

7 82



Nr 7.

Warszawa, dn. 7 kwietnia 1934 r.

Ogóln. zbioru Nr 603.

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 zł 1.—

TREŚĆ NUMERU: *Protestowanie weksli przez urzędy pocztowe. — Bilety skarbowe. — Samoczynna tokarka wielonarzędziowa „Magna Matic”. — Zasady mobilizacji przemysłu na potrzeby obrony państwa. — Formalistyka biurokratyczna. — Ilość samochodów i pojazdów mechanicznych w Polsce. — Produkcja drutu, gwoździ, śrub i nitów w 1933 r. — Wiadomości z zagranicy. — Z prasy polskiej. — Notatki. — Ceny.*

PROTESTOWANIE WEKSLI PRZEZ URZĘDY POCZTOWE

W Nr. 28 „Dziennika Ustaw R. P.” z d. 31 marca r. b. pod poz. 234 zostało ogłoszone rozporządzenie ministerjalne o protestowaniu weksli przez urzędy i agencje pocztowe, którego tekst podajemy poniżej.

§ 1. Urzędy i agencje pocztowe sporządzają protesty weksli z powodu niezapłacenia sumy, nie przewyższającej 2.000 zł.

Minister Poczty i Telegrafów może zarządzeniem, ogłoszonym w Monitorze Polskim, zezwolić określonym urzędom pocztowym na sporządzanie protestów weksli również z powodu niezapłacenia sumy, przewyższającej 2.000 zł., lub z powodu nieprzyjęcia weksłu niezależnie od wysokości sumy.

§ 2. Urzędy i agencje pocztowe nie mogą sporządzać protestów weksli, jeżeli:

- a) weksel jest wystawiony w języku innym aniżeli państwowy; na obszarach, wymienionych w art. 2 ustawy z dnia 31 lipca 1924 r. o języku państwowym i języku urzędowania rządowych i samorządowych władz administracyjnych (Dz. U. R. P. Nr. 73, poz. 724), dopuszczalne jest sporządzanie protestów na podstawie weksli, wystawionych w językach tamże podanych¹⁾, a na obszarze województw poznańskiego, pomorskiego i śląskiego na podstawie weksli, wystawionych w języku niemieckim;
- b) weksel jest wystawiony zagranicą lub na walutę zagraniczną;

- c) weksel jest wystawiony na obszarze Wolnego Miasta Gdańskiego, choćby w walucie polskiej;
- d) weksel jest zaopatrzony adresem w potrzebie lub przyjęciem w potrzebie;
- e) protest ma być sporządzony przy przedstawieniu kilku egzemplarzy tego samego weksłu, albo przy przedstawieniu oryginału i odpisu weksłu.

§ 3. Warunki przyjmowania i przesyłania w listach zleceńowych weksli, przeznaczonych do protestu, oraz protestowania weksli przez urzędy i agencje pocztowe ustala ordynacja pocztowa.

§ 4. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Równocześnie traci moc rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości w porozumieniu z Ministrem Poczty i Telegrafów z dnia 7 marca 1931 r. o protestowaniu weksli przez urzędy i agencje pocztowe (Dz. U. R. P. Nr. 29, poz. 199).

BILETY SKARBOWE

W „Dzienniku Ustaw” Nr. 28 z dnia 31 z. m. ogłoszono rozporządzenie min. skarbu z dnia 27 marca r. b. o wypuszczeniu biletów skarbowych.

Na mocy powyższego rozporządzenia z dniem 5 b. m. wypuszcza się bilety skarbowe z trzy i sześciomiesięcznymi terminami płatności w odcinkach po 100, 500, 1000, 10 000 i 50 000 zł. oraz bilety skarbowe z trzytygodniowymi, 5-tygodniowymi i 3-miesięcznymi terminami płatności w odcinkach po 1 000 000 i 5 000 000 franków fr.

Obieg biletów skarbowych, wypuszczonych we frankach francuskich, nie może przekroczyć równowartości 20 milj. zł.

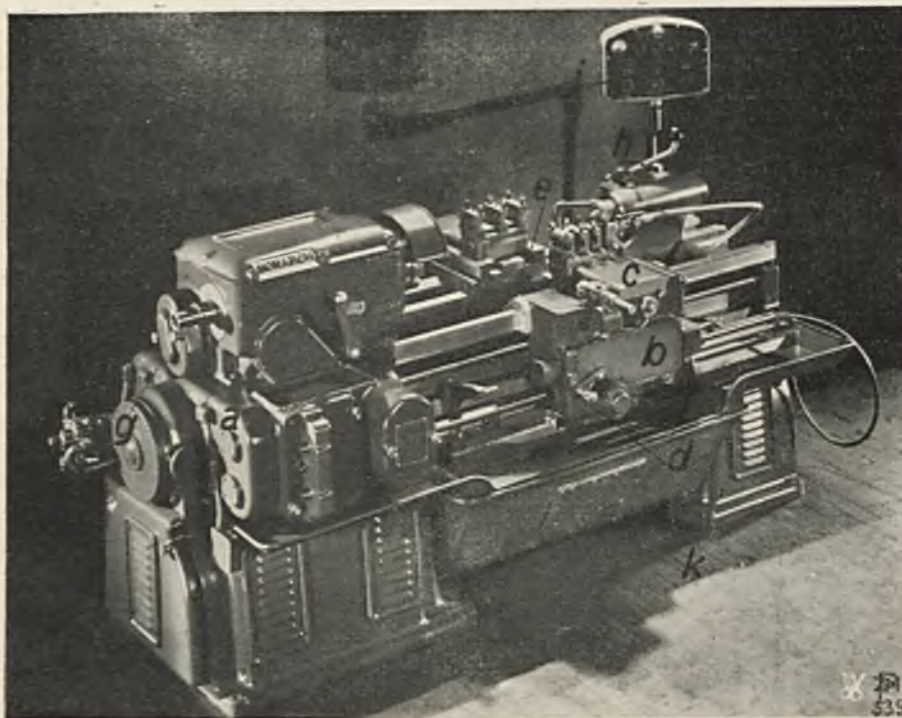
Wysokość oprocentowania biletów skarbowych ustalana będzie w drodze obwieszczeń min. skarbu, ogłaszanych w „Monitorze Polskim”. Wysokość oprocentowania biletów skarbowych, opiekujących na franki francuskie, ustalać będzie każdorazowo minister skarbu przy transakcjach sprzedaży tych biletów przez Bank Polski. Odsetki będą płatne z góry przez potrącanie od wartości imiennej biletów.

¹⁾ Są to języki: rusiński — na obszarze województw: lwowskiego, tarnopolskiego, stanisławowskiego, wołyńskiego i poleskiego; białoruski — na obszarze województw: poleskiego, nowogródzkiego, wileńskiego oraz powiatów: grodzieńskiego i wolkowskiego w województwie białostockim; litewski — na obszarze powiatu święciańskiego i gmin z większością litewską dawnego powiatu trockiego w okręgu administracyjnym wileńskim (przyp. Red.)

