



Nr 47.

Warszawa, dn. 30 grudnia 1933 r.

Ogóln. zbioru Nr 596.

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. 594-26. Adres telegr.: „Metalowcy—Warszawa”.

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

TREŚĆ NUMERU: *Nowy Prezes Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.* — *Posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.* — *Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.* — *Walne Zgromadzenie Grupy Producentów Narzędzi P. Z. P. M.* — *Ulgi celne.* — *Organizacja plac nad uporządkowaniem polskiego rynku odlewniczego.* — *Ustawa scaleniowa.* — *Kronika.* — *Ceny.* — *Patenty.*

Wszystkim Szanownym Czytelnikom i Przyjaciołom naszego pisma przesyłamy serdeczne życzenia Szczęśliwego Nowego Roku 1934.

Redakcja „Przemysłu Metalowego”.

NOWY PREZES POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

Rada Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych na posiedzeniu w dniu 16 grudnia r. b. dokonała wyboru Prezesa Rady i Zarządu Związku, które to stanowisko było dotąd nieobsadzone, po zgonie w dn. 29 października ś. p. Jana Jeziorańskiego. Wybór dokonany kartkami jednorazowo i wszystkimi głosami obecnych na posiedzeniu członków Rady, padł na p. Piotra Stanisława Drzewieckiego.

P. Piotr Drzewiecki urodził się w Warszawie dn. 29 maja 1865 r., uczęszczał do Warszawskiej Szkoły Realnej na Kanonji, poczem w r. 1883 wstąpił na wydział mechaniczny Petersburskiego Instytutu Technologicznego, który ukończył w r. 1888 ze stopniem inżyniera-technologa, pozyskując rzadko udzielany złoty medal po obronie projektu dyplomowego urządzenia młyna.

P. Drzewiecki niezwłocznie powrócił do Kraju i rozpoczął pracę zawodową w charakterze asysten-



P. Drzewiecki

ta dyrektora fabryki rur Hulczynskiego w Sosnowcu. Następnie został inżynierem w biurze technicznym „Kamiński i Grosman”.

W r. 1893 inż. P. Drzewiecki łącznie ze swoim szkolnym, a w następstwie akademickim kolegą ś. p. Janem Jeziorańskim założył Biuro Techniczne, istniejące pod firmą „Towarzystwo budowy maszyn i narzędzi sanitarnych Drzewiecki i Jeziorański” Spółka Akcyjna, stojące obecnie na czele przedsiębiorstw urządzeń zdrowotnych polskich. W r. 1894 zakłada na Woli odlewnię żelaza i rur pod firmą „P. Drzewiecki i S-ka”, która w następstwie przekształcona została na Towarzystwo

Akcyjne „Syrena”.

Przez szereg lat p. P. Drzewiecki był członkiem a następnie Prezesem Rady Tow. Akc. Zakładów Kotlarskich i Mechanicznych „W. Fitzner i K. Gamper” w Sielcu pod Sosnowcem i w Dąbrowie Górniczej oraz Kramatorskiego Towarzystwa Metalurgicz-

nego na Południu Rosji. Po wojnie należał do najczynniejszych organizatorów zakładów lotniczych „Frankopol” (obecnie Polskie Zakłady Skody S. A.). Sp. Akc. „Pocisk” i Sp. Akc. „Pierwsza Fabryka Lokomotyw”, której był założycielem, oraz Sp. Akc. Polskie Zakłady Elektryczne „P. T. E.”. W zarządach tych spółek akcyjnych inż. P. Drzewiecki pracuje i obecnie.

Wspomnieć musimy również o owocnej działalności p. P. Drzewieckiego, jako Prezesa w ciągu 20 lat Stowarzyszenia Techników w Warszawie, które dzięki Jego inicjatywie i energii pozyskało własną piękną siedzibę; jako Prezydenta m. Warszawy podczas i po okupacji; jako Prezesa Ligi Pracy i Instytutu Organizacji Pracy; jako Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, Prezesa komisji planu regionalnego Warszawy, Prezesa Banku Komunalnego, Prezesa Tow. Ubezpieczeń „Przezorność”, a także licznych instytucji samorządowych, gospodarczych i kulturalnych.

Nowemu Prezesowi, obejmującemu w d. 1 stycznia 1934 r. naczelne stanowisko w polskim przemyśle metalowym przetwórczym, składa Redakcja „Przemysłu Metalowego” gorące powinszowanie i życzenia „ad multos annos”.

POSIEDZENIE RADY POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

W dniu 16 grudnia r. b. w lokalu P. Z. P. M. odbyło się posiedzenie członków Rady Związku. Wiceprezes Rady i Zarządu p. Stanisław Jan Okolski zagał posiedzenie następującem przemówieniem:

„Szanowni Panowie Członkowie Rady.

Po raz pierwszy zbieramy się w tym zespole od czasu ostatniego posiedzenia Rady, na którym przewodniczył nasz Prezes ś. p. Jan Jeziorański. Nic wówczas nie zapowiadało, że śmierć szybka, nielitościwa wytrąci Go z naszych szeregów. Przeciwnie, podziwialiśmy na tem posiedzeniu Rady to głębokie zainteresowanie, które w ś. p. Prezesie wzbudzały przemówienia P. Członków Rady, jak również dyskusje, jakie rozwijały się nad najważniejszymi zagadnieniami przemysłu metalowego i naszej organizacji.

Uczestnicząc w pogrzebie pełnym powagi i głębokiego smutku, oddali Panowie hołd prochom ś. p. Jana Jeziorańskiego. W specjalnym numerze Przemysłu Metalowego uwypuklone zostały wybitne zalety Zmarłego, jako człowieka, obywatela, przemysłowca i przyjaciela. Nie potrzeba ich w tem gronie powtarzać i przypominać.

W obecnem skupieniu myśli i uczuć pragnę jeszcze raz oddać hołd zasługom ś. p. Jana Jeziorańskiego, jako III Prezesa Rady P. Z. P. M., a V-go naszej organizacji, stojącego w ciągu 9 lat na stanowisku, które wysoce sobie cenił i na którym świecił przykładem obowiązkowości.

Podobizna przedwcześnie zgásłego naszego Prezesa, którą zawieszamy w sali obrad Rady, będzie czuwała, byśmy tak byli przywiązani do Związku i jemu oddani, jak był przywiązany i oddany ś. p. Jan

Jeziorański, i by w dalszych pokoleniach podobizna Jego wzbudzała chęć do naśladowania tego zamłowanego i wiernego budowniczego polskiego przemysłu metalowego”.

