



Nr 9.

Warszawa, dn. 5 maja 1934 r.

Ogóln. zbioru Nr 605.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych — Wiceprezes Rady Związku inż. S. J. Okolski.
Redaktor odpowiedzialny inż. Maurycy Chorzewski.

TREŚĆ NUMERU: Posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Rozwiązanie umowy o pracę z winy pracownika. — XI Tydzień L. O. P. P. — Zwrot opłat z Mieszanego Trybunału Rozjemczego. — Nowe zakazy przywozu do Austrii. — Wybór radcy do Izby Przemysłowo-Handlowej w Krakowie. — Stan zatrudnienia w 1933 r. — Stała Komisja Normalizacji Żeliwa. — Pokaz narzędzi krajowej produkcji na Targach Poznańskich 1934 r. — III Polski Zjazd Naukowej Organizacji. — Kronika. — Ceny.

Otwarcie Pokazu Narzędzi Krajowej Produkcji na Targach Poznańskich



Dnia 29 kwietnia 1934 r. Pan Minister Przemysłu i Handlu dokonał na Targach Międzynarodowych w Poznaniu otwarcia Pokazu Narzędzi Krajowej Produkcji.

Siedzi gen. dr. Ferdynand Zarzycki, Minister Przemysłu i Handlu. Stoją pp.: prez. m. Warszawy M. Zyndram Kościalkowski, nacz. dyr. S. A. H. Cegielski i P. Z. Inż. dr. Adam Kręglewski, dyr. dep. Marjan Kandel, dyr. Międz. Targ. Pozn. Krzyżankiewicz, wicepr. Grupy Prod. Narzędzi inż. K. Wrętowski, wicepr. Grupy Prod. Narzędzi Al. Rąbalski, Prezes Grupy Prod. Narzędzi inż. Jan Piotrowski, dyr. Pol. Zw. Przem. Metal. inż. K. Pichelski, czł. Zarz. Grupy Prod. Narz. inż. J. Goleniewicz, Wiceminister Przemysłu i Handlu dr. Franciszek Doleżał, dyr. dep. Konrad Patek, dyr. Inst. Eksportowego M. Turski.

POSIEDZENIE RADY POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

W poniedziałek dn. 7 maja r. b. o godz. 18 min. 30, w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, Traugutta 4, odbędzie się posiedzenie Rady Związku z następującym porządkiem obrad:

1. Zatwierdzenie protokołu posiedzenia z dnia 9.III r. b.
2. Sprawozdanie dyrekcji z działalności za miesiąc: marzec i kwiecień r. b.
3. Stan finansowy na dzień 1 maja 1934 r.
4. Bilans Związku za 1933 r.
5. Ustalenie terminu i porządku dziennego Nadzwyczajnego Walnego Zgromadzenia Członków P. Z. P. M.
6. Omówienie postulatów przemysłu metalowego, które byłyby postawione na Radzie Centralnego Związku Przemysłu Polskiego w dn. 8 maja r. b.
7. Sprawy bieżące.
8. Wnioski członków.

ROZWIĄZANIE UMOWY O PRACĘ Z WINY PRACOWNIKA

Sąd Najwyższy w orzeczeniu z dn. 17 marca 1933 r. Nr. III Rw. 98/32 ustalił następującą tezę:

Jeżeli pracownik umysłowy spełni w okresie 3-miesięcznym od wypowiedzenia czyn uzasadniającego natychmiastowe wydalenie go ze służby, lub też jeżeli w tym czasie wyjdzie na jaw tego rodzaju czyn chociażby dawniej popełniony, to postanowienia art. 32 rozporządzenia z dn. 16.III.1928 r. o umowie o pracę pracowników umysłowych mają zupełne zastosowanie.

Z u z a s a d n i e n i a :

Chybione są wywody rewizji dotyczące zarzutu mylnej prawnej oceny sprawy. Z zestawienia przepisów art. 25, 28 i 32 Rozp. Prez. Rzplitej z dnia 16 marca 1928 r. ¹⁾ nie można wysnuć takiego wniosku, jakiego broni rewizja, jakoby w okresie trzymiesięcznym od wypowiedzenia wykluczone było natychmiastowe rozwiązanie umowy przez pracodawcę. Jeżeli bowiem pracownik umysłowy spełni w tym czasie czyn uzasadniający natychmiastowe wydalenie go ze służby, lub też jeżeli w tym czasie wyjdzie na jaw tego rodzaju czyn, chociaż dawniej popełniony, to postanowienie art. 32 wspomnianego rozporządzenia mają zupełne zastosowanie. Wynagrodzenia za niewykorzystany urlop w r. 1929 powód domagać się nie może wobec tego, iż w myśl art. 3 ustawy z dnia 16 maja 1922 r. o urlopiach dla pracowników w przemyśle i handlu, utracił prawo do urlopu właśnie dlatego, iż rozwiązanie umowy o pracę nastąpiło z przyczyn, uprawniających pracodawcę do rozwiązania umowy bez uprzedniego wypowiedzenia. Z tej samej racji nie może też powód podnosić roszczeń do gratyfikacji świątecznej. Wynika to niewątpliwie z postanowienia ostatecznego ustępu art. 39 rozporządzenia o umowie o pracę pracowników umysłowych, który to przepis traktuje o wynagrodzeniu pracownika w wypadkach, gdy stosunek pracy ustał lub rozwiązany został bez jego winy.

