, choć prezentują się bardzo efektywnie.

Szczególnie uwzględnione są zagadnienia praktyczne z dziedziny składów przy kopalniach, składów narzędzi i modeli; gruntownie omówione są sprawy transportu i rozplanowania składów w związku z układem warsztatów pod kątem widzenia ekonomii transportu.

W związku z tem autor szczegółowo dyskutuje układ budynku magazynowego i wewnętrznego urządzenia jego, półek, przejść między nimi i t. p. oraz normalizację w tej dziedzinie.

Ważna kwestja: „centralizacja czy decentralizacja składów” znajduje tu należyte oświetlenie.

Cała praca przeniknięta jest duchem racjonalnego kierownictwa”.

Książka p. Nawrockiego zawiera kilka przykładów z życia, jak np. „magazyn odlewni”, „magazyn modeli”, „magazyn narzędzi” i t. d.

Omawiana książka zasługuje na jak największe rozpowszechnienie.

#### NOTATKI.

*Krasomówcza przesada.* Po znanym wyroku sądu kartelowego w sprawie „Centrocementu”, zamieszczony został w „Gazecie Polskiej” z dnia 21 października, r. b. na 1-ej stronie artykuł pod tytułem „Dowód zdrowia”, w którym autor wskazuje skąd się rodzi prawo kartelowe, skąd się poczyna wyrok sądu kartelowego, rozwiązujący syndykat cementowy, i skąd wypływa znaczenie tego wyroku.

Wychodząc z twierdzenia, że kartel jest monopolem prywatnym, autor artykułu tak pisze:

„Gospodarka monopolu prywatnego polega na dążeniu do pobierania takich cen, jakie są potrzebne dla utrzymania przy życiu tych z warsztatów zrzeszonych, które produkują najdrożej. Będąc jedynym sprzedawcą na rynku, monopol prywatny dyktuje takie właśnie ceny. Jako „monopol” rozporządza ŚRODKAMI PRZYMUSU, jako „prywatny” kryje się pod opiekę prawa, chroniącego przeciw „własności prywatnej”. Pod szyldem „ochrony własności” — WYWŁASZCZA; pod firmą prywatną nakłada PODATKI, pod rygorem istniejącego prawa rozkłada własne „prywatne” straty na innych”.

Ci z pośród czytelników „Gazety Polskiej”, którzy wierzą drukowanemu słowu bezkrytycznie, wierzą niezawodnie, że twierdzenia przez nas zaznaczone wielkimi literami w przytoczonym ustępie artykułu, są zgodne z rzeczywistością. Tymczasem są one tylko przenośnią literacką, powstałą z przesady krasomówczej, jeżeli — oczywiście — nie są celowym „chwytem” polemicznym. Bowiem żaden kartel prywatny, nie obdarzony przez Państwo przywilejem, nie rozporządza żadnymi „środkami przymusu”, nikogo nie „wywłaszcza”, nie nakłada na nikogo „podatków”. Wyrazy te zostały użyte niewłaściwie.

Poruszając tak ważne zagadnienia w tak autorytatywnym piśmie, a zwłaszcza pisząc o sprawie sądowej, należałoby — naszym zdaniem — używać wyrazów odpowiadających ściśle pojęciom.

**Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej  
w dn. 24. X. 1933 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.**

Aluminium . . . . .	2811	Miedź standard . . . . .	914
Antymon . . . . .	643	Ołów miękki . . . . .	316
Cyna standard . . . . .	6249	Nikiel . . . . .	6395
Cynk hutniczy . . . . .	437	Rtęć . . . . .	8190
Miedź elektrolityczna	1026	Srebro za 1 kg . . . . .	69

Na rynku londyńskim w bieżącym tygodniu, ceny poszczególnych metali kształtowały się, w porównaniu z ostatnimi naszymi notowaniami, następująco: ogólnie biorąc, prawie wszystkie metale spadły w granicach 1% — 7%, przyczem na pierwszym miejscu cynk — o ok. 7%, dalej ołów ok. 5%, miedź standard ok. 4%, antymon ok. 3%, miedź elektrotechniczna ok. 2%, cyna ok. 1% i srebro ok. 1%; pozostałe metale: aluminium, nikiel i rtęć — bez zmiany.

**Ceny metali w Warszawie.**

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

Cyna Banka w blokach . . . . .	zł. 7,40 za kg.
Ołów hutniczy . . . . .	" 0,67 " "
Cynk hutniczy . . . . .	" 0,80 " "
Antymon . . . . .	" 1,10 " "
Aluminium hutnicze . . . . .	" 3,80 " "
Blacha miedziana . . . . .	" 2,75—3,40 za kg.
" mosiężna . . . . .	" 2,50—3,50 " "
" cynkowa . . . . .	" 0,93—0,95 " "
Nikiel w kostkach . . . . .	" 9,50 " "

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

Miedziana blacha . . . . .	zł 2,85 — 3,60
Mosiężna blacha . . . . .	" 2,55 — 3,60
Mosiężne pręty . . . . .	" 2,10 — 2,95
Nowosrebrna blacha . . . . .	" 4,10 — 5,—
Aluminjowa blacha . . . . .	" 5,80 — 11,—
Aluminjowe druty . . . . .	" 6,50
Cyna w blokach . . . . .	" 7,80
Ołów . . . . .	" 0,69
Aluminium hutnicze . . . . .	" 3,80

**Cena odlewów żeliwnych.**

Podług notowań Grupy V (Odlewni) Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych cena odlewów żeliwnych surowych dla Warszawy wynosi od 0,58 zł do 1,20 zł za 1 kg. loco fabryka.