W trakcie przemówienia został zawieszony w sali obrad Związku portret ś. p. Prezesa Jana Jeziorańskiego.

Po zatwierdzeniu protokołu poprzedniego posiedzenia Rady, sprawozdania dyirekcji i działalności za miesiące: wrzesień, październik i listopad oraz sprawozdania finansowego na 1 grudnia r. b. przystąpiono do wyboru członka Zarządu. Ponieważ została wysunięta kandydatura inż. Piotra Drzewieckiego na członka Zarządu, postanowiono jednomyślnie przedewszystkiem kooptować Go na członka Rady, korzystając z 1 wolnego miejsca w liczbie 6 członków Rady z kooptacji. Następnie przystąpiono do wyboru Prezesa Rady i Zarządu i w głosowaniu tajnem jednomyślnie (przy 20 obecnych członkach Rady) został wybrany na Prezesa Rady i Zarządu Związku p. inż. Piotr Stanisław Drzewiecki, wiceprezes Rady Pierwszej Fabryki Lokomotyw S. A., członek Rady S. A. L. Zieleniewski i Fitzner-Gamper, prezes Rady Sp. Akc. „Pocisk”, prezes Zarządu Tow. Drzewiecki i Jeziorański i członek Zarządu Sp. Akc. Polskie Towarzystwo Elektryczne. W następnych punktach porządku obrad zostały przedyskutowane sprawy wnoszone na Walne Zgromadzenie członków Związku w tym że dniu, poczem członkowie Rady złożyli sprawozdania o stanie przemysłu metalowego w Oddziałach i Grupach zawodowych Związku (sprawozdania te podamy w następnym numerze P. M.).

W dalszym ciągu obrad p. prof. inż. Kazimierz Gierdziejewski, prezes Koła Odlewników przy Stowarzyszeniu Techników Polskich w Warszawie, zreferował sprawę zwołania Międzynarodowego Zjazdu Odlewnictwa w Warszawie. Na wniosek p. K. Gierdziejewskiego, poparty przez p. prof. J. Buzka postanowiono ustalić datę tego Zjazdu na 1938 r.

W punkcie dotyczącym spraw bieżących pomiędzy innymi sprawami przyjęto dwie fabryki w poczet członków P. Z. P. M., a mianowicie: Polsko-Szwedzką Sp. Akc. „Optimus” w Warszawie i Warsztaty Budowy Maszyn Sp. Akc. „Widzewska Manufaktura” w Łodzi.

NADZWYCZAJNE WALNE ZGROMADZENIE CZŁONKÓW POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH.

Dnia 16 grudnia r. b. odbyło się w Warszawie w lokalu Związku Nadzwyczajne Zgromadzenie Walne Członków P. Z. P. M. Zgromadzenie zagał wiceprezes Rady p. inż. Stanisław Jan Okolski, wspominając o zmarłych od czasu ostatniego Walnego Zgromadzenia z dn. 28 lipca 1933 r., ś. p. Janie Markowiczu, ś. p. Romanie Groniowskim, b. p. Jerzym Wolanowskim, ś. p. Janie Jeziorańskim i ś. p. Edwardzie Geislerze. Zgromadzeni uczcili pamięć zmarłych przez powstanie. Na przewodniczącego Zgromadzenia został wybrany przez aklamację p. Jerzy Meyer, na asesora p. inż. Andrzej Kubicki i inż. Stanisław Nehring junior, a na sekretarza p. inż. K. Pichelski.

Po odczytaniu protokołu z ostatniego Walnego Zgromadzenia, który został zatwierdzony, dyrektor Związku p. inż. K. Pichelski złożył sprawozdanie z działalności Związku za 11 miesięcy 1933 roku.

Sprawozdanie przede wszystkim dotyczyło ilości fabryk, zrzeszonych w Związku, oraz stanu zatrudnienia w tych fabrykach w ciągu 10 miesięcy r. b. Ilość fabryk stowarzyszonych w Związku powiększyła się o jedną fabrykę, gdyż trzy fabryki zostały skreślone z listy członków, natomiast cztery fabryki przystąpiły do Związku. Średnia miesięczna ilość robotników, zatrudnionych w fabrykach związkowych w roku sprawozdawczym, prawie nie różni się od średniej miesięcznej ilości robotników, zatrudnionych w roku poprzednim, natomiast średnia miesięczna ilość robotniko-godzin w roku bieżącym zmniejszyła się w porównaniu ze średnią ilością robotniko-godzin przepracowanych w 1932 roku. Jeżeli ilość robotniko-godzin w styczniu 1929 r. oznaczmy przez sto, to w następnych latach w tym samym miesiącu ilość ta wyrazi się w następujących liczbach procentowych:

w styczniu 1929 r. —	100%
" 1930 r. —	81%
" 1931 r. —	57,4%
" 1932 r. —	43,9%
" 1933 r. —	36%

Średnie miesięczne zatrudnienie w 1932 r. wynosiło 43,8%, zaś średnie za 10 miesięcy 1933 r. już tylko— 38,8%. W dalszym ciągu sprawozdanie dotyczyło spraw celnych, które w działalności Związku zajęły najważniejsze miejsce ze względu na pertraktacje traktatowe, prowadzone przez Rząd Polski z Austrią, Francją, Belgją, Czechosłowacją, Szwecją, Holandją i Szwajcarią. W bezpośrednich rokowaniach przedstawicieli Związku z przedstawicielami przemysłu metalowego zagranicznego zostały opracowane listy maszyn niewyrabianych w Polsce a interesujących przemysł Austrii i Szwecji. W październiku 1933 r. została wprowadzona w życie nowa taryfa celna, która spowodowała wiele wystąpień w sprawach taryfikacji, zakazów przywozu, ulg celnych i obrotu uszlachetniającego. Poza sprawami celnymi Związek występował do władz rządowych w sprawach poszczególnych fabryk lub swoich grup zawodowych lub też w sprawach, dotyczących całego przemysłu metalowego przetwórczego. Najwięcej ilościowo wystąpień Związku było w Ministerstwie Przemysłu i Handlu.

Następnie w sprawozdaniu było zaznaczone znaczenie znowelizowanych ustaw o czasie pracy i o urlopach; ustawy te wchodzi w życie od 1 stycznia 1934 r. Poza tym sprawozdanie zawierało informacje o strajku robotników w odlewniach łódzkich, który zakończył się zawarciem umowy zbiorowej oraz o strajku robotników odlewni w Bielsku, również zakończonym zawarciem umowy zbiorowej.

