



Nr 2.

Warszawa, dn. 27 stycznia 1934 r.

Ogóln. zbioru Nr 598.

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: Do wiadomości członków Grupy Producentów Narzędzi. — Zebranie organizacyjne Odlewni Handlowych Grupy Odlewni Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Nowa Organizacja Ubezpieczeń Społecznych. — Prace organizacyjne nad uporządkowaniem rynku odlewniczego. — „Spis Narzędzi Krajowej Produkcji na rok 1934. — Obróbka metali. — Wiadomości z zagranicy. — Nie chcemy opieki. — Nowa droga stalowa na Śląsku. — Kronika. — Ceny. — Patenty.

DO WIADOMOŚCI CZŁONKÓW GRUPY PRODUCENTÓW NARZĘDZI

Od Grupy Producentów Narzędzi P. Z. P. M. otrzymaliśmy, z prośbą o ogłoszenie, następujący komunikat.

Redakcja „Przemysłu Metalowego”.

W imię solidarności interesów Członków Grupy Producentów Narzędzi „Huta Pokój” S. A., będąca Członkiem naszej Organizacji, zawiadomiła nas listem dn. 17 stycznia 1934 r., że:

W zrozumieniu tak doniosłego zagadnienia, jakim jest krajowa produkcja narzędziarska, „Huta Pokój” postanowiła udzielać Członkom Grupy Producentów Narzędzi wszelkich porad technicznych i szkolić personel techniczny Członków Grupy bezpłatnie, a nadto dla ułatwienia zwalczania konkurencji zagranicznej

przyznać CZŁONKOM GRUPY PRODUCENTÓW NARZĘDZI przy zakupie stali dla wyrobu narzędzi specjalny dodatkowy rabat w wysokości 2%.

Komunikując o powyższym, uważamy za swój obowiązek podziękować „Hucie Pokój” S. A. w Katowicach za tak obywatelskie stanowisko, świadczące o należytem zrozumieniu wagi zagadnienia rozbudowy krajowego przemysłu narzędziowego.

GRUPA PRODUCENTÓW NARZĘDZI

Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

Warszawa, ul. Traugutta 4.

ZEBRANIE ORGANIZACYJNE ODLEWNI HANDLOWYCH GRUPY ODLEWNI POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

Dnia 29 stycznia 1934 r. o godz. 17 odbędzie się w lokalu Związku w Warszawie (ul. Traugutta 4) Zebranie Odlewni Handlowych Grupy Odlewni Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Porządek dzienny obrad podany jest na str. 11 w artykule p. t. „Prace organizacyjne nad uporządkowaniem rynku odlewniczego”.

NOWA ORGANIZACJA UBEZPIECZEŃ SPOŁECZNYCH

W wyniku przeprowadzonej ostatnio reformy ubezpieczeń społecznych najpoważniejszym przeobrażeniem uległa niewątpliwie strona organizacyjna ubezpieczenia. Dzięki pewnemu ujednoczeniu dotychczasowego systemu organizacji ustawa o ubezpieczeniu społecznym uzyskała popularną nazwę „ustawy scaleniowej”. Istotą tego scalenia jest powiązanie w pewnego rodzaju całość większości instytucji ubezpieczeniowych, które do tej pory żyły tylko własnym życiem jako niezależne i samowystarczalne jednostki organizacyjne.

Tak więc w zakresie ubezpieczenia na wypadek choroby istniało kilkadziesiąt Kas Chorych, których działalność w minimalnym tylko stopniu koordynowały związki Kas Chorych; w zakresie ubezpieczenia pracowników umysłowych cztery odrębne zakłady w Warszawie, Poznaniu, Lwowie i Królewskiej Hucie również tylko w pewnej mierze połączone w Związku Zakładów z siedzibą w Warszawie; w zakresie ubezpieczenia od wypadków Lwowski Zakład Ubezpieczenia od Wypadków i trzy zupełnie odrębne zakłady w b. zab. pruskim oraz w tejże dzielnicy dwa odrębne zakłady, przeprowadzające robotnicze ubezpieczenie inwalidzkie, nie licząc zakładów ubezpieczenia górniczego. Odrębnie poza tem funkcjonował Fundusz Bezrobocia.

W orbicie działania nowej organizacji znalazły się nie wszystkie jeszcze zakłady. Poza nawiasem scalonego systemu pozostaje ubezpieczenie inwalidzkie i Kasy Chorych na G. Śląsku oraz Fundusz Bezrobocia. Lecz te zakłady, które zostały objęte wspólnymi ramami, stanowią już pewną jednolitą całość. Całość ta składa się z Izby Ubezpieczeń społecznych, z czterech zakładów ubezpieczeń (1. Zakład Ubezpieczenia na wypadek choroby, 2. Zakład Ubezpieczenia od wypadków, 3. Zakład Ubezpieczenia Emerytalnego Robotników, 4. Zakład Ubezpieczenia Pracowników Umysłowych) oraz z 67 terytorjalnych ubezpieczalni społecznych.

Izba ubezpieczeń społecznych, zakład ubezpieczeń społecznych i ubezpieczalnia społeczna nie są to trzy instancje, są to trzy uzupełniające się rodzaje komórek organizacyjnych, których wzajemne ustosunkowanie wyjaśnia dokładnie zakres obowiązków wyznaczony tym instytucjom.

Izba Ubezpieczeń Społecznych.

Siedziba Izby ustalona jest w samej ustawie. Jest nią Warszawa. Zadaniem Izby jest koordynowanie działalności zakładów ubezpieczeń społecznych i ubezpieczalni społecznych oraz podejmowanie takich czynności, które zmierzają ku osiągnięciu wspólnych celów tych instytucyj.