Bilety skarbowe wykupywane będą bez ograniczeń i potrąceń. Bilety, opiewające na złote, wykupywane będą w okresie 6 miesięcy od daty płatności w oddziałach Banku Polskiego oraz innych upoważnionych do tego instytucjach, po upływie tego okresu do czasu przedawnienia przez kasę I urzędu skarbowego w Warszawie. Bilety skarbowe, opiewające na franki francuskie, aż do czasu ich przedawnienia — wyłącznie przez Bank Polski w Warszawie lub Bank Francusko-Polski (Banque Franco-Polonaise) w Paryżu.

SAMOCZYNNA TOKARKA WIELONARZĘDZIOWA „MAGNA MATIC“

Duże usługi oddają wytwórniom maszyn, zwłaszcza wytwórniom silników, obrabiarek i t. p., tokarki wielonarzędziowe. Myśl przewodnią ich konstrukcji dążyła do stworzenia silnej obrabiarki, skrawającej równocześnie kilkoma narzędziami, umieszczonymi zazwyczaj na przednim i tylnym suporcie¹⁾. Obra-



biarkę taką można łatwo i szybko przystosować do rozmaitych prac, jest więc ona przydatna, zarówno do wytwarzania w dużych szeregach, jak i do produkcji masowej.

Tokarka „Magna Matic“ (fig.), wyrób amerykańskiej wytwórni „Monarch Machine Tool Company“ w Ohio, jest tokarką wielonarzędziową sterowaną elektrycznie. Zastosowanie sprzęgieł magnetycznych, włączających ruchy robocze maszyny, ułatwia w dużej mierze obsługę i upraszcza budowę. Pozwala bowiem uniknąć powszechnie używanych ślimaków wyłączających, oraz krzywek napędowych, które nie zawsze mają korzystne właściwości kinematyczne.

Dwa z czterech sprzęgieł, umieszczonych w skrzynce biegów *a*, uruchamiają wzdłużny posuw roboczy, oraz szybki ruch wsteczny przedniego suportu *b*. Pozostałe dwa sprzęgła napędzają, przy pomocy wałka pociągowego i uproszczonej przekładni zębatej

w płycie zamkowej suportu *b*, przednie sanie narzędziowe *c*. Ruchy sanek narzędziowych składają się:

a) z roboczego posuwu poprzecznego w kierunku do osi toczenia, oraz szybkiego powrotu,

b) z roboczego posuwu od osi toczenia i szybkiego ruchu powrotnego.

Ten sposób pracy sanek narzędziowych pozwala wykonywać wszelkie planowania, lub zacinania, poprzecznie do i od osi tokarki. Dźwignia *d*, widoczna na płycie zamkowej, zmienia w miarę potrzeby omówiony cykl pracy przednich sanek narzędziowych.

Tylny suport wzdłużny *e* ustawia się ręcznie, w dowolnym położeniu, na tylnej prowadnicy łoża. Sanie narzędziowe *f* tego suportu przesuwają się ruchem roboczym poprzecznie do osi toczenia i po ukończeniu pracy szybko cofają się wtył. Do ich napędu służą również dwa sprzęgła magnetyczne, umieszczone w tylnej skrzynce biegów *g*.

Zapomocą śrubowych kół wymiennych w skrzynkach biegów stopniuje się posuw sanek narzędziowych, oraz posuwu suportu, według szeregu wielkości od 0,118 do 1,010 mm/obr. wrzec. rob. Szybkość ruchów jałowych (powrotnych) wynosi 1800 mm/min.

Silnik elektryczny, umieszczony w przedniej, skrzynkowo wykształconej nodze łoża, napędza wrzeciono robocze za pośrednictwem kół zębatach śrubowych, oraz łańcucha. Poszczególne obroty wrzeciona, począwszy od 41 do 610 obrotów na minutę, uzyskuje się przy pomocy przekładni zębatej w wrzecienniku, następnie przez regulację silnika napędowego, oraz stosowne nastawienie przekładni z pasem klinowym. Uruchomienie i hamowanie wrzeciona odbywa się na drodze elektromagnetycznej.

Kieł konika obraca się na łożysku kulkowym, które zmniejsza opory tarcia, wywołane dużymi naciskami osiowymi. Dźwignia *h* przesuwana i ustala tuleję konika.

Rozrząd czynności samoczynnej tokarki „Magna Matic“ jest scentralizowany na tablicy *j*. Guzikowe załączniki uruchamiają wrzeciono robocze, suport przedni, tylny i sterują sanki narzędziowe. Chcąc przygotować tokarkę do określonej pracy należy umocować zespół potrzebnych narzędzi i nastawić zderzaki mikrometryczne, które ograniczają ruchy suportów i sanek narzędziowych.

Smarowanie omawianej tokarki odbywa się systemem obiegowym. Pompka dostarcza oliwy do poszczególnych miejsc smarowania, a więc do suportów wzdłużnych, sanek narzędziowych, wrzeciennika i poszczególnych skrzynek biegów. Nadmiar oliwy powraca do zbiornika, w którym odczyści się z wiórów. Konstrukcja łoża tokarki pozwala na dogodnie usuwanie wiórów, znajdujących pomieszczenie w przeznaczonym do tego celu zbiorniku *k*.

Tokarki „Magna Matic“, można również używać do toczenia kształtowego przy pomocy jednego narzę-

¹⁾ Porównaj na przykład: L. Eker „Tokarki wielonarzędziowe“, „Przemysł Metalowy“ Nr. 16, r. 1932.

dzia, umieszczonego na przednim suporcie. Do rozrządu czynności służą płytki wzorcowe, umocowane przy pomocy śrub w imaku na przednim suporcie i wrzecienniku. Kontakty elektryczne, ślizgając się po wzorcowej płytce (szablonie), kierują pracą narzędzia. Dokładność toczenia obraca się w granicach 0,001".

Na żądanie dostarcza wytwórnia prosty przyrząd elektryczny, który dostosowuje samoczynnie posuw do czterech różnych średnic toczenia i pozwala na należyte wyzyskanie narzędzia skrawającego.

Charakterystyczne wielkości dla tokarki „Mağna Matic”, podane w cenniku wytwórni, są:

Największa średnica toczenia nad łóżem — 380 mm.

Największa średnica toczenia nad suportem — 180 mm.

Rozstaw kłów — 460 mm.

Moc silnika napędowego 5 lub 10 KM.

Obroty silnika napędowego 1150 obr./min.

Przybliżona waga tokarki 2100 kg.

L. Eker.

ZASADY MOBILIZACJI PRZEMYSŁU NA POTRZEBY OBRONY PAŃSTWA

Pod powyższym tytułem wyszła z druku praca profesora Politechniki Warszawskiej inż. Stanisława Płuzańskiego.

Książka prof. Płuzańskiego jest pierwszym polskim dziełem, ujmującem wyczerpująco zagadnienie mobilizacji przemysłu.

Wojnę prowadzą dziś nie armje krajów walczących, lecz całe narody. Mobilizacja obejmuje nietylko postawienie na stopie wojennej wojska, lecz także zmobilizowanie środków przewozowych i mobilizację gospodarczą, która dzieli się na mobilizację: przemysłu, rolnictwa i finansów.