W zakończeniu sprawozdania p. inż. K. Pichelski poinformował o porozumieniu, zawartem z organizacjami przemysłu hutniczego w sprawie cen żelaza na eksport pośredni, oraz o dalszych poczynaniach Związku, mających na celu osiągnięcie porozumienia w sprawach konkurencji zakładów przetwórczych hut z przemysłem metalowym.

W następnych punktach obrad p. wiceprezes S. J. Okolski przedstawił plan działania Związku na 1934 rok i projekt budżetu na tenże rok. Wobec tego, że budżet Związku jest zaprojektowany w mniejszej wysokości, przeto i działalność Związku musi obracać się jedynie w ramach bieżących, głównie udzielając pomocy fabrykom stowarzyszonym we wszystkich sprawach, które będą miały na celu zwalczanie

wpływów przeżywanego kryzysu. Poza budżetem p. wiceprezes S. J. Okolski zreferował wniosek Rady, dotyczący udzielenia Związkowi pożyczki zwrotnej w wysokości 1/3 części składki z roku 1933, celem pokrycia zaległości, powstałych z powodu niewypłacalności niektórych fabryk stowarzyszonych w Związku.

Plan działania i budżet Związku na 1934 r. oraz pożyczka zwrotna zostały jednomyślnie zaakceptowane przez Zgromadzonych, którzy na wniosek przewodniczącego podziękowali Prezydium Rady, Zarządowi i Dyrekcji za działalność w obecnych trudnych warunkach materialnych.

W punkcie dotyczącym spraw bieżących została podana do wiadomości Zgromadzenia uchwała Rady o zawieszeniu 10 fabryk w prawach członków za niewypełnianie swoich obowiązków, wreszcie na wniosek Rady postanowiono skreślić 4 fabryki z listy członków Związku.

W ostatnim punkcie porządku obrad na wniosek p. S. J. Okolskiego została omówiona sprawa konieczności zwiększenia eksportu wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego. W dyskusji mówcy zaznaczali, że poważne trudności przy eksporcie następują: brak surowców w odpowiednich gatunkach i wysokie ceny surowców krajowych. W rezultacie dyskusji postanowiono wyłonić komisję specjalną, która wypracowałaby plan eksportowy dla przemysłu metalowego przetwórczego.

K. P.

WALNE ZGROMADZENIE GRUPY PRODUCENTÓW NARZĘDZI P. Z. P. M.

Dnia 18 grudnia r. b. odbyło się w Warszawie Walne Zgromadzenie Członków Grupy Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Obrady zagał Prezes Grupy inż. Jan Piotrowski, poczem dokonano wyboru przewodniczącego, na którego powołano jednogłośnie p. inż. Henryka Poreykę z Polskich Zakładów Skody S. A.

Po zatwierdzeniu protokołu z poprzedniego Walnego Zgromadzenia, zabrał głos p. prezes Piotrowski i złożył sprawozdanie z działalności w 1933 r., które podajemy w streszczeniu.

Grupa utworzona została dn. 6 marca 1933 r.

Obok zadań natury ogólnogospodarczej wymienionych w Regulaminie, Grupa postawiła sobie szereg zadań specjalnych, których realizację przeprowadzono w roku sprawozdawczym i które będą przedmiotem prac w latach następnych, a mianowicie:

- 1) przeprowadzenie badań nad już istniejącą produkcją.
 - 2) analiza zapotrzebowania rynkowego,
 - 3) uporządkowanie dostaw narzędzi dla instytucji rządowych,
 - 4) reorganizacja programu szkół rzemieślniczych w tym kierunku, aby odjąć szkołom charakter warsztatów konkurencyjnych,
 - 5) czuwanie nad sprawami celnymi i traktatowymi,
 - 6) normalizacja typów narzędzi wyrabianych w Polsce
- Zgodnie z tym planem rozwijały się prace Grupy w 1933 r., które omówimy poniżej w zarysie:
- 1) Grupa przeprowadziła drogą ankiety badania, jakie narzędzia są robione w kraju. Rezultatem prac był wydany w druku Spis Narzędzi na 1933 r. oraz już opracowany i znajdujący się w druku Spis Narzędzi na 1934 r.

2) Prace nad analizą zapotrzebowania rynkowego nie były w 1933 r. prowadzone; wejdą one do programu prac na 1934 r.

3) Nawiązano kontakt z Międzyministerjalną Komisją Dostaw Państwowych. Wynikiem naszej akcji było wydanie polecenia instytucjom zakupującym, aby przy zakupach narzędzi zwracać się przede wszystkim do producentów, a w każdym razie wymagać od dostawców, aby przedstawiali dowody, że narzędzia wykonane są w kraju z krajowego surowca.

Sprawa ta weszła już w życie i w wielu wypadkach wiadać, że instytucje zakupujące dla Państwa stosują się do otrzymanych dyrektyw.

4) W sprawie produkcji szkolnej Grupa podjęła bardzo poważne starania na terenie Ministerstwa Oświaty, które doprowadzić mogą do zasadniczego uregulowania sprawy tej produkcji.

5) Wprowadzenie nowej taryfy celnej i związane z tem rokowania o nowe umowy handlowe nastęrczyły Grupie bardzo wiele pracy, która pochłonęła nie tylko biuro Grupy, ale nawet i Członków Prezydium. Praca ta była tem trudniejsza, że Rząd był bardzo nieprzychylnie usposobiony do sprawy podnoszenia ochrony celnej, gdyż był zmuszony ze względów natury ogólnopolitycznej do czynienia poważnych koncesji zagranicy.

6) Sprawa normalizacji typów narzędzi nie była do tej pory opracowywana przez Grupę. Jednak podkreślić trzeba, że na posiedzeniach związanych z redakcją „Spisu” na 1934 r., przedstawiciele fabryk wyrazili opinię, że wobec wolnego tempa prac P. K. N., byłoby rzeczą celową, aby poszczególne fabryki, zainteresowane w produkcji danej grupy artykułów, uzgodniły pomiędzy sobą normy i zgłosiły je do PKN, a niezależnie od tego ogłosiły je jako normy członków Grupy. Sprawa ta będzie przedmiotem dyskusji przedstawicieli fabryk zainteresowanych i niewątpliwie wpłynie dodatnio na tempo normalizacji.