W związku z tem Izba np. 1. prowadzi wspólne statystyki dla wszystkich ubezpieczeń, a dla zakładów i ubezpieczalni ustala metody prowadzenia statystyk, 2. ustala zasady prowadzenia rachunkowości, sporządzania budżetów i sprawozdań oraz podejmuje akcję usprawniania administracji i biurowości ubezpieczeniowej, 3. przeprowadza lustrację instytucyj ubezpieczeniowych bądź z własnej inicjatywy, bądź na wniosek komisyj rewizyjnych tych instytucyj, przedstawiając wyniki władzy nadzorczej, 4. opracowuje plany lokat funduszy i zasobów zakładów ubezpieczeń społecznych. 5. rozstrzyga spory pomiędzy instytucjami ubezpieczeniowymi i t. d. Poza tem do Izby należy działalność naukowa, propaganda, reprezentacja i t. p. w zakresie ubezpieczeń społecznych.

Izba nie ma więc żadnej bezpośredniej styczności ani z pracodawcami ani z ubezpieczonymi. Jej decyzje, powzięte w granicach jej kompetencji, są wiążącymi jedynie tylko dla zakładów ubezpieczeń społecznych i dla ubezpieczalni społecznych. W obecnym np. okresie tworzenia nowej organizacji ubezpieczeniowej Izba opracowuje ogólne wytyczne dla wszystkich instytucyj, wzory formularzy, druków, pouczeń i t. d.

Zakłady Ubezpieczeń Społecznych.

Z pośród czterech zakładów, o których była mowa wyżej, trzy wykonywują mniej więcej analogiczne funkcje, czwarty natomiast Zakład Ubezpieczenia na wypadek choroby ma nieco inne zadania, co wynika z różnicy przeprowadzenia ubezpieczeń długoterminowych (rentowych) i krótkoterminowego ubezpieczenia na wypadek choroby.

Siedzibę każdego zakładu ustala Minister Opieki Społecznej; według dotychczasowych wiadomości wszystkie zakłady będą się mieściły w Warszawie.

Do zadań Zakładu Ubezpieczeń od Wypadków należy 1. przyznawanie i udzielanie świadczeń dla ubezpieczonych, 2. zarządzanie własnymi funduszami i dokonywanie lokat, 3. sporządzanie corocznych bilansów ubezpieczeniowo-technicznych, 4. udzielanie ubezpieczalniom społecznym wiążących instrukcyj w zakresie zaliczania zakładów pracy do stopni niebezpieczeństwa pracy i t. p. czynności. Zadania Zakładu Ubezpieczenia Emerytalnego Robotników i Zakładu Emerytalnego Pracowników Umysłowych są naogół analogiczne do omówionych wyżej (z wyjątkiem kwestji klasyfikowania zakładów pracy według stopnia niebezpieczeństwa pracy, co jest specyficzną czynnością w ubezpieczeniu od wypadków).

Charakter Zakładu Ubezpieczenia na Wypadek Choroby oraz jego zadania różnią się zasadniczo, jak już było wspomniane wyżej, od charakteru i zadań pozostałych trzech zakładów. Nie wykonywa on bezpośrednio ubezpieczenia na wypadek choroby (załatwiają to ubezpieczalnie) lecz normuje ustalanie planów lecznictwa, regulowanie umów w zakresie lecznictwa, ustalanie zasad przyznawania świadczeń, kontroluje i uzupełnia działalność ubezpieczalni społecznych. Jak widać z powyższego, spełnia ten zakład naogół te same czynności co Izba Ubezpieczeń Społecznych. Rola więc jego w całości organizacyjnej wynika raczej z formalnego podziału czynności ubezpieczeniowych między cztery zakłady niż z istotnej potrzeby.

Ubezpieczalnie społeczne.

Najbardziej istotną cechą nowej organizacji ubezpieczeniowej jest to, że zainteresowani t. j. pracodawcy i ubezpieczeni mają bezpośredni kontakt tylko z ubezpieczalniami społecznymi. Ubezpieczalnia społeczna (jest ich 67 — odpowiadających z niewielkimi zmianami dawniejszym Kasom Chorych) jest jednostką terytorjalną powołaną do bezpośredniego załatwiania różnych czynności wszystkich rodzajów ubezpieczeń. W ten sposób wszystkie czynności wymagające kontaktu z instytucją ubezpieczeń społecznych, jak: zgłaszanie pracowników, uiszczanie składek, zgłaszanie roszczeń o świadczenia i t. p. odbywać się będą w jednej instytucji niezależnie od tego, z jakim rodzajem ubezpieczenia czynności te będą związane. Dotychczasowe Kasy Chorych, przekształcone w ubezpieczalnie społeczne, poza dawnym zakresem działania Kas Chorych t. j. przyznawaniem i udzielaniem świadczeń chorobowych wykonywać będą takie czynności, jak: 1. ustalanie obowiązku ubezpieczenia w zakresie wszystkich rodzajów ubezpieczeń, 2. wymierzanie i inkaso składek na wszystkie objęte ustawą scalenią ubezpieczenia i *na Fundusz Pracy*, 3. przyjmowanie roszczeń o świadczenia ubezpieczeń długo-

terminowych, udzielanie tych świadczeń na zlecenie odpowiedniego zakładu ubezpieczeń i t. d.

W tych warunkach ubezpieczalnia społeczna staje się niezwykle ważną komórką organizacyjną, od której prawidłowego działania zależy sprawność całego systemu. System ten *teoretycznie* daje korzyści ubezpieczonemu i pracodawcy, jak również oszczędności na administracji. Z *praktycznego* jednak wprowadzenia w życie tego systemu, z mnóstwa papierowej roboty, którą zasypano i przedsiębiorstwa i ubezpieczalnie, nasuwają się raczej pesymistyczne wnioski. W szczególności wydaje się, że ta papierowa administracja, wymagająca mnóstwa nowych urzędników, będzie raczej droższa od starej.

Władze instytucyj ubezpieczeniowych.

Ustawa przewiduje, iż organem ubezpieczalni i zakładów są rady, komisje administracyjne i komisje rewizyjne, w ubezpieczalniach ponadto komisje rozjemcze, a w zakładach komisje rentowe dla rozstrzygania sporów o świadczenia między ubezpieczonymi a ubezpieczalniami. Rady ubezpieczalni mają być wybierane: $\frac{1}{3}$ członków wybierają pracodawcy, $\frac{2}{3}$ ubezpieczeni. Rady zakładów ubezpieczeń społecznych składają się z członków pochodzących z wyboru (pracodawcy są tu również w mniejszości) i z członków nominowanych przez Ministra Opieki Społecznej.