**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. 850,00 za 1000 kg

przy kupnie mniej niż 30 t. . . . . „ 870,00 za 1000 kg

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

zł. 915,00 za 1000 kg

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

zł. 950,00 za 1000 kg

Parytet: st. kol. Chebzie.

**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 zwyczajna . . . . .	zł 8,80	Cegła kottłowa normalna . . . . .	zł 20,50
Cegła kopolakowa normalna . . . . .	" 14,30	Cegła kottłowa fasonowa . . . . .	" 23,—
Cegła kopolakowa fasonowa . . . . .	" 15,40	Zaprawa . . . . .	" 8,—
			" 10,50

**Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.**

16793. *Telefonaktiebolaget L. M. Ericsson (Stockholm, Szwecja)*. Urządzenie do liczenia rozmów w układach telefonicznych.
16919. *Marconic Wireless Telegraph Company Limited (Londyn, Wielka Brytania)*. Układ obwodów wielkiej częstotliwości.
16967. *Radio Corporation of America (New York, N. Y. St. Zj. Ameryki)*. Układ odbiorczy drgań modulowanych.
16929. *James Robinson (Londyn, Wielka Brytania)*. Odbiornik sygnałów modulowanych, zawierający selektor pieco-elektryczny.
16861. *Państwowe Zakłady Tele- i Radjotechniczne (Warszawa, Polska)*. Urządzenie do jednoczesnej eustronnej radiokomunikacji.
16940. *Radio Corporation of America (New York, N. Y. Stany Zj. Ameryki)*. Sposób regulacji wspólnej energii wyjściowej, odbieranej z całego szeregu anten, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.
16942. *C. Lorenz Aktiengesellschaft (Berlin-Tempelhof, Niemcy)*. Urządzenie do przenoszenia wiadomości zapomocą fal ultrakrótkich.
17057. *Roman Gryczan (Piotrków Kujawski, Polska)*. Automat umożliwiający odbiór audycji z radjoodbiornika za opłatą monety bilonowej.
16912. *N. V. Philips Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy)*. Układ połączeń do detekcji siatkowej.
16959. *Société Française Radio-Electrique (Paryż, Francja)*. Nadajnik radjo-elektryczny o dużej rozpiętości długości fal.
16873. *Zygmunt Kornacki (Mława, Polska)*. Ogniwo galwaniczne pierwotne z elektrolitem zasadowym lub ogniwo wtórne oraz bateria z takich ogniw.
16934. *Adolfo Pouchain (Turyn, Włochy)*. Elektroda ujemna do akumulatorów elektrycznych.
16834. *International Standard Electric Corporation (New York, St. Zj. Am.)*. Układ obwodów przesyłowych.
16909. *Societa Italiana Pirelli (Medjolan, Włochy)*. Urządzenie do usuwania gazów z cieczy.
16927. *Societa Italiana Pirelli (Medjolan, Włochy)*. Przyrząd do ograniczania wpływu oleju z kabla elektrycznego.
16810. *Giovanni Pedrazzo (Biella, Włochy)*. Samoczynne urządzenie elektro-magnetyczne do nastawiania silnika elektrycznego lub transformatora o kilku stopniach mocy przez przelączenie ich uzwojeń na moc, odpowiadającą istniejącemu w danej chwili obciążeniu.
16946. *N. V. Philips Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy)*. Instalacja elektryczna.
16960. *Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. (Baden, Szwajcaria)*. Urządzenie do selekcyjnego zabezpieczenia przewodów w sieciach trójfazowych.
16790. *Johan W. Swendsen (Oslo, Norwegja)*. Silnik elektryczny indukcyjny ze stojanami i wirnikami tarczowymi.
16844. *Johan W. Swendsen (Oslo, Norwegja)*. Silnik indukcyjny zwarty.
16928. *Koch & Sterzel Aktiengesellschaft (Drezno, Niemcy)*. Transformator, zwłaszcza transformatorek napięciowy z uzwojeniem o cewkach krążkowych po stronie napięcia wysokiego.
16783. *Elektrotechnische Fabrik Schmidt & Co. Gesellschaft m. b. H. (Bodenbach, Czechosłowacja)*. Ręczna lub kieszonkowa latarka elektryczna.
16881. *Patent-Treuhand-Gesellschaft für elektrische Glühlampen m. b. H. (Berlin, Niemcy)*. Elektryczna lampa świetlaca.
16930. *Ugine-Intra Société Anonyme (Grenoble, Francja)*. Piec indukcyjny do samoczynnego utrzymywania stałej temperatury.
16913. *Siemens-Planiawerke Aktiengesellschaft für Kohlefabrikate (Berlin, Lichtenberg, Niemcy)*. Sposób wytwarzania elektrod węglowych do pieców elektrycznych.

**MŁODY INŻYNIER-ELEKTRYK,**

wychowaniec Politechniki w Brnie Morawskim

**POSZUKUJE PRACY.**

Znajomość języków: niemieckiego i czeskiego w słowie i piśmie.

Informacyj udzieli administracja „Przemysłu Metalowego” telefon 714-26.





*S. P. JAN JEZIORANSKI*

*Prezes Rady i Zarządu  
Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych  
\* 1865 r. — † 1933 r.*