Tak przedstawiają się pokrótce prace Grupy w ramach programu, nakreślonego przez Zebranie Organizacyjne.

Reasumując powyższe dane, stwierdzić trzeba, że pierwszy rok istnienia organizacji naszej stwierdził jej istotną potrzebę i żywotność. W ciągu tego czasu zdołaliśmy wyrobić sobie firmę, jako autorytatywne ciało reprezentujące całość kształt interesów polskiego przemysłu narzędziarskiego. Pobudziliśmy inicjatywę wśród członków, którzy podjęli planową produkcję, a przez dobrze zorganizowaną reklamę i obsługę prasową spopularyzowaliśmy sprawę polskiej produkcji narzędziarskiej.

Wyrazem żywotności naszej Grupy jest fakt, że organizacja, która w marcu liczyła 13 członków, wzrosła dziś bezmała w dwójnasób.

Już z treści sprawozdania wynika, że z nakreślonych prac tylko część została wykonana, pozostałe prace musimy kontynuować lub przystąpić do ich wykonania. Są to:

1) doprowadzenie do końca sprawy uporządkowania produkcji szkolnej,

2) uporządkowanie sprawy dostaw państwowych i możliwe wyeliminowanie z nich przygodnych producentów,

3) nawiązanie kontaktu z kupcami i dostawcami narzędzi,

4) racjonalny podział produkcji artykułów niewyrabianych w kraju oraz nowych rzeczy, o ile okażą się potrzebne,

5) przeprowadzenie organizacji zakupu surowców,

6) podjęcie prób zorganizowania pomocy finansowej dla producentów słabszych finansowo.

Nadto pozostaną normalne prace bieżące, objęte regulaminem oraz sprawa normalizacji poszczególnych grup narzędzi.

Realizacja tych prac zmusza nas do nieustawiania w wysiłkach, których celem jest osiągnięcie pełnej niezależności polskiego rynku narzędziarskiego.

Po przyjęciu sprawozdania i uchwaleniu budżetu na 1934 r., przystąpiono do wyborów Zarządu i Komisji Rewizyjnej na 1934 r.

Na wniosek wyłonionej przez Walne Zgromadzenie komisji-matki, przyjęto jednogłośnie następującą listę Członków Zarządu: inż. Jan Piotrowski, inż. Franciszek Brzozowski, dr. Leon Ciechowski, inż. Jerzy Goleniewicz, Wacław Jeziński, Wacław Mossey, inż. Henryk Poreyko, Aleksander Rabalski, inż. Marjan Symonowicz i inż. Kazimierz Wretowski.

Do Komisji Rewizyjnej wybrano pp.: inż. Grzymałowski, Józefa Sosnowskiego i inż. Rościńskiego.

ULGI CELNE.

W Nr. 96 „Dziennika Ustaw” z dnia 9 grudnia 1933 r. ukazało się Rozporządzenie Ministrów Skarbu, Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa i Reform Rolnych z dn. 23 listopada 1933 r. o ulgach celnych, z którego podajemy pozycje dotyczące wyrobów przemysłu metalowego.

z 989	Zamknięcia niklowe do ampułek szklanych — za pozwoleniem Ministra Skarbu	85
1000 p. 4	Motyki, sapy, dziabki, grabie, gracie, pazurki ogrodnicze, kantowniki i szufelki ogrodowe — surowe, bejcowane, lakierowane, — chociażby z trzunami	52
1016 z p. 1b	Pierścienie z drutu stalowego t. zw. „dru-tówka”, sprowadzane przez fabryki opon samochodowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu	30
1018 p. 10b	Nożyce do strzyżenia owiec	65
1018 p. 10c	Nożyce ogrodnicze	32
1018 p. 10d	Sekatory	26
1036 z p. 3c	Wentyle do dętek samochodowych o wadze sztuki 1 kg. i mniej, sprowadzane przez fabryki opon samochodowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu	70
1088 p. 1	Ręczne walce, używane w ogrodnictwie	57
1088 p. 1b	Siewniki ogrodowe ręczne I, II, III	55
1088 p. 1c	Ręczne opryskiwacze: I. taczkowe, wózkowe II. plecakowe	43 17
1088 p. 2	Sprzężajowe szufle z lit. b	70
1088 p. 2c	Sprzężajowe brony obrotowe	78
1088 p. 2f	Sprzężajowe siewniki: II. do nawozów sztucznych III. kombinowane do równoczesnego wysiewu nasion i nawozów	65 63
1088 p. 2g	Sprzężajowe opryskiwacze ogrodowe, polowe	54
1088 p. 2i	Sprzężajowe rozlewacze, gnojówki rzutowe, rządowe	78
1088 p. 2m	Sprzężajowe obsypniki jedno- i wielorzędowe, pielniki, obsypniki—pielniki — o wadze sztuki 100 kg. i mniej	60
1088 p. 3c	Silnikowe maszyny do uprawy roli za pomocą części obrotowych	83
1088 z p. 4	Walce, przysposobione do bezpośredniego łączenia z ciągnówkami	80
1089 p. 1a	Kosiarki ręczne	13
1089 p. 1b	Kosiarki sprzężajowe	87
1089 p. 2a	Żniwiarki zwykle oprócz objętych p. 2 lit. b	87
1089 p. 2b	Żniwiarki — wiązałki	87
1089 p. 2c	Przyrządy żniwne odkładające do kosiarek	87
1089 p. 3	Aparaty specjalne do ostrzeina noży maszyn żniwnych	18

1089 p. 5	Wyorywacze do buraków, ziemniaków	80
1090 z p. 3	Samopodawacze do młocarń	84
1090 p. 4a, b	Podnośniki — stertniki do słomy, siana, snopów	84
1090 p. 5	Wiązacze do słomy, siana	32
1090 z	Bukowniki do koniczyn: o jednym bębnie, o wadze powyżej 1500 kg	65
1092 z p. 1a	Sieczkarnie bębnowe o szerokości gardła powyżej 310 mm	80
1092 z	Sieczkarnie toporowe, również z wydmychaczami, o szerokości gardła powyżej 310 mm do 340 mm włącznie	71
1092 p. 4	Młynki do kości	49
1092 p. 8	Srutowniki:	
a	proste o tarczach lub walcach metalowych	45
b	kombinowane z gniotownikami	49
1096 p. 1	Młynki do nawozów sztucznych	78
1096 z p. 7	Kwoki	55
1097	Maszyny i aparaty rolnicze osobno niewymienione	66
1098 p. 6	Ostrza do pielników	80
1098 p. 7	Inne części maszyn i narzędzi rolniczych, oprócz osobno wymienionych	80
1115 p. 2	Łącznice telefoniczne — za pozwoleniem Ministra Skarbu	20
1137 p. 1	Ciągówki (traktory) z silnikiem 6 cylindrów i mniej, oprócz gąsienicowych — za pozwoleniem Ministra Skarbu	16
1145 pp. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9a i b, pp. 10, 11 i z p. 14	Części samochodów, cyklonet i motocykli, oprócz siodła motocyklowych i kół tarzawych i samochodowych, sprowadzane przez krajowe fabryki, produkujące samochody i motocykle — za pozwoleniem Ministra Skarbu	10

JERZY LIPOWSKI.