Komisje administracyjne ubezpieczalni (zarządy) wybierane są przez rady i składają się z przewodniczącego, dwóch jego zastępców i czterech członków (trzech pracowników i jednego pracodawcy). Komisje administracyjne zakładów składają się z 4 przedstawicieli ubezpieczonych, 2 przedstawicieli pracodawców i 3 nominatów.

Pracodawcy mają jedynie zapewnioną większość w komisjach rewizyjnych ubezpieczalni i zakładów ubezpieczeń społecznych, jak również i Izby ubezpieczeń społecznych. Prezesa Izby mianuje, na wniosek Rady Ministrów, Prezydent Rzeczypospolitej, zastępcę prezesa — Minister Opieki Społecznej. Rada zarządzająca Izby składa się z prezesa i 27 członków: 8 członków zakładów ubezpieczeń społecznych, 6 przedstawicieli robotników, 3 przedstawicieli pracowników umysłowych, 3 przedstawicieli pracodawców oraz 7 nominatów.

Tak będzie się przedstawiać struktura władz ubezpieczeniowych gdy będzie wprowadzony system samorządowy. Tymczasem władze ubezpieczeń powołane zostały komisarycznie i nie zanosi się na to, aby zostały zastąpione przez władze pochodzące z wyboru. Jak wynika z enuncjacji urzędowych, spodziewać się można jedynie powołania komisji rewizyjnej i rozjemczych (lub rentowych) z udziałem przedstawicieli pracodawców i pracowników.

L. Z.

PRACE ORGANIZACYJNE NAD UPORZĄDKOWANIEM RYNKU ODLEWNICZEGO

Dnia 18 grudnia 1933 r. został wysłany do 230 przedsiębiorstw, prowadzących odlewnie żeliwa, kwestionariusz Grupy Odlewni Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w sprawie organizacji prac nad uporządkowaniem rynku odlewniczego. Sześć listów zostało zwróconych przez pocztę, jako niedorę-

zione adresatom z powodu likwidacji odnośnych przedsiębiorstw. Z pozostałej liczby 224 przedsiębiorstw 133 są odlewniami fabrycznymi, produkującymi na własne potrzeby i nie prowadzącymi sprzedaży odlewów osobom trzecim. Są to przeważnie fabryki maszyn, w szczególności maszyn rolniczych.

Reszta odlewni w liczbie 91 jest zainteresowana w sprzedaży na rynku i zadaniem Grupy jest zorganizowanie współpracy tych odlewni.

Jak bardzo na czasie była inicjatywa Grupy podjęcia prac nad uporządkowaniem rynku, dowodzi fakt, że z liczby tych 91 odlewni otrzymano odpowiedź od 60 odlewni, które wypowiedziały się za kontynuowaniem prac. Zaznaczyć należy, że z liczby 31 odlewni, od których brak odpowiedzi, 19 odlewni stanowią przedsiębiorstwa o charakterze wybitnie lokalnym, produkujących jedynie na potrzeby okolicznych mieszkańców. Część odlewni produkuje wyłącznie odlewy handlowe t. j. artykuły masowe, część — tylko odlewy maszynowe na zamówienia i na własne potrzeby, część produkuje zarówno odlewy maszynowe jak i handlowe.

Klasyfikacja odlewni przedstawia się w sposób następujący:

	Odlewy handlowe produkuje	Odlewy maszynowe nowe produkuje
5 odlewni hutniczych	—	2 odlewnie
40 „ handlowych	—	40 „
46 „ maszynowych	—	46 „
	Razem: 42 odlewnie	68 odlewni

Z pośród wyżej wskazanych 68 odlewni, zainteresowanych na rynku odlewów maszynowych, Związek otrzymał odpowiedzi od 47-miu, z których 44 odlewnie uznały za celowe i wskazane kontynuowanie dalszych prac organizacyjnych. Od tych odlewni wpłynął szereg wniosków wymagających opracowania. Prace nad otrzymanym materiałem są w toku i po ich wykonaniu będą zwołane odnośne zebrania firm zainteresowanych.

Z grupy 42 odlewni zainteresowanych na rynku odlewów handlowych masowej produkcji otrzymał Związek 1 odpowiedź negatywną i 30 odpowiedzi zgłaszających udział w pracach organizacyjnych. Brak odpowiedzi od 10 odlewni, z których 5 są odlewniami lokalnymi, sprzedającymi swe wyroby wyłącznie na terenie swojego i okolicznych powiatów.

Na dzień 29 stycznia b. r. Polski Związek Przemysłowców Metalowych zwołuje pierwsze Organizacyjne Zebranie Odlewni produkujących odlewy handlowe.

Zebranie to odbędzie się o godzinie 17 w lokalu Związku.

Zawiadomienia o zebraniu zostały rozesłane wszystkim 42 odlewniom tej grupy.

Porządek dzienny obrad jest następujący:

1. Wybór przewodniczącego.
2. Sprawozdanie o rezultatach ankiety, pracach przygotowawczych i zgłoszonych wnioskach.
3. Odczytanie Regulaminu Grupy V Odlewni P. Z. P. M.
4. Organizacja Biura Statystycznego.
5. Ustalenie form porozumienia dla poszczególnych Grup.
6. Ukonstytuowanie Biura Organizacyjnego i wyznaczenie budżetu
7. Wybory Komisji
8. Wolne wnioski

„SPIS NARZĘDZI KRAJOWEJ PRODUKCJI NA ROK 1934“ OBRÓBKA METALI

W dobie kiedy fundusze reklamowe pojedynczych fabryk kurczą się coraz bardziej, a zdobywanie klientów wymaga coraz lepszej organizacji działu akwizycyjnego, jedną ze skutecznych a mniej kosztownych form propagandy stała się reklama zbiorowa, prowadzona wspólnym wysiłkiem producentów danej branży.