Mamy jeszcze żywo w pamięci wojnę światową, która jaskrawo uwydatniła znaczenie przemysłu dla obrony kraju. Jednakże nawet kraj wysoce uprzemysłowiony, gdy jest nieprzygotowany do wojny, traci z chwilą jej wybuchu drogocenny czas na nieskoordynowane wysiłki, które przy małych wynikach pociągają za sobą nadmierne wydatki. Z czasem dopiero następuje ujęcie prac w ramy organizacyjne i osiągnięcie racjonalnej produkcji.

Autor dzieli książkę na cztery części, które mają następujące tytuły:

- A. Przemysł a przyszła wojna,
- B. Mobilizacja przemysłu podczas wojny światowej,
- C. Zasady mobilizacji przemysłu,
- D. Przykład organizacji pogotowia przemysłu.

Część pierwsza uwydatnia znaczenie przemysłu w przyszłej wojnie.

Autor podkreśla znaczenie mechanizacji, która jego zdaniem daje zarówno oszczędności pieniężne, jak zmniejszenie strat w ludziach. Tezę swą udowadnia tablicami statystycznymi z wojny światowej. Postępy mechanizacji powodują jednak konieczność starannego zorganizowania wyrobu sprzętu wojennego. Organizacja przemysłu wojennego pozwoli na należyte zaopatrzenie armji, ułatwiające zwycięstwo, skróci czas wojny, zmniejszy wszelkie straty wojenne.

Prócz zapasów mobilizacyjnych, z których armja czerpie w pierwszych dniach wojny, uzupełnienie sprzętu może nastąpić bądź drogą zakupu zagranicą, bądź też wyrobu w kraju. Zakup zagranicą jest z reguły kosztowny i powoduje odpływ pieniądza z kraju — dlatego też powstaje konieczność przystosowania fabryk krajowych do wyrobu oraz naprawy potrzebnego sprzętu.

Brak przygotowania przemysłu w wojnie światowej miał następujące skutki: brak sprzętu w pierwszym okresie wojny; zły sprzęt, wyrabiany przez wytwórnie bez doświadczenia; opóźnienie dostaw z powodu nieprzygotowania; nadmierne wydatki.

Utrudnieniem pracy były niewątpliwie także zmiany konstrukcyjne, wprowadzanie nowego sprzętu, — wskutek czego trzeba było częstokroć zmieniać sposób i środki wyrobu.

Konieczność starannego przygotowania przemysłu jest szczególnie doniosła dla krajów pozbawionych granic naturalnych.

Część druga pracy zawiera analizę przygotowania przemysłu podczas wojny światowej w Niemczech, Anglii, Stanach Zjednoczonych, Italji, Francji i Rosji.

Wzorowe przygotowanie do wojny w Niemczech miało jednak zasadniczy błąd: nastawienie na wojnę krótką, zaledwie paromiesięczną. Wytwórnie podlegające mobilizacji już w czasie pokoju otrzymywały pakiet instrukcyj mobilizacyjnych i były obowiązane do przechowywania środków wytwarzania oraz pewnego zapasu surowców będących własnością państwa.

Ujęcie wszystkich dziedzin życia gospodarczego nastąpiło dopiero w 1916 r. (Plan Hindenburga). Mimo to nie umiały Niemcy ustrzedz się przed spekulacją, która zdeorganizowała handel.

Szczegółowo przygotowane były ustawy o mobilizacji finansów; ustawy te zostały uchylone już w pierwszym tygodniu wojny; o dokładności ich świadczy fakt, iż zawczasu wydrukowano potrzebną ilość banknotów. Błędem było powołanie fachowców z przemysłu do służby w szeregach, błąd ten wystąpił również jaskrawo w Rosji i Francji.

Rosja przedstawiała pod względem przygotowania mobilizacji chaos, który — mimo energicznych wysiłków — nie dał się opanować do końca wojny. Dezorganizacja transportów, rozwieleniona spekulacja, brak środków wytwarzania, nieskoordynowanie wysiłków urzędów i organizacji społecznych, brak planu gospodarczego — oto powody klęski Rosji.

Francja liczyła również na krótką kilkumiesięczną wojnę, przygotowując do niej swe wytwórnie kadrowe (pracujące już w czasie pokoju dla obrony państwa). Okupacja północnej części terytorjum francuskiego odcięła Francję od większej części jej wielkich pieców, stalowni, kopalń węgla i fabryk włókienniczych.

Dzięki pracy wielkich zrzeszeń przemysłu, wezwanych przez rząd — zrobiono ogromny wysiłek, produkując olbrzymie ilości sprzętu mimo trudności transportowych, braku surowców i rąk roboczych. Dzięki patriotyzmowi narodu i racjonalnemu kierownictwu przemysł francuski sprostał swemu zadaniu.

Z pozostałych państw Włochy i Stany Zjednoczone, które przystąpiły do wojny później, oraz Anglja dzięki zaciągowi ochotniczemu, rozbudowały przemysł łatwiej, mając dostateczną ilość fachowców, i częściowo uniknęły błędów popełnionych przez Niemcy, Rosję i Francję.

Anglja zaczęła od rozbudowy przemysłu kadrowego i poczyniła duże zakupy w Stanach Zjednoczonych, poczem nastąpił szereg zamówień w wytwórniach prywatnych kontrolowanych przez utworzone Ministerstwo Amunicji. Dzięki racjonalnemu kierownictwu oraz ofiarności przemysłu osiągnięto duże wyniki pracy, unikając spekulacji.

Włochy już od 1914 roku zaczęły rozbudowę przemysłu kadrowego i przygotowanie wytwórni prywatnych. Ukazał się szereg dekretów m. i. o zwolnieniu od służby wojskowej robotników pracujących na obronę. Po rozpoczęciu wojny dał się we znaki brak surowców i paliwa, a następnie, wskutek wojny morskiej, znaczne podwyższenie ich cen. Brak rąk robotczych spowodował dekret o przymusie pracy na cele obrony oraz stworzenie szeregu szkół fachowych. Dzięki energii władz kierowniczych udało się zwalczyć spekulację i doprowadzić do racjonalnej organizacji przemysłu.

Jakkolwiek przemysł Stanów Zjednoczonych był już oswojony z produkcją wojenną dzięki zamówieniom europejskim, to jednak dopiero w końcu 1917 roku udało się dokonać organizacji przemysłu do celów obrony państwa i skoordynować zamówienia różnych departamentów ministerjum wojny. W pierwszym okresie wojny Stany Zjednoczone przeżywały nader ostry kryzys transportowy, brak obrabiarek i narzędzi, brak energii napędowej, wzrost cen i płac, które stały na przeszkodzie sprawnemu zaopatrzeniu.

Od 1917 r. organizacja władz przemysłu wojennego sprawiła, iż zaopatrzenie nie tylko armii własnej, lecz także armij Anglii, Francji i Włoch stało na wysokim poziomie.

Stany Zjednoczone popełniły błąd, przeceniając zdolność oporu przeciwnika, wskutek czego zamówienia były większe od rzeczywistości potrzebnych, stąd wynikło marnotrawstwo pieniądza.

W trzeciej z kolei części książki Autor wyciągając wnioski z dziejów przemysłu wojennego w czasie wojny, omawiając zasady postępowania przy ustalaniu zapotrzebowania na sprzęt formułuje dwanaście zasad mobilizacji przemysłu.