ORGANIZACJA PRAC NAD UPORZĄDKOWANIEM POLSKIEGO RYNKU ODLEWNICZEGO.

(Dokończenie)

Głównymi zadaniami, które podejmuje Grupa Odlewni przed przystąpieniem do dalszych prac powinno być:

- I. Opracowanie wzorowej kalkulacji wstępnej.
- II. Opracowanie podziału produkcji odlewniczej na grupy i podgrupy.
- III. Wprowadzenie we wszystkich odlewniach statystyki produkcji i sprzedaży odlewów w/g grup podług wspólnie opracowanego wzoru.
- IV. Zbieranie danych statystycznych ze wszystkich odlewni i prowadzenie statystyki centralnej, w celu periodycznego komunikowania członkom rezultatów ogólnej statystyki, dotyczących tych grup odlewów, które odnośny członek produkuje.

Dopiero po przeprowadzeniu prac wyżej wskazanych Grupa będzie mogła przystąpić na wniosek poszczególnych członków do prac organizacyjnych w celu powołania do życia szeregu konwencji odnośnie cen i warunków płatności i ochrony przed niewypłacalnością odbiorców, ewentualnie do organizacji biur sprzedaży, lub też biur rozdzielnicy dla poszczególnych artykułów.

I. OPRACOWANIE WZOROWEJ KALKULACJI WSTĘPNEJ.

Kalkulacja szczegółowa kosztów własnych osiągniętych przy produkcji jest winna pozostać tajemnicą handlową każdej odlewni. Zadaniem Grupy będzie opracowanie wzorowej kalkulacji wstępnej, dla każdej grupy odlewów produkowanych w danym re-

jonie przemysłowym w zależności od istniejących w tym rejonie warunków pracy. Oczywiście Grupa nie będzie zupełnie żądać ujawnienia w jakiegokolwiek bądź formie cyfrowych danych odnośnie kalkulacji kosztów własnych produkcji danej odlewni. Będzie jedynie mogła być poinformowana o szematatach kalkulacyjnych poszczególnych odlewni w celu opracowania wzorowej kalkulacji wstępnej.

Grupa Odlewni będzie również na zasadzie danych otrzymanych od odlewni przeprowadzać w odstępach kwartalnych kalkulacje wstępne dla każdej grupy odlewów w celu porównania z cenami osiągniętymi na rynku.

Opracowaniem właściwym tego szematu winna się zająć specjalna komisja przy współpracy wszystkich zrzeszonych w Grupie odlewni. Koło Odlewników przy Stow. Techników, o ile jestem dobrze poinformowany, posiada dużo nagromadzonego w tej sprawie materiału i nawiązanie kontaktu powołanej komisji Grupy Odlewni z Kołem Odlewników uważam za wskazane, a nawet niezbędne.

II. OPRACOWANIE PODZIAŁU PRODUKCJI ODLEWNICZEJ NA GRUPY I NA PODGRUPY.

Przedewszystkiem należałoby zaszeregować odlewnie: a) p/g poszczególnych rejonów przemysłowych b) p/g programów fabrykacyjnych.

Przy podziale odlewni na rejonny przemysłowe należałoby uwzględnić: 1) Rejon Centralny (woj. Warszawskie). 2) Rejon Łódzki (woj. Łódzkie). 3) Rejon Radomsko-Kielecki (woj. Lubelskie i Kieleckie bez Częstochowy, Zagłębia i pow. Miechowskiego). 4) Rejon Krakowski (woj. Krakowskie i pow. Miechowski, Śląsk Cieszyński). 5) Rejon Częstochowsko-Katowicki (pow. Częstochowski, woj. Śląskie i Zagłębie Dąbrow.). 6) Rejon Pomorsko-Poznański. 7) Rejon Lwowski (Małopolska Wschodnia). 8) Rejon Kresów Północnych. 9) Rejon Kresów Południowych.

Podział odlewni p/g programów fabrykacyjnych winien obejmować 2 grupy zasadnicze: 1) Odlewnie Handlowe. 2) Odlewnie Maszynowe, przy czym każda grupa winna wypracować podział swej produkcji na szereg podgrup, obejmujących określone wyroby odlewnicze. Podział ten winien być możliwie szczegółowy, lecz unikać należy zbytniego rozdrobnienia, aby nie stwarzać nadmiaru pozycji, co utrudniłoby znacznie pracę i wprowadzenie odnośnej statystyki w odlewniach.

Jako projekt do dyskusji wysuwam następującą klasyfikację:

A. ODLEWY HANDLOWE.

Ta grupa zostaje podzielona na następujące podgrupy:

- 1) Artykuły Centralnego Ogrzewania. 2) Kotły do Centralnego Ogrzewania. 3) Rury wodociągowe na duże ciśnienie. 4) Rury wodociągowe leżące lane zwykłe. 5) Kształtki wodociągowe. 6) Artykuły dla kanalizacji i wodociągów, surowe i smołowcowe (włazy, kratki i t. p.). 7) Artykuły kanalizacyjne i wodociągowe emaljowane. 8) Rezerwoarki klozetowe. 9) Rury zlewowe i kanalizacyjne oraz kształtki. 10) Wanny porcelanowe emaljowane. 11) Sanitarka porcelanowa emaljowana. 12) Sanitarka zwykła. 13) Naczynia kuchenne surowe. 14) Naczynia kuchenne zwykłe emal-

rowane. 15) Naczynia kuchenne dwustronnie emaljowane. 16) Odlewy emaljowane specjalnie niewymienione. 17) Blachy kuchenne i ruszta. 18) Armatura kuchenna i piecowa surowa (szyby i t. p.). 19) Armatura kuchenna czarna montowana (drzwiczki etc.). 20) Armatura kuchenna niklowana. 21) Buksy do wozów. 22) Podstawy do maszyn do szycia. 23) Żelazka czarne. 24) Żelazka niklowane. 25) Części do maszyn rolniczych. 26) Odlewy budowlane. 27) Odlewy surowe specjalnie niewymienione. 28) Odlewy montowane specjalnie niewymienione.