W niektórych dziedzinach propaganda ta prowadzona była anonimowo (np. hasło „Cukier krzepi“), w innych prowadzi się ona imiennie w formie zbiorowych katalogów i publikacji, zawierających wykaz artykułów poszczególnych gałęzi wytwórczości z podaniem firm produkujących te artykuły.

Polski przemysł narzędziarski, znajdujący się obecnie w fazie rozszerzenia swojej produkcji, prowadzi propagandę swoich wyrobów w formie zbiorowej.

Taką propagandę podjęła Grupa Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, która w roku ubiegłym wydała swoim nakładem „Spis Narzędzi Krajowej Produkcji na rok 1933“. Przed kilku dniami ukazał się „Spis Narzędzi Krajowej Produkcji na rok 1934“. To nowe wydanie „Spisu“ stanowi bardzo poważny krok naprzód w porównaniu z poprzednim i świadczy o wyraźnej tendencji rozwojowej prac organizacyjnych Grupy Producentów Narzędzi.

Starannie wydany tom „Spisu Narzędzi Krajowej Produkcji na rok 1934“ obejmuje 120 stron druku i składa się z dwóch części, poprzedzonych propagandowym artykułem, zawierającym apel do kupców i konsumentów narzędzi, aby posługiwali się narzędziami polskiej produkcji, wytworzonymi z polskich surowców.

Część pierwsza zawiera ilustrowany wykaz narzędzi wyrabianych w Polsce, ułożony w porządku alfabetycznym, ich nazw, z podaniem adresów fabryk, wyrabiających dane narzędzie.

Część druga zawiera skorowidz znanych i powszechnie używanych nazw i określeń poszczególnych typów narzędzi z wskazaniem stronicy, na której zamieszczono nazwę narzędzia i adresy jego wytwórców.

Całość uzupełniają informacje o Grupie Producentów Narzędzi i ogłoszenia.

W dobie obecnej, gdy wszyscy szukają drogi do potania kosztów własnych, „Spis Narzędzi“ oddaje kupcom i fabrycznym biurom zakupów poważne usługi, ułatwiając im nawiązanie bezpośredniego kontaktu z krajowymi wytwórcami narzędzi i przyczyniając się do unikania tą drogą niejednokrotnie kilkustopniowego pośrednictwa.

„Spis Narzędzi Krajowej Produkcji na 1934 rok“, który został rozesłany bezpłatnie naszym czytelnikom, będzie niewątpliwie powitany z dużym zadowoleniem i przyczyni się poważnie do rozbudowy działalności polskiego przemysłu narzędziowego.

Grupie Producentów Narzędzi P. Z. P. M. i Komisji Redakcyjnej „Spisu“ „Przemysł Metalowy“ składa powinszowanie dokonanego dzieła i serdeczne życzenia dalszej owocnej pracy.

Wśród maszyn do obróbki metali napotyka się jednostki, które pod względem wielkości mogą śmiało iść w zawody z olbrzymami, reprezentującymi niektóre nowoczesne silniki spalinowe, turbiny wodne i parowe. Niedawno wykonała znana niemiecka wytwórnia obrabiarek Schiess-Defries karuzelówkę do toczenia średnic 22 000 mm, obecnie podaje literatura techniczna garść szczegółów, odnoszących się do równie potężnej tokarki (por.: A. Velten: „Riesendoppel-Spitzendrehbank“, VDI 1933 r., str. 946).

Tokarka ta zbudowana przez wytwórnię Wagner et Co w Dortmundzie ma następujące charakterystyczne wymiary: wznios kłów: 15 000 mm, największa długość toczenia: 20 000 mm, długość maszyny: 36 000 mm. Na dwóch przednich prowadnicach skrzynkowego łoża poruszają się trzy suporty, służące do toczenia wzdłużnego i poprzecznego. Na tylnej części łoża znajdują się wrzecienniki ustawione na przeciwległych końcach tokarki, następnie dwa koniki, dwa dodatkowe suporty, oraz podrzymki, używane podczas toczenia ciężkich wałów. Układ mechanizmów tokarki obmyślono w ten sposób, aby służyła zarówno do obróbki bardzo długich wałów, do którego celu głównie ją zbudowano, jak i do obróbki przedmiotów normalnych, częściej napotykanych w programie prac warsztatu. W pierwszym przypadku usuwa się z łoża koniki i po wyłączeniu wałków pociągowych zastępuje się czynność konika jednym z wrzecienników (wyzyskanie całkowitej długości toczenia). Wrzeciennik ten można nieco przesunąć po łożu (przesuw 3 000 mm), przystosowując w ten sposób rozstaw kłów do długości toczonego przedmiotu. Do toczenia wałów krótszych używa się właściwego konika, albo posługując się równocześnie dwoma wrzeciennikami i konikami tworzy się z omawianej tokarki dwie niezależnie od siebie pracujące maszyny.

Wrzecienniki są napędzane silnikami elektrycznymi prądu stałego, o mocy 120 KM. Wyzyskując całkowicie moc silnika może tokarka obrabiać wały stali o wytrzymałości na rozciąganie: 60 — 70 kg/mm², z prędkością skrawania 12 m/min i przekrojem wióra 240 mm². Do napędu suportów, przesuwu koników i ruchomego wrzeciennika służą również silniki elektryczne, o łącznej mocy 85 KM.

Bardzo staranne wyposażenie elektryczne ułatwia obsługę tokarki. Rozrząd ruchów głównych odbywa się zapomocą guziczkowych kontaktów, umieszczonych w miejscach czynności pracownika. Elektryczne aparaty sygnalizujące (lampki) i wyłączające zabezpieczają tokarkę przed niebezpieczeństwem, które może wyniknąć w razie nadmiernego przeciążenia lub nagrzania się łożysk wrzeciona.