Przy określaniu zapotrzebowania na sprzęt należy ustalić najodpowiedniejsze typy sprzętu, ilości i terminy ich wykonania oraz warunki techniczne, jakim one mają odpowiadać. Praca ta należy do wytwórni kadrowych, które w stosunku do wytwórni podlegających mobilizacji pełnią funkcje instruktorskie. Autor zwraca uwagę na normalizację sprzętu, która w wysokim stopniu ułatwi zaopatrzenie. Przykładem jest pewna fabryka samochodów, która, produkując 11 typów samochodów i 2 typy ciągników, używa tylko 2650 części, zamiast 11 929, które byłyby potrzebne bez normalizacji.

Zasadami mobilizacji przemysłu są:

1. *Uzgodnienie planów mobilizacji przemysłu z planami wojennymi.* Prócz utrzymania ścisłej zależności przemysłu od planów wojennych należy zdać sobie sprawę z zaopatrzenia w surowce strategiczne (nie produkowane w kraju), z zakupów surowca zagranicą, z planów transportowych związanych z jednej strony z planami wojennymi, z drugiej zaś z przemysłem.

2. *Wybór wytwórni podlegających mobilizacji.* Niektóre gałęzie wytwórczości np. fabryki włókiennicze, garbarskie, spożywcze kontynuują w czasie wojny

swą działalność, produkując typy sprzętu potrzebne dla wojska.

Niektóre, jak np. metalowa, zmieniają w większej części kierunek produkcji, wyrabiając broń, pociski i t. p. Większość wytwórni zgłosi się ochotniczo, ze względu na możliwość pracy w najdogodniejszych warunkach. W pewnych wypadkach wytwórnie niepracujące na obronę mogą ulec sekwestrowi w całości, bądź też rekwizycji surowców czy obrabiarek.

Należy, o ile można, dawać wytwórniom zmobilizowanym pracę zbliżoną do normalnej produkcji.

3. *Praca w zmobilizowanej wytwórni ma się odbywać bez przerywania normalnej produkcji,* co oznacza, że pewne działy wytwórni pracują normalnie; ułatwia to w znacznym stopniu demobilizację.

4. *Należy pokrywać zapotrzebowanie na sprzęt w większych wytwórniach,* ze względu na łatwość kontroli, lepszą organizację, lepsze środki i metody wytwarzania.

5. *Zmobilizowane wytwórnie zostawić w zarządzie prywatnym,* gdyż zmiany na stanowiskach kierowniczych dezorganizują pracę.

6. *Przewidzieć pewną ilość wytwórni jako rezerwę,* która pracować będzie nad nowym sprzętem, by nie odrywać od pracy innych wytwórni.

7. *Wyszkolenie personelu* obejmuje wyszkolenie pracowników do urzędów państwowych: a) instruktorów wyrobu, rzeczoznawców do odbioru sprzętu; b) wyszkolonych fachowców do wyrobu sprzętu; c) fachowców do obsługi i naprawy sprzętu na tyłach i na froncie. Wyszkolenie to prowadzą wytwórnie kadrowe, przysposobienie wojskowe, specjalne szkoły i kursy oraz oddziały wojskowe jeśli chodzi o ostatnią kategorię.

W planie mobilizacji przewidzieć należy pozostawienie w zmobilizowanych wytwórniach rzemieślników i pomocy fachowej oraz kierowników działów i przedsiębiorstw zarówno technicznych jak handlowych.

8. *Przygotowanie dokładnych planów mobilizacji* polega na ustaleniu potrzeb wytwórni; w skład tych potrzeb wchodzi: surowce i półfabrykaty nabywane, środki wytwarzania, energia napędowa, fachowcy i ręce robocze, środki transportowe, materiały i ludzie do rozbudowy, środki pieniężne i t. d. Należy uwzględnić terminy zapotrzebowania i czas potrzebny na opracowanie planu wykonania przy udziale fachowców z urzędów przemysłu wojennego.

9. *Kontrola planów mobilizacji wytwórni* i wprowadzanie zmian przy zmianach konstrukcyjnych sprzętu oraz zmianach wyposażenia wytwórni. Najlepszą kontrolą jest wykonywanie zamówień próbnych na małe ilości sprzętu, co pozwala na skontrolowanie planów w życiu oraz pozwoli na zapoznanie personelu z wyrobem sprzętu.

10. *Wykonanie pracy* w czasie wojny jest utrudnione przez szereg czynników, z których najważniejszymi są: wzrost cen na surowce i wzrost płac. Autor podaje metody określania cen ruchomych, oraz wskazuje zalecany sposób wyznaczania cen przy dostawach sprzętu, trwających przez dłuższy czas.

11. *Zapewnienie warunków normalnej pracy* jest najważniejszym zadaniem czynnika kierowniczego, który musi obejmować wszystkie odziedziny życia gospodarczego. Czynnikiem ten nazwany przez Autora Sztą-

bem Głównym Gospodarki Narodowej, składać się winien z najwybitniejszych fachowców.

12. *Równy rozkład ciężarów wojennych* na wszystkich obywateli jest również rzeczą dużego znaczenia.

Część czwarta książki prof. Płuzańskiego podaje szczegółowe dane o organizacji pogotowia przemysłu w Stanach Zjednoczonych Ameryki, gdzie przygotowanie to jest traktowane najpoważniej i znajduje się na wysokim stopniu rozwoju.

Całość książki, wydanej nakładem Towarzystwa wojskowo-technicznego, sprawia bardzo dodatnie wrażenie, zarówno pod względem szaty zewnętrznej jak źródłowej i sumiennie opracowanej treści. Książką swoją prof. Płuzański dobrze zasłużył się przemysłowi polskiemu oraz sprawie obrony kraju

J. Okolski jr.

FORMALISTKA BIUROKRATYCZNA

Tygodnik łódzki „Prawda” zamieścił w Nr. 12-ym z dn. 18 marca r. b. artykuł pod tytułem „Biurokracja”. W podtytule znajdujemy lapidarne streszczenie tego artykułu, traktującego o zbiurokratyzowaniu magistratu łódzkiego, który przed wojną zatrudniał **kilkudziesięciu** urzędników, po wojnie zaś **około tysiąca** (nie uwzględniając w obu wypadkach personelu zakładów i przedsiębiorstw miejskich, lecz tylko personel t. zw. głównego zarządu miejskiego).

Streszczenie, o którym powiedzieliśmy wyżej, brzmi tak: „**Najprostsza rzecz wymaga 182 czynności pisarskich i kancelaryjnych, z których 140 jest niepotrzebnych i straconych**”.

Zalecając naszym czytelnikom zainteresowanym powyższą statystyką zaznajomienie się z artykułem „Prawdy” w całości, podajemy poniżej obchodząc ich bliżej, jako przemysłowców, wiadomość o stanie rzeczy, jaki zapanował po wprowadzeniu w życie ustawy scaleniowej i utworzeniu scentralizowanej Ubezpieczalni Społecznej.

Oto jedna z fabryk metalowych, należących do Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych uskarża się w wymownych słowach na „panującą w kraju niebywałą dotychczas papieromanję i formalistykę, obciążającą niepotrzebnie przedsiębiorstwa i przeszkadzającą w produkowaniu”.