B. ODLEWY MASZYNOWE.

1) Klocki hamulcowe. 2) Ruszta parowozowe. 3) Maźnice kolejowe. 4) Odlewy o specjalnym przeznaczeniu. 5) Odlewy maszynowe dla przemysłu o wadze poniżej 1 kg. łatwe. 6) Odlewy maszynowe o wadze poniżej 1 kg. trudne. 7) Odlewy maszynowe dla przemysłu o wadze poniżej 1 kg. specjalne. 8, 9, 10) Odlewy maszynowe dla przemysłu o wadze od 1 do 5 kg. łatwe, trudne, specj. 11, 12, 13) Odlewy maszynowe dla przemysłu o wadze od 5 do 20 kg. łatwe, trudne, specj. i t. d.

Należałoby również wydzielić w każdej odlewni w oddzielną grupę odlewy przeznaczone do dalszej obróbki we własnym zakładzie i nie przeznaczone na sprzedaż w stanie niezmontowanym.

III. WPROWADZENIE WE WSZYSTKICH ODLEWNIACH STATYSTYKI PRODUKCJI I SPRZEDAŻY ODLEWÓW P/G GRUP WEDŁUG WSPÓLNIE OPRACOWANEGO WZORU.

Większość Odlewni prowadzi już odpowiednią kontrolę produkcji i sprzedaży, chodzi więc w tym wypadku głównie o zastosowanie we wszystkich odlewniach jednolitego wzoru kontroli i przyjęcie tej zasady, jako obowiązującej wszystkich członków Grupy Odlewni.

a) Statystyka produkcji.

Należy opracować szemat książki statystycznej, jednolity dla wszystkich odlewni, zawierający następujące rubryki dla każdego dnia lub okresu sprawozdawczego:

1. Ilość przetopionego surowca.
2. Ilość przetopionego fragmentu.
3. Wypłacona robocizna robotnikom przy kopulakach.
4. Szereg rubryk dla każdej produkowanej przez odlewnię podgrupy towarów przewidzianych w rozdziale II niniejszego projektu.
5. Każda z tych rubryk winna być podzielona na dwie pozycje: a) ilość kg. wyprodukowanego dobrego towaru, b) sumę wypłaconej robocizny bezpośrednio (tj. za formowanie i odlanie).

W początku każdego miesiąca odlewnie będące członkami Grupy Odlewni byłyby obowiązane przesyłać do biura Grupy wyciąg z tej książki zawierający cyfry dotyczące ich produkcji za miesiąc ubiegły.

b) Statystyka sprzedaży.

Należy opracować szemat książki statystycznej, jednolitej dla wszystkich odlewni, zawierającej następujące rubryki dla wpisywania kolejno wszystkich

rachunków za sprzedane towary i rozchodów wewnętrznych.

- 1) Data.
- 2) Nr. rachunku.
- 3) Szereg rubryk dla każdej produkowanej przez Odlewnię podgrupy towarów przewidzianych w rozdziale II niniejszego projektu.
- 4) Każda z wyszczególnionych w p. 3 rubryk winna być podzielona na 3 rubryki pomocnicze:
 - a) waga sprzedanego towaru.
 - b) suma faktury.
 - c) uzyskana cena za 100 kg.

Każdy wpisany do książki rachunek zostanie przed wysłaniem go do odbiorcy, zaopatrzonej w identyczny dla wszystkich Odlewni stempel „Wciągnięto do Kontroli Grupy Odlewni P. Z. P. M. Pozycja Nr.”.

Po upływie każdego 15 dni miesiąca, wszystkie rubryki winny być podsumowane i wyprowadzona dla każdej rubryki przeciętna uzyskana cena za 100 kg.

Rezultaty sumowania winny być przesłane 2 razy w miesiącu do biura Zrzeszenia na ustalonych schematach zawierających następujące dane dla każdej grupy odlewów za ubiegły okres 15-dniowy i za okres od początku roku do dnia sprawozdawczego:

- a) waga sprzedanego towaru.
- b) suma faktur.
- c) średnia cena za 100 kg.
- d) najwyższa uzyskana cena za 100 kg.
- e) najniższa uzyskana cena za 100 kg.

IV. PROWADZENIE STATYSTYKI CENTRALNEJ W BIURZE ZRZESZENIA.

Na zasadzie otrzymanych wyciągów z książek statystyki produkcji i sprzedaży poszczególnych wytwórni biuro opracuje ogólną statystykę produkcji i sprzedaży dla każdego rejonu przemysłowego i łączną dla całego kraju.

Odnosne szematy zostaną wypracowane i pozwolą na podanie do wiadomości każdej Odlewni produkującej towary danej grupy cyfr statystycznych dotyczących rejonu, w którym Odlewnia pracuje, i cyfr ogólnych wszystkich krajowych Odlewni.

Tą drogą każdy z członków będzie miał możliwość porównania w każdym produkowanym artykule wysokość swej produkcji i sprzedaży z wysokością produkcji i sprzedaży łącznej odlewni jego rejonu i z wysokością ogólną produkcji i sprzedaży całego kraju. Będzie również miał możliwość porównania uzyskanej przez niego średniej minimalnej i maksymalnej ceny za 100 kg. towaru danej grupy z rezultatami osiągniętymi przez Odlewnie jego rejonu i wszystkie Odlewnie w kraju.

Niezależnie od tego na podstawie szematów kalkulacji wzorcowej poszczególnych rejonów biuro porówna osiągnięte ceny średnie maksymalne i minimalne z rezultatami kalkulacji wstępnej kosztów własnych.

Na podstawie statystyki biuro opracuje raz na miesiąc sprawozdanie ogólne o konjunkturze, cenach i stanie rynku.

Na tem zakończony zostanie pierwszy wstępny okres prac organizacyjnych. Dalszy bieg spraw zależy będzie od osiągniętych tą drogą rezultatów i od

ustosunkowania się producentów poszczególnych grup do tych poczynań, jakie z inicjatywy biura Grupy Odlewni lub inicjatywy osób z grona producentów zostaną wysunięte.