Aby powiększyć zakres pracy tokarki dodaje wytwórnia urządzenia specjalne, a więc: urządzenie do nacinania gwintów, do toczenia stożków i urządzenie do obróbki wałów wykorbionych.

L. Eker.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY

Austrjacki przemysł maszynowy w 1933 roku. Sytuacja austrjackiego przemysłu maszynowego wykazała w 1933 r. poprawę, co przypisać trzeba przede wszystkim korzystnemu rozwojowi działalności eksportowej.

Jako znamienne podkreślić trzeba poważny wzrost zamówień na maszyny rolnicze, maszyny młynarskie i maszyny typu specjalnego.

W kołach fachowych panuje przekonanie, że najłżejsze ożywienie konjunktury przyniesie przemysłowi maszynowemu poważne zamówienia, gdyż powszechnie wiadomo, że zainstalowane maszyny uległy w ostatnich latach znacznemu zużyciu i wszystkie przedsiębiorstwa muszą dokonać poważniejszych zamówień inwestycyjnych.

Znacznym utrudnieniem działalności austriackiego przemysłu maszynowego była działalność konkurencyjna państw sąsiadujących z Austrią, głównie Węgier, gdzie producenci maszyn, posiadający poważne składy gotowego towaru sprzedawali maszyny po bardzo niskich cenach.

Z austriackiego rynku eksportowego stali. Działalność eksportowa stalowni austriackich wykazała w 1933 roku wzrost. Zwiększenie obrotów wykazują przedewszystkiem rynki zamorskie. I tak naprzykład eksport stali i wyrobów stalowych do Argentyny wzrósł o 50%, eksport do Egiptu również o 50%, eksport do Japonii o 25%.

Utworzenie przymusowego syndykatu siatek druczianych w Niemczech. Dekretem Ministra Gospodarstwa Narodowego utworzony został w Niemczech przymusowy syndykat fabryk siatek druczianych. Ogół tych fabryk został podzielony na dwie grupy: fabryk, które posiadają własny drut i fabryk, które zakupują drut do wyrobu siatek.

Wyznaczone władze nadzorcze syndykatu mają czuwać, aby interesy producentów nie posiadających własnego surowca nie cierpiały wskutek konkurencji producentów przerabiających własny surowiec.

Z niemieckiego kartelu lin stalowych. Niemiecki kartel lin stalowych prowadzi obecnie rokowania z fabrykami niezrzeszonymi celem powołania do życia pełnego kartelu liniarskiego, który objąłby również i interesy eksportowe. W kołach kartelu projektowane jest zgłoszenie akcesu do Międzynarodowego Kartelu Drułu IWECO pod warunkiem jednak, że podobną decyzję powezmą producenci lin stalowych francuscy, belgijscy i czechosłowaccy.

Węgierski przemysł maszynowy w 1933 r. Sytuacja węgierskiego przemysłu maszynowego wykazuje w 1933 roku poprawę. Aczkolwiek nie osiągnięto jeszcze poziomu zatrudnienia z końca 1931 roku, kiedy w przemyśle tym pracowało 43 000 robotników, to jednak w końcu października 1933 roku w przemyśle maszynowym na Węgrzech zatrudnionych było 23 000 robotników.

Zużycie węgla w ostatnim kwartale 1933 roku wykazuje wzrost o 27,7%.

Działalność eksportowa węgierskiego przemysłu maszynowego była bardzo ożywiona na skutek energicznej akcji likwidowania składów starych zapasów. Likwidacja składów wywołana była koniecznością uruchomienia zamrożonych kapitałów obrotowych fabryk tego działu. Węgierski przemysł maszynowy zdołał ulokować bardzo poważne partje swoich wyrobów

na rynkach, na których do tej pory nie znano zupełnie maszyn węgierskiego pochodzenia. Niewątpliwie ceny, jakie zdołano osiągnąć, nie są zbyt korzystne, jeżeli się jednak zważy, że chodziło o zlikwidowanie składów maszyn gotowych, które mogły w poszczególnych wypadkach przestarzeć się, oraz jeżeli weźmie się pod uwagę korzyści, jakie odniesie propaganda eksportu węgierskiego przez ustawienie maszyn węgierskich w krajach, które mogą być odbiorcami i innych wyrobów produkowanych na Węgrzech, to stwierdzić trzeba, że wymieniona akcja likwidacyjna jest posunięciem korzystnym dla węgierskiego przemysłu maszynowego.

Konkurencja japońskiego przemysłu gwoździarskiego na rynkach eksportowych. O konkurencji japońskiego przemysłu na rynkach eksportowych donosiliśmy już niejednokrotnie. Niedawno prasa codzienna podała wiadomość o działalności konkurencyjnej Japonii na holenderskim rynku żarówek, na którym żarówki japońskie są oferowane podobno po 10 gr za sztukę.

Obecnie mamy do zanotowania następujący fakt, przytoczony w Nr. 3 „L'Usine”: w koncesji międzynarodowej w Szanghaju sprzedano 15000 skrzynek gwoździ japońskich po cenach zupełnie nie kalkulujących się dla eksporterów innych krajów. Skrzynki te znaczone były „Made in Germany” i „Made in U. S. A.”.

Fuzja japońskich przedsiębiorstw hutniczych. Sześć najpoważniejszych przedsiębiorstw hutniczych w Japonii połączyło się w jeden koncern. Działalność nowego przedsiębiorstwa, które znajduje się pod kontrolą państwa, rozpocznie się 1 lutego r. b.

Import gwoździ do Indji Holenderskich. Pomimo kryzysu Jawa jest chłonnym rynkiem zbytu na gwoździe robione z drutu.

Rozmiary importu gwoździ do Jawy w tysiącach beczek po 60 kg są następujące:

	1926	1930	1931	1932	1933 (I półrocze)
z Holandji	42	13	21	10	4,5
z Niemiec	65	120	102	25	38
z Belgji	35	15	17	16	8,5
z Ameryki	—	7	4	17	—
z Japonji	—	0,3	1,3	139	53

Ogółem
z wym. krajów 142 155,3 154,3 207 104,0

Podczas gdy w r. 1932 ceny japońskie były od 6—8% niższe od holenderskich i niemieckich, to w pierwszej połowie 1933 ceny najniższe są niemieckie. Ceny wynoszą: Holandia 7,54 funtów sterl. za 100 kg, Niemcy 7,43 funt. sterl., Belgja 7,57 funt. sterl., Japonja 7,45 funtów sterlingów.