„Fabryka posiada urzędników dlatego, aby wykonywali robotę związaną z produkcją, tymczasem obecnie zapytujemy sami siebie, czy to są nasi urzędnicy, czy też płatni przez nas urzędnicy Ubezpieczalni Społecznej lub Urzędów Skarbowych, gdyż od szeregu miesięcy w dziale handlowym urzędnicy zajęci są wypełnianiem rozmaitych formularzy. Pomijając wypełnianie stosów rozmaitych papierów z Urzędu Statystycznego, Komisariatu Rządu i t. p., Ubezpieczalnia Społeczna przysłała do wypełnienia stos rozmaitych formularzy, nadto żąda rozdzielania dwutygodniowych wypłat na jednotygodniowe, co jest podwójną robotą, zaś Urząd Skarbowy dnia 21 marca przysłał niezależnie drugi stos formularzy z pouczeniami za N. L. 26. A niechby zarząd fabryki nie zechciał wypełnić tej formalistyki, zaraz kara lub bezwzględny areszt. Bardzo już wielkim wysiłkiem dla fabryki jest opłacanie regularnie wysokich podatków i świadczeń socjalnych, ale zabieranie przez te urzędy urzędnikom tej fabryki czasu i pracy do wypełniania formalistyki jest naprawdę krzywdzące nie tylko dla przedsiębiorstwa, ale i dla całego społeczeństwa, gdyż właściciel, znajdując się

w takiej niezachęcającej sytuacji, jak obecna, zmuszony będzie zamknąć lub zlikwidować interes, tem samem powiększając bezrobocie o dalszych kilkudziesięciu ludzi”.

Uskarżająca się fabryka zaznacza przytem, że od paru lat znacznie zmniejszyła personel urzędniczy, obniżając jednocześnie pensje w celu potanienia produkowanych przez nią przedmiotów i w celu przetrwania obecnego kryzysu.

Nie ulega wątpliwości, że głos powyższy znajdzie echo we wszystkich przedsiębiorstwach prywatnych, przeciążonych przymusową formalistyką biurokratyczną.

IŁOŚĆ SAMOCHODÓW I POJAZDÓW MECHANICZNYCH W POLSCE

Według ostatnich danych Głównego Urzędu Statystycznego na 1 stycznia 1934 roku było w Polsce ogółem 35 291 pojazdów mechanicznych, co stanowi na 10 000 mieszkańców 10,8. Z tej sumy przypada na samochody osobowe i ciężarowe razem 26 133, na motocykle 8 322 i inne 836.

Dane porównawcze za lata ubiegłe przedstawiają się następująco:

| Lata | Ogółem | Na 10.000 mieszkańców | Samochody | | | | Ciężarowe | Motocykle | Inne poj. mech. |
|-----------|--------|-----------------------|-----------|-----------------------------|---------|----------|-----------|-----------|-----------------|
| | | | Razem | pojazdy prywatne i urzędow. | dorożki | autobusy | | | |
| 1 I. 1929 | 34 298 | 11,2 | 29 423 | 15 760 | 6 016 | 2 841 | 4 896 | 4 597 | 278 |
| 1 I. 1930 | 43 319 | 14,0 | 36 996 | 18 878 | 7 332 | 4 048 | 6 738 | 5 901 | 422 |
| 1 I. 1931 | 47 331 | 14,8 | 38 760 | 19 887 | 7 140 | 4 293 | 7 440 | 7 940 | 631 |
| 1 I. 1932 | 36 737 | 11,4 | 27 964 | 13 964 | 5 152 | 3 047 | 5 801 | 8 047 | 726 |
| 1 I. 1933 | 34 197 | 10,5 | 25 266 | 11 672 | 5 426 | 2 545 | 5 623 | 8 182 | 749 |
| 1 I. 1934 | 35 291 | 10,7 | 26 133 | 13 566 | 4 941 | 2 160 | 5 466 | 8 322 | 836 |

W ciągu roku 1933 ogólna ilość pojazdów mechanicznych wzrosła z 34 197 do 35 291. W kategorii samochodowych wzrosła liczba pojazdów prywatnych, natomiast ilość autobusów i samochodów ciężarowych spadła. Z innych pojazdów liczba motocykli zwiększyła się o 140 sztuk.

PRODUKCJA DRUTU, GWOŹDZI, ŚRUB I NITÓW W 1933 R.

Główny Urząd Statystyczny wprowadził ostatnio w „Wiadomościach Statystycznych” statystykę niektórych artykułów przemysłu metalowego. Po statystyce przemysłu elektrotechnicznego, ogłosił statystykę produkcji drutu, gwoździ drucianych, wyrobów śrubowych, nitów i sworzni.

Produkcja drutu żelaznego ciągnionego, niepokrytego innymi metalami, wyniosła w 1933 r. 14443 tonny. Produkcja gwoździ drucianych żelaznych wyniosła w tymże roku 23370 tonn. Produkcja wyrobów śrubowych żelaznych wyniosła w roku ub. 8026 tonn, podczas gdy w 1932 r. wyniosła ona tylko 5166 t. Wreszcie produkcja nitów i sworzni bez gwintu wyniosła w 1933 r. 1306 tonn a w roku 1932 — 1252 tonn.

Zbyt wymienionych artykułów kształtował się następująco:

Zbyt drutu żelaznego ciągnionego wyniósł w r. 1933 12321 tonn. Zbyt gwoździ drucianych żelaznych wyniósł w tymże roku 23637 tonn. Zbyt wyrobów śrubowych wyniósł w roku 1933 7550 tonn a w 1932 — 46041. Zbyt nitów i sworzni wyniósł w 1933 r. 1112 t. a w 1932 r. 810 tonn.

Danych o produkcji i zbycie drutu oraz gwoździ za rok 1932 niestety brak.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY

Objawy poprawy na rynkach światowych. Amerykańska Federacja Pracy wykazuje w ostatnim czasie wzrost zatrudnienia we wszystkich dziedzinach przemysłu. Również obroty handlowe wykazują wzrost, który w porównaniu z rokiem ubiegłym wynosi 10%.

Przemysł samochodowy, który nie może poddać zamówieniom, przedłużył tydzień roboczy z 40 do 45 godz.

W Wielkiej Brytanii sytuacja wykazuje dalszą poprawę. Ilość bezrobotnych zmniejszyła się w ciągu 1933 roku o 567 tysięcy. Pakiet zamówień przemysłów: hutniczego, okrętowego i włókienniczego osiągnął dawno nienotowany poziom. Dotyczy to przede wszystkim przemysłu okrętowego, gdzie stan zamówień na I kwartał 1934 r. jest większy, aniżeli był na cały 1933 rok. Również pomysłnie przedstawia się sytuacja w przemyśle samochodowym i hutnictwie, w którym uruchomiono szereg nowych wielkich pieców.

W Argentynie zapowiedział rząd przystąpienie do wielkiego planu inwestycyjnego w dziedzinie robót publicznych. Plan pracy na pierwszą połowę 1934 r. przewiduje preliminarz 360 milionów pesos.

We Francji, gdzie kryzys rozpoczął się znacznie później, sytuacja jest gorsza. Szczególnie w przemyśle metalowym widać osłabienie zatrudnienia.