Projektowane prace winny być podjęte przez Grupę Odlewni przy Polskim Związku Przemysłowców Metalowych, jako autonomiczną jednostkę w łonie Związku. Grupa Odlewni winna posiadać własny niezależny budżet wpływów i wydatków, które zostały by ustalone przez władze nadzorcze Grupy w zależności od zadań, do spełnienia których będzie ona powołana i w zależności od sum zadeklarowanych przez poszczególnych członków. Koszta tego biura winny nie przekraczać paru pro mille w stosunku do obrotu i winny być z góry rozłożone na określone w złotych wpłaty miesięczne każdego z członków.

Organizacje, jakie powstałyby w toku dalszych prac, byłyby organizacjami niezależnymi, wydzielonymi w oddzielne lub wspólne jednostki prawne.

Mam głębokie przeświadczenie, że w miarę postępu prac Grupy członkowie jej osiągną z łatwością następujące korzyści:

1) Dzięki stemplowaniu rachunków „wiza” Grupy Odlewni odbiorca na rynku wewnętrznym nabierze zaufania do dokonywanych przez siebie transakcji. Podjęcie prac przez Grupę będzie stanowić zwrotny moment w stosunkach pomiędzy producentem i odbiorcą.

2) Powstanie Grupy ośmieli poszczególnych producentów w ich dążeniach do uzyskania od odbiorców lepszych cen, drogą stopniowego ich podnoszenia do wysokości usprawiedliwionej kosztami własnymi z dodaniem godziwego zysku.

3) Proces wzrostu cen będzie procesem ewolucyjnym opartym na zdrowych zasadach ekonomicznych.

4) Prowadzenie przez Odlewnie statystyki produkcji i sprzedaży oraz właściwe porównanie z cyframi otrzymywanymi z biura Grupy pozwoli każdemu z kontrahentów ocenić własne posunięcia na rynku i właściwie je skorygować.

5) Posiłkowanie się przez wszystkich producentów jednolitym schematem kalkulacyjnym stworzy tendencję i u wszystkich producentów osiągnięcia tych cen, jakie zostały już osiągnięte przez innych członków Grupy.

6) Posiadanie ogólnych cyfr produkcji i sprzedaży pozwoli każdej z odlewni na racjonalny układ wielkości programu fabrykacyjnego, co w konsekwencji uchroni przed nadprodukcją i nadmiernym nagromadzeniem zapasów w magazynach.

7) Każdy z członków Grupy będzie w posiadaniu dokumentalnych danych do rozmów z członkami swego aparatu akwizycyjnego i będzie w stanie ustosunkować się rzeczowo do informacji, jakie za pośrednictwem swych przedstawicieli otrzymuje z rynku. Pod tym względem wskazana jest bardzo wymiana korespondencji pomiędzy odlewnią i Grupą, o ile by wiadomości otrzymywane od sprzedawców były sprzeczne z wnioskami, do jakich doszedł producent na zasadzie otrzymanych od Grupy danych.

8) Współpraca Odlewni na terenie Grupy Odlewni doprowadzi do rzeczowego ustosunkowania się wzajemnego członków pomiędzy sobą.

9) Nastąpi niewątpliwie poprawa stosunków zarówno pomiędzy samymi producentami, jak pomiędzy producentami i ich odbiorcami.

10) Ogólny wzrost cen i poprawa stosunków na rynku stworzą warunki, przy zaistnieniu których staną się możliwe do zorganizowania syndykaty i konwencie na poszczególne artykuły, a dziś istniejące organizacje sprzedażne będą wzmacnione i będą mogły liczyć na dalszy swój rozwój.

USTAWA SCALENIOWA.

Łódzki tygodnik „Prawda” poświęca w Nr. 52 z d. 24 grudnia r. b. ustawie scalenicwej dwa artykuły. W jednym z nich p. t.: „Dziwna Reforma. Ustawa scalenicwa zwiększa ciężar świadczeń socjalnych” autor p. J. zestawia początkowe zamierzenia b. prezesa Rady Ministrów p. Prystora, mające na celu zmniejszenie ciężaru świadczeń socjalnych, z obecnym brzmieniem nowej ustawy o ubezpieczeniu społecznym, zwanej ustawą scalenicwą, która z większą bardzo znacznie ten ciężar. Autor artykułu, analizując nową ustawę, dochodzi do wniosku, że „mamy tu niewątpliwie do czynienia z wyraźnym dążeniem do systematycznego przerzucania na pracodawcę całego ciężaru świadczeń socjalnych”.

Ustawie scalenicwej poświęcony jest także drugi artykuł „Prawdy”—redakcyjny—p. t.: „Fala nowych ciężarów socjalnych”, z którego przytaczamy końcowy ustęp, zachowując podkreślenia oryginału.

Ustawa ta w wyniku poprawek i uzupełnień, jakich doznała w toku opracowywania i uchwalania jej w izbach ustawodawczych zwiększa ciężar ubezpieczeń społecznych o kilkadziesiąt milionów złotych, między innymi skutkiem tego, że stwarza ona jeszcze jedno ubezpieczenie socjalne w postaci ubezpieczenia inwalidzkiego i emerytalnego dla robotników.

Ponadto w związku z wejściem w życie tej ustawy ma być przeprowadzona droga rozporządzeń i technicznych posunięć:

podwyżka składki na ubezpieczenie od wypadków przeciętnie o 30 do 40 procent, podwyżka składki na ubezpieczenie pracowników umysłowych przeciętnie o 10 procent, nałożenie na pracodawców obowiązku opłacania z własnych funduszy całkowitych składek na ubezpieczenia socjalne za robotników, których zarobek dzienny nie przekracza 3-ch, względnie 2-ch złotych

Gdy weźmiemy jeszcze pod uwagę, że ustawa ta wprowadziła już na obszarze województw centralnych, wschodnich, północnych i południowych obowiązek udzielania przez pracodawców rolnych pomocy lekarskiej i świadczeń w czasie choroby robotnikom i pracownikom gospodarstw rolnych, obowiązek n. b. bardzo szeroko potraktowany, że wprowadza ona przymus ubezpieczenia w kasach chorych prokurentów, dyrektorów i urzędników na kierowniczych stanowiskach, którzy dotychczas od tego obowiązku byli zwolnieni, że w pewnych wypadkach podwyższa ona granicę zarobku, służącego za podstawę do wymiaru składki ubezpieczeniowej — to przedstawia się nam w całej okazałości obraz lawiny nowych ciężarów socjalnych, jaka w nowym roku runie na placówkę i przedsiębiorstwa życia gospodarczego.