Ceny te wynosiły (za 100 kg w funtach sterlingach cif porty jawańskiej):

Z Holandji 7,54, z Niemiec 7,43, z Belgji 8,5, z Japonji 7,45.

Brytyjska Wystawa Przemysłowa. W czasie od 19 lutego do 2 marca r. b. odbywać się będą w Londynie i Birminghamie Targi Brytyjskie.

Zapoczątkowane w 1915 roku, Targi Brytyjskie rozwijają się stale i obejmują prawie całość produkcji

Imperjum Brytyjskiego. Tegoroczne Targi zapowiadają się bardzo ciekawie, a ilość zgłoszeń wystawców przekroczyła znacznie cyfrę z roku ubiegłego.

Przy wyjeździe na Targi Brytyjskie przewidziany jest szereg ulg.

Informacyj o Targach udziela Sekretarz Handlowy Ambasady Brytyjskiej, Warszawa, Al. Frascati 2.

GŁOSY CZYTELNIKÓW

NIE CHCEMY PIASTUNKI

Kiedy młody człowiek rozpoczyna swoją karierę życiową, musi na początek zwykle zadowolić się skromnym zarobkiem, wystarczającym zaledwie na pokrycie bieżących, najkonieczniejszych potrzeb. W miarę wzrastania tych zarobków, gdy terażniejszość jest już jako tako zorganizowana i codzienny chleb i dach nad głową zabezpieczony, rodzi się także zmysł oszczędności, który nakazuje odłożyć pewną część swych zarobków na okresy ewentualnych przeciwności życiowych, względnie na starość. Postępowanie w myśl tej zasady jest logiczne i zgodne z koniecznością życia. Odwrotne postępowanie, a więc myśl najpierw o starości, czyli o zabezpieczeniu lat przyszłych zupełnym zaniedbaniem terażniejszości, możemy sobie wyobrazić tylko teoretycznie, bo w praktyce byłoby ono niewykonalne. Młody człowiek, jeżeli nie umarłby z głodu, to zmuszony byłby chodzić bez odzienia i mieszkać pod gołym niebem. Uznano by go conajmniej za dziwaka lub skąpca.

Niestety, w obecnej dobie kryzysu w sytuacji materialnej młodych ludzi, rozpoczynających swoją karierę, znajduje się legjon ludzi dojrzałych, obarczonych rodziną i mających lata pracy poza sobą. Skurczone ich zarobki nie wystarczają zupełnie na pokrycie najkonieczniejszych potrzeb. Hasłem ich jest przetrwać, — przewęgetować w słusznej, czy niesłusznej nadziei, że czasy się jednak może poprawią.

W położeniu młodego człowieka, rozpoczynającego swoją karierę, jest także młode państwo na dorobku. Gospodarka społeczna nie różni się w swych zasadach niczem od gospodarki indywidualno-prywatnej, jest tylko od niej większa i bardziej skomplikowana. Do dobrobytu może dojść naród czy społeczeństwo tylko powolną drogą żmudnej pracy i dorabiania się. Najpierw musi ono zabezpieczyć terażniejszą egzystencję obywateli, a gdy ta już okaże się znośną, przystępować do zabezpieczenia przyszłości. Nie można żądać od społeczeństwa nadmiernych świadczeń na rzecz przyszłości; nie osiągnie ono wtedy dobrobytu. Będzie to przeciążeniem współczesnego pokolenia na rzecz przyszłych generacji z bardzo problematycznym dla nich zyskiem.

Czy słuszne jest zatem, aby w dobie tej strasznej walki o terażniejszość, o przetrwanie, Państwo nakładało nowy ciężar ubezpieczeniowy, drogą wprowadzenia w życie ustawy scaleniewej? Dzięki rozszerzeniu zakresu ubezpieczenia i przymusu oszczędności w ubezpieczeniu emerytalnym na cały szereg kategorii pracowników, którzy dotychczas temu przymusowi nie podlegali, każe się myśleć o przyszłości tym, którzy myśleć o niej nie mogą i nie chcą, bo nie wie-

dzą, czy wogóle jutro będą jeszcze egzystowali. Zatem jest to przymus zaciskania pasa ponad wszelkie już siły, dla problematycznych korzyści za lat kilkadziesiąt, a to kosztem podrażania produkcji, rujnowania warsztatów pracy i gubienia wielu egzystencji.

W sowieckiej Rosji głoduje 170 milionów ludzi gnębionych terorem. Dla jakiej idei? Podobno dla idei szczęścia przyszłych pokoleń. Rząd Sowietów wszelkimi dostępnymi mu środkami pobudza swych obywateli do wytężonej pracy, nie pozwala jednak im korzystać z owoców ich pracy. Wypłacając niesłychanie niskie głodowe wynagrodzenia za wielogodzinną wytężoną pracę w okropnych warunkach codziennego życia, rząd ten pozbawia swych obywateli owoców pracy i wszelkiej własności, kapitalizując w rękach państwa owoce tej pracy drogą budowy szeregu nowych wielkich zakładów przemysłowych i innych wielkich inwestycji, przewidzianych 1-ą i 2-ą pięciolatką. Wygłodzony, pozbawiony radości życia obywatel sowiecki cieszyć się ma problematyczną nadzieją, że dzieci jego pewno już opływać będą we wszelkie dostatki, jakich dostarczyć im ma „komunistyczny raj”.

Świat ze zdumieniem obserwuje nieznaną dotychczas w historii eksperyment nieszczęśliwej Rosji, nikomu jednak nie jest śpieszno go naśladować. Współczesne pokolenie chce też jeszcze żyć i coś z tego życia skorzystać.