Światowa konsumpcja cyny w roku 1933. Biuro statystyczne w Hadze ogłosiło dane, dotyczące konsumpcji cyny w roku 1933. Konsumpcja światowa cyny w roku 1932 wynosiła 99 986 tonn, w roku zaś ubiegłym 127 400 tonn, czyli wzrosła o 27 400 tonn.

Konsumpcja cyny w roku 1933 wzrosła w następujących krajach:

| | | | |
|---------------------|---------------|------------|------------|
| w Stanach Zjednocz. | o 35 260 tonn | w Italji | o 234 tonn |
| „ Wielkiej Brytanji | „ 1 455 „ | „ Holandji | „ 131 „ |
| „ Francji | „ 1 289 „ | „ Japonji | „ 51 „ |
| „ Niemczech | „ 1 215 „ | „ Danji | „ 46 „ |
| „ Belgji | „ 642 „ | „ Polsce | „ 16 „ |
| „ Szwecji | „ 238 „ | | |

Zmniejszenie konsumpcji cyny zostało zanotowane w następujących krajach:

| | | | |
|-----------------------|------------|--------------|------------|
| w Indjach Brytańskich | o 385 tonn | w Kanadzie | o 200 tonn |
| „ Hiszpanji | „ 230 „ | „ Szwajcarji | „ 115 „ |
| „ Czechosłowacji | „ 206 „ | „ Norwegji | „ 10 „ |
| „ Rosji Sowieckiej | „ 208 „ | | |

Wzrost konsumpcji cyny spowodowali przede wszystkim fabrykanci puszek do konserw, którzy zużyli cyny w roku 1933 o blisko 75% więcej aniżeli w roku 1932.

Z niemieckiego przemysłu aluminiowego. Poważnie rozbudowana produkcja aluminium w Niemczech opiera się do tej chwili w 90% na rudzie bauksytowej importowanej z Jugosławii, Francji i Węgier. Niemieckie koła techniczne prowadziły już od dłuższego czasu badania, aby uprościć i potanić proces wytopienia aluminium z kaolinu, którego znaczne ilości znajdują się w Niemczech. Obecnie, jak podaje francuski tygodnik „L'Usine” udało się Niemcom wynaleźć sposób, dzięki któremu wydobywanie aluminium z kaolinu nie będzie wymagało poważniejszych kosztów niż proces hutniczy bauksytu.

O ile powyższa wiadomość byłaby prawdziwa, to oznaczałoby to poważne uniezależnienie się niemieckiego przemysłu aluminiowego od surowca zagranicznego.

Niemiecka produkcja aluminium skupiona jest w Towarzystwie „Lautawerke”, które w 98,5% kontrolowane jest przez rząd. Produkcja wykazuje wzrost, a obroty w 1933 r. były o 30% wyższe aniżeli w roku poprzednim.

Stan niemieckiej produkcji przemysłowej. Niemiecki dziennik gospodarczy „Deutsche Bergwerks-Zeitung” zamieścił w jednym z ostatnich numerów z marca r. b. ciekawy artykuł, w którym omawia na podstawie cyfr Instytutu Badań Konjunktury postępy niemieckiej produkcji przemysłowej na tle sytuacji przemysłu światowego, podając następujące zestawienie: (rok 1928 = 100).

| Kraj | styczeń 1933 | styczeń 1934 | wzrost w % |
|-----------------|--------------|--------------|------------|
| Niemcy | 62,9 | 77,8 | 23,6 |
| Stany Zjedn. | 58,6 | 70,3 | 20,0 |
| Wielka Brytanja | 90,0 | 98,6 | 9,6 |
| Francja | 79,0 | 83,7 | 6,0 |
| Świat bez Rosji | 67,2 | 75,0 | 11,6 |
| Cały świat | 74,7 | 85,7 | 14,7 |

Poprawa na niemieckim rynku narzędziarskim. Na niemieckim rynku narzędziarskim zaznaczyła się w ostatnich czasach wyraźna poprawa. Niemiecki Związek Fabrykantów Narzędzi sygnalizuje zwiększenie zatrudnienia. Poprawa sytuacji nastąpiła przede wszystkim na skutek ożywienia się rynku wewnętrznego. Również interesy eksportowe do krajów zamorskich wykazują poprawę. Natomiast na europejskich rynkach eksportowych działalność przemysłu narzędziowego Niemiec nie wykazuje poprawy.

Z niemieckiego przemysłu odlewniczego. W Niemieckim Związku Odlewni (Verein Deutscher Eisengiessereien) prowadzone są przy udziale przedstawiciela ministerstwa gospodarki rokowania, mające na celu uporządkowanie cennika odlewów w Niemczech.

Pertraktacje Forda z Mathisem. Przedstawiciele francuskiej fabryki samochodów Mathis wyjechali do Ameryki dla przeprowadzenia rokowań o współpracę techniczną pomiędzy fabryką montażową Forda we Francji, a zakładami Mathis.

Mathis miałyby dostarczać montażowni Forda wszystkie te części, które do tej pory są sprowadzane z Ameryki. W tym celu Ford ma dostarczyć Mathisowi komplet maszyn potrzebnych do wyrobu części samochodów Forda.

Rolls Royce dają 17% dywidendy. Znana fabryka samochodów Rolls Royce Ltd. postanowiła wypłacić za 1933 r. 17% dywidendy. W roku 1932 wypłacono 10% dywidendy.

Budowa nowej walcowni w Czechosłowacji. Grupa finansistów zbliżonych do czechosłowackiej partii rolniczej przystąpiła do opracowania projektów budowy walcowni żelaza o wydajności 60 000 tonn. Żelazo sprzedawane będzie za pośrednictwem organizacyj rolniczych po cenie 100 koron czeskich za 100 kg, czyli o 65 — 85 kor. czeskich taniej od ceny czechosłowackiego kartelu.

Rosja sprzedaje maszyny rolnicze do Holandji. Jak podaje niemiecka prasa fachowa, sowiecka fabryka maszyn rolniczych „Oktiabrskaja Rewolucja” wysłała do portu w Rotterdamie partję maszyn rolniczych dla Holandji. Wysłana partja maszyn składa się przedewszystkiem z kultywatorów.

Z PRASY POLSKIEJ

O *przeroście ubezpieczeń społecznych.* Na łamach „Gazety Polskiej”, stojącej blisko sfer urzędowych, toczy się od pewnego czasu dyskusja o przeroście ubezpieczeń społecznych. W Nr. 88 „Gazety” z d. 29 marca r. b. ukazał się w tej sprawie artykuł redakcyjny p. t. „Emerytalny światopogląd”. Autor artykułu poddaje rozważaniu światopogląd, z którego zrodziło się nasze ustawodawstwo socjalne, a który wydaje się autorowi być „zły i błędny, gdyż wynikający z wiary, że można z życia wyeliminować ryzyko”.

Artykuł ten, napisany niezwykle jasno, z dużym talentem dydaktycznym, powinien zająć uwagę naszych czytelników, ze względu na swe znaczenie. Przytaczamy go też poniżej prawie w całości, zachowując podkreślenia autora.