Ustawa, która w intencji swoich inicjatorów miała zmniejszyć koszty administracyjne zakładów ubezpieczeń socjalnych i zmusić je do oszczędnej gospodarki, przerobiona została na instrument, przy pomocy którego wyciskać się będzie z życia gospodarczego conajmniej o 100 milionów złotych rocznie więcej niż dotychczas.

„ROZNIK SŁUŻBY ZAGRANICZNEJ K. U.” NA 1934 R.

Pod powyższym tytułem ukaże się wydawnictwo Klubu Urzędników Polskiej Służby Zagranicznej.

Poza częścią urzędową „Rocznik” zawierać będzie dział ogłoszeniowy. Administracja wydawnictwa „Rocznika” czyni starania, aby ogłoszenia tworzyły materiał pomocniczy dla placówek zagranicznych w ich działalności handlowej.

Zgłoszenia i informacje w Klubie Urzędników Polskiej Służby Zagranicznej, Warszawa, Min. Spraw Zagranicznych.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 28. XII. 1933 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminium	2860	Miedź standard	921
Antymon	615	Ołów miękki	322
Cyna standard	6522	Nikiel	—
Cynk hutniczy	422	Rtęć	8234
Miedź elektrolityczna	1030	Srebro za 1 kg	73

Ceny metali na rynku londyńskim w bieżącym tygodniu, w porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi, kształtowały się następująco: najbardziej podniosły się: miedź elektrolityczna o ok. 6½% i miedź standard o ok. 6%; następnie srebro o ok. 0,5%, Antymon i ołów spadły — pierwszy o ok. 2%, drugi o ok. 1½%. Pozostałe metale, jak: aluminium, cyna, cynk i rtęć bez zmiany. Niklu nie notowano.

Ceny metali w Warszawie.

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

Cyna Banka w blokach	zł. 7,25 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 2,70 — 3,40
Mosiężna blacha	„ 2,40 — 3,50
Mosiężne pręty	„ 2,10 — 2,80
Nowosrebrna blacha	„ 4,00 — 5,00
Aluminiowa blacha	„ 5,80 — 11.—
Aluminiowe druty	„ 6,50
Cyna w blokach	„ 7,40
Ołów	„ 0,67
Aluminium hutnicze	„ 3,75
Antymon	„ 1,10

Ceny rur żeliwnych.

Biuro Sprzedaży Rur Zjeđn. Odlewni „Ruropol” w Warszawie ul. Nowy Świat 35 notuje następujące ceny w złotych za 100 kg., obowiązujące do odwołania:

Rury wodociągowe (stoiące lane) zł 49.—
+ dopłata rozmiarowa

Fasony zależnie od typu i rozmiaru o zł 13 do 25 drożej za 100 kg.

Ceny powyższe należy rozumieć franco wagon stacja załadowania przy pełnowagonowych zamówieniach.

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. 850,00 za 1 000 kg
przy kupnie mniej niż 30 t. „	„ 870,00 za 1 000 kg

II. Przy sprzedaży przez hurtowników i kupców uprzywilejowanych nie w drodze komisowej — odsprzedawcom:
zł. 915,00 za 1 000 kg

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

zł. 950,00 za 1 000 kg
Parytet: st. kol. Chebzie.

Ceny odlewów glinowych.

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

Cena blachy ocynkowanej.

Cynkownia Warszawska notuje następujące ceny blachy żelaznej ocynkowanej za 1 kg. franco stacja Warszawa.

Blacha żelazna ocynkowana gatunku najwyższego:

711×1 422×0,45 mm	0 zł 91 gr.
711×1 422×0,50 mm	0 „ 89 „
1 000×2 000×0,50 mm	0 „ 91 „

Blachy 2-go gatunku o 6% tańsze.

Ceny bez zobowiązań.

Za gotówkę udzielamy 4% ustępstwa.

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.

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 kotłowa normalna	zł 20,50
Cegła kopulakowa normalna	„ 14,30	Cegła kotłowa fasonowa	„ 23,—
Cegła kopulakowa fasonowa	„ 15,40	Zaprawa	„ 8,— i „ 10,50

Patenty udzielone przez Urząd Patentowy.

17540. *Josef Pfundner (Wiedeń, Austria) i Andreas Peyerl (Wiedeń, Austria)*. Urządzenie do napędu dzwonek wieżowych za pomocą nawrotnego silnika elektrycznego.
17560. *Leon Ferdynand Gawroński (Poznań, Polska)*. Pneumatyczne urządzenie alarmowe.
17416. *Włodzimierz Piotrowicz (Wilno, Polska)*. Urządzenie sygnalizacyjne do kontroli numerów książek, wypożyczonych z biblioteki.
17558. *Benigno Crespi-Societa Anonima (Mediolan, Włochy)*. Wyciągarka o sześciu lub ośmiu parach walców do wrzeciennic, prażnic i samoprażnic.
17621. *Edmund Bauer (Łódź, Polska)*. Urządzenie do napędu wrzecion cewiarek węzowych.
17398. *Ligzoza Spółka Akcyjna (Katowice, Polska)*. Sposób ciągłego nitrowania gliceryny lub innych związków chemicznych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.
17510. *Carl Bergmann (Drezno, Niemcy)*. Sposób rozdzielania zlepionych liści tytoniowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.
17394. *Carl Bergmann (Drezno, Niemcy)*. Maszyna do krajania liści tytoniowych.
17461. *Aktiebolaget Formator (Stockholm, Szwecja)*. Sposób przenoszenia obciętych końców cygar, cygaretek lub zwijek do jednego lub kilku zbiorników.
17653. *Jakób Wojciechowski (Warszawa, Polska)*. Urządzenie do równomiernego rozdzielania tytoniu na dawki do napełniania poszczególnych gilz ustnikowych.
17427. *Carl Bergmann (Drezno, Niemcy)*. Urządzenie do doprowadzania krajanego tytoniu do maszyny do wyrobu papierosów.
16875. *Antoni Bajer (Rypne, Polska)*. Świder mimośrodowy do wiercenia udarowego.

OD ADMINISTRACJI.

W roku przyszłym, XIII-ym naszego wydawnictwa, „Przemysł Metalowy” wychodzić będzie jako dwutygodnik — do czasu poprawy warunków wydawniczych.

Do dzisiejszego numeru dołączamy Spis Rzeczy kończącego się rocznika XII „Przemysłu Metalowego”.