U nas w Polsce na szczęście nie każe się pracować wyłącznie dla przyszłych pokoleń. Natomiast każe się, aby inni, to jest różne instytucje ubezpieczeniowe, pobierające ciężki haracz, myślały za nas o naszej przyszłości t. j. o naszej starości. Tymczasem my chcemy myśleć sami o swojej przyszłości, wtedy kiedy będzie nas na to stać, i nie chcemy, aby wyręczały nas w tem instytucje ujęte w sztywne ramy ustawy i uniemożliwające nam dysponowanie naszymi własnymi oszczędnościami. Nie wiemy, czy wielu z nas dożyje ustawowych 65 lat wieku. Najważniejszym jest to, że chcemy mieć wolność w rozporządzaniu owocami swojej pracy. Jesteśmy dorośli i nie chcemy piastunki.

Witold Eychler.

NOWA DROGA STALOWA NA ŚLĄSKU

Jak wiadomo za przykładem Austrii i Polski wybudowały również Czechosłowacja i Niemcy odcinki próbne dróg stalowo-rusztowych. Na skutek dalszych ciekawych doświadczeń, uzyskanych przez te kraje, postanowiono wybudować w Polsce nowy odcinek drogi stalowo-rusztowej pod Królewską Hutą. Na nowym odcinku, oddanym do użytku dnia 24.X.33., ruszt została ułożony z jednego elementu na całej 6-cio m. szerokości drogi. Ponieważ ruszt stanowi sam konstrukcję dźwigającą, więc jako wypełnienie zastosowano zwykły grysik dolomitowy, zalany asfaltem krajowym. Pierwszy odcinek drogi stalowej, wybudowany przed 4-ma miesiącami wytrzymuje doskonale olbrzymi ruch, wynoszący przeciętnie 4500 ton wagi pojazdów na dobę.

W SPRAWIE UZGADNIANIA BILANSÓW I STATUTÓW Z PRZEPISAMI USTAWODAWCZEMI

Polska Spółka Powiernicza (Warszawa, Al. Jerozolimskie 20) obok swych dotychczasowych działów pracy utworzyła ostatnio wydział uzgodnień bilansów i statutów. Działalność tego wydziału ma dotyczyć zagadnień gospodarczo-finansowych, związanych z nowymi wymogami ustawodawstwa w zakresie: 1) prawa o zobowiązaniach, 2) kodeksu handlowego, 3) prawa o spółkach z ograniczoną odpowiedzialnością i 4) przepisów dotyczących zestawień bilansów.

Wszystkie te rozporządzenia wymagają właściwego zastosowania książkowości i dokładnej instrukcji dla zestawień bilansowych.

POLSKI DOM HANDLOWY W BUDAPESZCIE

Przez osoby dokładnie obeznane ze stosunkami handlowymi na Węgrzech został założony w Budapeszcie Dom Handlowy pod firmą „Intermercat”. Dom ten pragnie nawiązać stosunki handlowe z Polską i przyjmuje w tym celu przedstawicielstwa firm polskich, a mając szereg przedstawicielstw węgierskich dla Polski, ma możliwość ułatwić polskim eksporterom otrzymanie należności za dostarczone towary.

Założycielami firmy „Intermercat” są: dr. Paweł Strakosz-Buzek, były konsul R. P. w Budapeszcie i inż. Ilja Łukjanow, korespondent Państwowego Instytutu Eksportowego w Warszawie.

Blizszych informacji zasięgnąć można bezpośrednio w firmie „Intermercat” K. F. T. Budapest, V, Aulich utca 8 III, 9.

NUMER SPECJALNY DZIENNIKA CZESKIEGO

Znany dziennik czeski „Lidové Noviny” wydaje w początkach przyszłego miesiąca numer specjalny poświęcony Polsce i mający na celu zacieśnienie stosunków naszych z Czechosłowacją. Wytwórnice metalowe, zainteresowane w podtrzymaniu lub zawiązaniu stosunków z Czechosłowacją i pragnące umieścić opis swych zakładów lub program fabrykacji w numerze projektowanym, mogą zwracać się do członka redakcji dziennika „Lidové Noviny”, bawiącego obecnie w Warszawydaństwie przychylnie ustosunkował się p. Minister Przemysłu i Handlu gen. Zarzycki i Poseł Czechosłowacki p. Minister Dr. Girska.

BEZPŁATNA NAUKA KREŚLEŃ TECHNICZNYCH

Dyrekcja Kursów Kreśleń Technicznych inż. Gajewskiego, Warszawa, Plac Trzech Krzyży 8, przeznaczyła dla niezamożnych czytelników „Przemysłu Metalowego” 5 miejsc bezpłatnych i 30 ulgowych (po 10 zł. miesięcznie). Naukę można pobierać w Warszawie w godzinach wieczornych; dla mieszkańców prowincji nauka odbywa się korespondencyjnie.

Kursy Techniczne inż. Gajewskiego kształcą na kreślarzy technicznych i są dostępne tak dla chłopców jak i dla dziewcząt. Kurs jest roczny.

Po ukończeniu Kursów absolwent lub absolwentka zajmuje stanowisko kreślarza technicznego lub kreślarki technicznej w biurach budowlanych, fabrykach, u mierniczych i t. d.

Osoby, które już pracują w zawodach technicznych, rzemieślnicy, którym znajomość rysunku jest potrzebna, mają dobrą okazję nauczania się rysunków. Należy pamiętać, że „rysunek jest mową techniki” i tylko ten wybija się w technice, kto rysunek umie czytać i wykonać.

Podania należy kierować do Administracji „Przemysłu Metalowego”, ul. Traugutta 4 w Warszawie.

O programy i informacje należy zgłaszać się pisemnie do Sekretariatu Kursów Technicznych inż. Gajewskiego, Warszawa, Plac Trzech Krzyży 8.