Tymczasem ryzyko nie daje się usunąć z życia — daje się tylko rozłożyć. Kiedy pożar trawi zabudowania w Wólce — to ubezpieczony właściciel Wólki będzie je mógł odbudować dlatego, iż złożą się na to właściciele innych Wólek, którzy z kolei dla tego wyrzekną się wykonania jakichś własnych prac. *Osobiste* ryzyko *właściciela* spalonej Wólki, zostało zmniejszone na skutek rozłożenia go na szereg ludzi. Natomiast *społeczne* ryzyko *pożaru* nie zmieniło się zupełnie wskutek istnienia ubezpieczeń. Jest takie same, jakie było przed ich wynalezieniem. To co się spaliło, to się spaliło.

Co to znaczy? Znaczy to, że ryzyko tylko wtedy warto rozkładać między grupy ludzkie — jeśli jest ono dość *wyjątkowe*, t. j. jeśli nie dotyka wszystkich ubezpieczonych ani stale, ani ciągle, ani równocześnie. Pożar nie jest zjawiskiem, któreby zachodziło co roku w dziewięćdziesięciu Wólkach na sto. I dlatego ubezpieczenie od ognia jest celowe. Ale gdyby tych samych sto Wólek ubezpieczyło się nie od pożaru, lecz od — zażartujmy — dość nagminnych wizyt komornika, — to wówczas zapewne każdy dostałby co roku, jako wypłatę — zwrot swojej składki, *po-mniejszonej* o koszty administracyjne ubezpieczalni. Im szerszy jest zakres ubezpieczenia, im bardziej pragnie ono objąć wypadki liczne, powtarzające się stale, i dotykające wielkiej ilości ubezpieczonych równocześnie — tembardziej staje się *bezelowe*.

Główną wadą ustawodawstwa socjalnego w Polsce jest właśnie dążenie do nadania mu możliwie szerokiego zakresu. Ubezpieczenie od choroby — to już niech będzie ubezpieczenie od *każdej* choroby, niech leczenie będzie *zawsze* całkiem bezpłatne, niech zapewni wszystkim wypłatę zarobków przez czas choroby, bez względu na to, czy to katar czy zapalenie mózgu. Ubezpieczenie od bezrobocia? — Więc niechaj obejmuje każdego, kto pracował kilka tygodni. Ubezpieczenie na starość? — Niechaj obejmie jednakowo robotników przemysłowych, którym istotnie *trudno* odkładać grosz na starość, jak i pracowników umysłowych, którzy *powinni* umieć to czynić sami i, przypuszczamy, potrafiliby *lepiej* administrować odłożonemi pieniędzmi, niż zakłady, które ubezpieczają. Ba — nawet w ubezpieczeniach od ognia, potrafiono przez czas pewien prowadzić politykę ideałów, którą nazwałbym „próbą przebudowy Polski przy pomocy pożarów” — politykę polegającą na tem, aby każdy, kto się spali — mógł odbudować budynek *lepszy* od strawionego przez ogień. Idealizm ten tłumaczył się na język gospodarczy przez *wysokie*, ponadwartościowe szacunki i... wysokie stawki. W ten sposób ryzyko pożaru przestawało istotnie być *ryzykiem* — ba, nawet pożar sta-

wał się jakgdyby premją. No i Polska poczęła dość gwałtownie się „palić”.

U początków naszego ustawodawstwa społecznego tkwiła naiwna wiara, że *można* ubezpieczyć *wszystkich* — przed *wszelkiem* wogóle ryzykiem. Zdawało się niejednemu, że poprzez *prawo* można zapewnić stałą, dostatnią i czujną opiekę lekarską, spokojną starość i beztrioskie życie w razie utraty zajęcia — każdemu, kto przez pewien czas płacił składkę i został wciągnięty do odpowiedzialnej kartoteki.

Tymczasem tak nie jest. Oczywiście można i trzeba zabezpieczyć ludzi przed surową niesprawiedliwością losu. Trzeba dać możność życia inwalidzie pracy i trzeba dać możność leczenia nieszczęśliwemu, do którego domu zapukała zaraza. Ale *można* to skutecznie uczynić *tylko* wówczas, jeśli zwięzić zakres gwarancji wzajemnej, jeśli nie obejmować nią wszystkiego, jeśli ubezpieczać od katastrof — nie od niewygód, trosk, trudności. Łatwiej jest ubezpieczać skutecznie od złamania życia — niż od dziury w zębie.

Bo inaczej — dzieje się to, co się dzieć musi. Nic nie pomaga *prawo*. Zostaje rzeczywistość. Jeśli chodzi o *rozłożenie* ryzyka wypadków, katastrof, wstrząsów — między większą ilość ludzi i w ten sposób obciążenie jednostki, to jest to możliwe zawsze. Ale jeśli chodzi o zabezpieczenie *wielkich* mas, czy to przed bezrobociem, czy przed nędzą, czy przed starością — jeśli chodzi o zmniejszenie ryzyka, które jest zbiorowe, przez samą swoją powszechność — to jedyną drogą prowadzącą do celu, jest wzmocnienie samej zbiorowości, jej rozwój, jej potęgą. *Przyrost ilości narzędzi produkcji* uwarunkowany jeszcze rozumnym doбором ich *jakości*, doбором dającym wytwórczości równowagę, oto jedyny istotny sposób, aby dać masom narodowym lepsze życie i lepszą starość. Nie przez fabrykację ustaw, lecz przez mądre ustawianie fabryk można to osiągnąć.

Ryzyko nie daje się usunąć. A zbiorowość — naród, państwo — nie może *rozkładać* na innych tego ryzyka, które na zbiorowość spada, bo *niema* tych innych. Aby więc z nieuniknionemi niebezpieczeństwami walczyć zwycięsko, — zbiorowość ma jedną tylko skuteczną metodę — *własną siłę*. Polityczną, gospodarczą, moralną. Aby zaś mieć siłę — *nie może mieć* emerytalnego światopoglądu.

Troska o równowagę budżetową. W artykule redakcyjnym „Czasu” z d. 27 marca r. b., zatytułowanym „Ekonomiczny tour d'horizon”, autor rozważa, — w związku z uchwaleniem budżetu przez ciała ustawodawcze, — sytuację gospodarczą Polski na tle stosunków międzynarodowych i wewnętrznych. Po dokonaniu analizy punktów dodatnich i ujemnych sytuacji na tle międzynarodowym, autor wypowiada następującą opinię o czynnikach sytuacji wewnętrznej.

Ważniejsze jednak dla oceny przyszłej sytuacji Polski są czynniki wewnętrzne. Do niepokojących zaliczamy trwającą niestety nadal tendencję rozszerzania interwencjonizmu i etatyzmu. Nowa ustawa przemysłowa stwarza daleko idące możliwości interwencyjne dla państwa w życiu przedsiębiorstw i związków przemysłowych prywatnych; nie sądzimy, by się stać mogły one czynnikiem poprawy, mamy tylko nadzieję, że rząd będzie ze swych nowych uprawnień nader wstrzemięźliwie i ostrożnie korzystał. Również pęd do przejmowania coraz do nowych przedsiębiorstw na własność państwa — naturalna tylko konsekwencja przeciążenia podatkowego i wzrostu realnego ciężaru wierzycielności banków państwowych — nadal niestety trwa.

Największą atoli troskę budzi sytuacja budżetowa; autor pisze o niej tak:

Najbardziej jednak niepokojącą jest sytuacja budżetowa. Niczem, ale to bezwzględnie niczem nie można usprawiedliwić

faktu, że zamknięcia za styczeń i luty b. r. wykazują wyraźną tendencję do stabilizowania wydatków na poziomie wyższym od przeciętnej ub. roku. Jeżeli się nawet uzna deficyt lutowy za wyjątkowo wysoki, to i tak trzeba się liczyć z tem, że deficyt w roku budżetowym 1934/35 będzie większym od preliminowanego. Jeżeli nie nastąpi energiczna kompresja wydatków, wyniesie on zapewne bezmała tyleż, co w roku 1933/34, w którym się zapewne zamknie cyfrą około 300 milionów zł.

To też trzeba oszczędzać, oszczędzać i oszczędzać. Nudne to, powtarzać to samo wciąż w kółko, ale cóż robić, kiedy to jest i gospodarczo i politycznie najlepsza recepta. Trzeba obciąć budżet, wydatki samorządowe, absurdalnie wysokie ubezpieczenia społeczne. Trzeba dalej obniżyć taryfy kolejowe, różne opłaty, ceny monopolowe. Trzeba obniżyć podatki. To jest najlepsza obrona waluty złotej. — Nawet ci, co mają najdalej idące wątpliwości co do wartości gold-standard'u, tak jak on dzisiaj funkcjonuje, gdy zobaczą, że się budżet obcina o 300 milionów i analogicznie zmniejsza wszystkie inne ciężary, przeniosą swe rozważania walutowe z łam dzienników do uczonych dysertacji, pisanych dla specjalistów.

Rząd, który oszczędza, ma dzień ciężki, ale noc spokojną. Oszczędność w wydatkowaniu groszem publicznym jest bowiem pewną drogą do uznania, zaufania i wdzięczności wszystkich obywateli.

Konkurencja zakładów więziennych. Cech Metalowców w Tarnowie przesłał do Województwa Krakowskiego memoriał z prośbą o interwencję w sprawie zakazania wykonywania robót ślusarskich i kowalskich przez więzienie tarnowskie.

Tygodnik „Rzemiosło” przytacza w Nr. 6 następujące charakterystyczne wyjątki z tego memoriału, które podajemy poniżej.

W więzieniu tarnowskim wykonuje się masowo (wagonowo) okucia budowlane, zasuwki do drzwi, ramy kuchenne, drzwiczki i t. p. przedmioty ślusarskie a także podkowy, gwoździe dla bron, obcęgi i t. p. roboty kowalskie. Zarząd więzienia nie tylko nie poprzestaje na wykonywaniu żaluzji sklepowych, ale ustawia balkony, balustrady, wykonane w więzieniu dla budowlu prywatnych i t. d.

Musimy na tem miejscu wyrazić zdziwienie, że organa podległe Ministerstwu Sprawiedliwości nie stosują się do polecenia tegoż Ministerstwa z dnia 19.X. 1931 r. (Nr. 5 § 5), które brzmi:

„Zabraniam Panom Naczelnikom więzień reklamowania wyrobów więziennych za pośrednictwem ogłoszeń lub rozsyłania zawiadomień i ofert. W okresie przesilenia gospodarczego zalecam przestrzeganie zasady ograniczenia produkcji warsztatów więziennych do wykonywania tylko tych zamówień, które są przeznaczone na potrzeby wszystkich władz wymiaru sprawiedliwości i więziennictwa.

W zasadzie nie należy przyjmować zamówień dla innych resortów ani też podejmować produkcji więziennej na potrzeby rynku prywatnego.

W razie konieczności wykonywania zamówień prywatnych cena sprzedażna winna być stosowana do cen rynkowych”.

Tyle okólnik Ministerstwa Sprawiedliwości.

Czyżby więc władze więzienne w Tarnowie świadomie uprawiały produkcję rzemieślniczą wbrew poleceniom władz centralnych? Zdaniem naszym i zgodnym z intencją Ministerstwa konkurencję więziennictwa należy ukrócić i to natychmiast.

NOTATKI

Złote słowa prof. Krzyżanowskiego Profesor Adam Krzyżanowski zamieścił w Nr. Nr. 86 i 87 „Czasu” z dn. 28 i 29 marca r. b. artykuł p. t. „Oszczędności rzeczowe i pieniężne”, w którym rozważa istotę i znaczenie gospodarcze każdej z tych form oszczędności. Wskazując na zanik oszczędzania pieniężnego w Rosji, w której „pieniądz stał się czynnikiem ubocznym, a zadanie gromadzenia oszczędności przypadło w udziale rządowi”, — ze znanym skutkiem śmierci głodowej milionów ludzi na Ukrainie i na Kaukazie, — prof. Krzyżanowski kończy swój artykuł następującym zdaniem:

„...oszczędzanie pieniężne jest najpewniejszą, choć pośrednią, drogą mnożenia oszczędności rzeczowych, a podkopanie oszczędności pieniężno-kredytowej przesadnym interwencjonizmem i etatyzmem wszędzie i zawsze doprowadza do zaniku oszczędności rzeczowych”.

Są to złote słowa. Jaka szkoda, że myśl w nich zawarta nie towarzyszyła Szanownemu Autorowi wtedy, gdy pisał on swój artykuł w Nr. 74 „Czasu” p. t. „Umowy w obcych walutach”. O artykule tym daliśmy notatkę w poprzednim numerze „Przemysłu Metalowego”.

POSZUKIWANIE PRACY

Młody technik-mechanik, absolwent wydziału mechanicznego Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych w Katowicach, poszukuje jakiegokolwiek pracy.

Bliższych informacji udzieli Administracja „Przemysłu Metalowego”, Warszawa, Traugutta 4.

KUPNO ZA GOTÓWKĘ

prasa frykcyjna 100 mm, nożyce do blachy 2—2,5 m.
Oferty z opisem prosimy składać w adm. „Przemysłu Metalowego” pod „L”.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 5. IV. 1934 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

| | | | |
|---------------------------------|------|--------------------------|-----|
| Aluminium | — | Miedź standard | 868 |
| Antymon | — | Ołów miękki | 303 |
| Cyna standard | 6341 | Nikiel | — |
| Cynk hutniczy | 396 | Rtęć | — |
| Miedź elektrolityczna | 963 | Srebro za 1 kg | 73 |

Na rynku londyńskim w bieżącym tygodniu ceny metali kształtowały się, w porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi, następująco: cyna podniosła się o ok. 1%, cynk o ok. 1%, ołów o ok. 1,5%, miedź standard o ok. 1,5% i miedź elektrolityczna o ok. 2%. Spadła cena jedynie ołowiu o ok. 1,5%. Srebro bez zmiany. Pozostałych metali nie notowano.

F-ma „POLTHAP” Warszawa, Pańska 83 (dom własny), Tel. 530-65 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 |
| Aluminjowa blacha | „ 5,80—11.— |
| Aluminjowe druty | „ 6,50 |
| Cyna w blokach | „ 6,90 |
| Ołów | „ 0,67 |
| Aluminium hutnicze | „ 3,50 |
| Antymon | „ 1,05 |

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.