DZIERŻAWA FABRYKI PAŃSTWOWEJ

W Monitorze Polskim z d. 22.I.1934 r. ogłoszony jest konkurs na wydzierżawienie Wytwórni Kuchen Polowych i Sprzętu Wojskowego w Rzeszowie od d. 1 maja r. b. Możliwość wydzierżawienia 5¹/₂ ha terenów na których znajduje się 5 budynków murowanych i 9 drewnianych o powierzchni 6757 m², zaopatrzonych w 131 obrabiarek, zainteresować powinna poważnych przemysłowców metalowych.

O PODJĘCIE PRODUKCJI BEDNARKI NIKLOWANEJ

Od pewnego czasu daje się zanotować na rynku stosunkowo znaczne zapotrzebowanie na bednarkę niklowaną. Zapotrzebowanie to pokrywane jest przez importerów, gdyż bednarka niklowana nie jest do tej pory robioną w kraju.

Byłoby rzeczą bardzo wskazaną, aby któraś z fabryk posiadających niklarnię podjęła produkcję bednarki niklowanej.

Zainteresowanym fabrykom Redakcja „Przemysłu Metalowego” udzielić może pewnych informacji w tej sprawie.

**Unikniesz strat
a pomnożysz zyski**
gdy informatorem Twym
i doradcą będzie

**C O D Z I E N N A
GAZETA HANDLOWA**

jedyny tego rodzaju organ prasowy w Polsce zawiera ogólne i branżowe wiadomości handlowe, przemysłowe i finansowe, całostronne notowania giełd towarowych i pieniężnych, dział porad prawnych, przetargi i dostawy.

Wydawnictwo Agencji Wschodniej
w Warszawie
ul. Nowy Świat 16, wydania rok IX.

Oddziały: Poznań, Katowice, Lwów,
Kraków, Łódź, Gdańsk,
Gdynia, Wilno.

Żądajcie 10-cio dniowej
B E Z P Ł A T N E J
wysyłki propagandowej.

**INSTRUMENTY GEODEZYJNE
i LOTNICZE**

specjalność podziały

G. GERLACH — Warszawa

Tamka 40

**Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej
w dn. 23. I. 1934 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.**

Aluminium	2731	Miedź standard	910
Antymon	614	Ołów miękki	319
Cyna standard	6223	Nikiel	6213
Cynk hutniczy	410	Rtęć	7858
Miedź elektrolityczna	997	Srebro za 1 kg	73

Na rynku londyńskim ceny metali w bieżącym tygodniu, w porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi, podniosły się i to w niektórych wypadkach dość znacznie. Największąwyżkę ceny wykazał ołów — ok. 9%, dalej cynk — ok. 6%, miedź standard — ok. 5% i elektrolityczna — ok. 4%, srebro — ok. 3%, wreszcie cyna podniosła się o ok. 1% i antymon o 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. 7,20 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 Zjedn. 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.

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 zobowiązania.

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 odlewów glinowych.

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

Ceny wyrobów ogniotrwałych.

Związek Fabryk Wyrobów Szamotowych i Ogniotrwałych notuje następujące ceny z waznością 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.

17415. „Unierselle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co. (Drezno, Niemcy). Urządzenie do usuwania z maszyny do pakowania wadliwie napełnionych paczek, zwłaszcza źle napełnionych pudełek papierosów.
17434. „Universelle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co. (Drezno, Niemcy). Urządzenie do wprowadzania wkładek, zwłaszcza kartek rabatowych do paczek papierosów.
17421. „Unierselle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co. (Drezno, Niemcy). Urządzenie do odwracania papierosów napisami do góry przy doprowadzaniu ich do maszyny do pakowania.
17604. „Universelle” Cigarettenmaschinen-Fabrik J. C. Müller & Co. (Drezno, Niemcy). Urządzenie do odwracania papierosów napisami do góry.
17422. Piotrowska Fabryka Maszyn Spółka Akcyjna (Piotrowice Śląskie, Polska). Silnik powietrzny obustronnego działania do napędu żłobów wstrząsowych.
17496. Stanisław Smolka (Toruń, Polska). Samoczynny wózek do transportowania materiałów.
17519. Józef Komassa (Nowe-miasto nad Drwęcą, Polska). Turbina cylindrowa.
17550. Karl Philipp (Magdeburg, Niemcy). Sposób ługowania krajanek roślinnych i tym podobnych materiałów oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.
16780. Stanisław Wiśniewski (Warszawa, Polska). Maszyna do łączenia kilku tkanin nitami tulejowemi.
17047. United States Hoffman Machinery Corporation (New York, N. Y. St. Zj. A.). Prasa do ubrań.
17048. United States Hoffman Machinery Corporation (New York, St. Zjedn. Am). Sposób wytwarzania pary w prasach do ubrań oraz prasa do ubrań służąca do wykonania tego sposobu.
16965. The Mantle Lamp Company of America (Chicago, Illinois, St. Zj. Am.). Urządzenie do zawieszania siatki żarowej i stożek uzupełniający do palników z knotem.
16976. United States Pipe and Foundry Company (Burlington, New Jersey, Stany Zjednoczone Ameryki). Urządzenie do promieniowego stłaczania i wydłużania wydrążonych brył metalowych o kształcie walcowym.
16884. Gaetano Paolo Schari Riccardi (Turyn, Włochy). Maszyna do farbowania przędzy w motkach.
16808. Drey Simpson, Limited (Stockport, Wielka Brytania). Maszyna do przecinania oczek włosa z osnowy na tkaninach włochatych.
16813. Oryx Fabrics Corporation (Newark, Stany Zjednoczone). Maszyna do wyrobu tkanin z włosem.
16970. Ernst Eberhard (Zurych, Szwajcaria). Przyrząd do prania bielizny zapomocą płókania i siania.
16811. Wilhelm Walbröhl (Kolonja, Niemcy). Sprężynowa szcztotka z drutu stalowego.
16908. Giulio Moneta (Medjolan, Włochy). i Daniel de Bei (Medjolan, Włochy). Pokrywa dla zbiorników, znajdujących się pod wewnętrznym nadciśnieniem, a zwłaszcza dla garnków do gotowania pod ciśnieniem.