¹⁾ P. „Dziennik Ustaw” Nr. 35 poz. 323 z r. 1928.

XI TYDZIEŃ L. O. P. P.

Centralny Związek Przemysłu Polskiego otrzymał od Ligi Obrony Powietrznej i Przeciwgazowej pismo, podpisane przez p. Prezesa Zarządu Głównego Ligi Generała Dywizji Berbeckiego, z prośbą o zalecenie zrzeszonym w Związku sferom jaknajliczniejszego udziału w akcji „XI Tygodnia L. O. P. P.”, który odbędzie się w dniach 10 do 17 maja r. b.

Czyniąc zadość temu życzeniu Centralny Związek Przemysłu Polskiego zwrócił się do swoich zrzeszonych organizacyj z prośbą o przypomnienie należącym do nich przedsiębiorstwom, że corocznie organizowany „Tydzień L. O. P. P.” istotnie wymaga pomocy całego społeczeństwa i że w szczególności w akcji tego tygodnia nie powinno brakować jaknajliczniejszego udziału sfer gospodarczych.

Polski Związek Przemysłowców Metalowych prosi swoich członków i ich pracowników o wydatne poparcie tegorocznego „Tygodnia L. O. P. P.”.

ZWROT OPŁAT Z MIESZANEGO TRYBUNAŁU ROZJEMCZEGO

W Nr. 16 „Dziennika Ustaw” z r. b. pod poz. 131 ukazało się rozporządzenie Ministrów: Skarbu, Spraw Zagranicznych oraz Sprawiedliwości z d. 19 stycznia 1934 r. w sprawie funduszów Mieszanego Trybunału Rozjemczego polsko-niemieckiego w Paryżu następującej treści:

§ 1. Osoby, które wniosły skargi do Mieszanego Trybunału Rozjemczego polsko-niemieckiego jako obywatele polscy, składając stosownie do art. 22 Regulaminu procesowego tegoż Trybunału (Dz. U. R. P. z 1921 r. Nr. 90, poz. 670) opłaty na zabezpieczenie kosztów Trybunału i których sprawy nie zostały zakończone ostatecznym wyrokiem, otrzymają z funduszów Trybunału, przekazanych Rządowi Polskiemu na mocy art. IX układu polsko-niemieckiego z dnia 1 grudnia 1931 r. w sprawie zaprzestania jego działalności (Dz. U. R. P. z 1933 r. Nr. 69, poz. 513) za każde wpłacone 100 franków francuskich 28 złotych.

§ 2. Podania o wypłatę należy wносить do Ministerstwa Skarbu do dnia 31 grudnia 1934 r. Podania wniesione po tym terminie nie będą uwzględnione.

Rozporządzenie powyższe weszło w życie dn. 28 lutego 1934 r.

NOWE ZAKAZY PRZYWOZU DO AUSTRII

„Informator Eksportowy” podaje, że w dniu 30 marca r. b. zostało ogłoszone w Austrii (B. G. Bl. Nr. 188) rozporządzenie ministerjalne z dnia 27 III.1934, dotyczące przywozu towarów do Austrii i będące 13-tym rozporządzeniem, zawierającym listę towarów objętych zakazami przywozu.

Do towarów metalowych przetwórczych, które nie mogą być wprowadzone do Austrii bez specjalnego pozwolenia przywozu, zostały zaliczone ostatecznym rozporządzeniem następujące towary.

1. Wyroby z żeliwa nie nadającego się do kucia, bliżej nieokreślone, z powierzchnią grub. obdartą albo pokrytą furbą, a także w inny sposób zwykle obrobione — poz. tar. celn. 407a, b.
2. Specjalne piece i paleniska żeliwne — poz. tar. celn. 408a.
3. Piasty do kuźników z hamulcami lub bez hamulców i ich części — poz. tar. 458a.

WYBÓR RADCY DO IZBY PRZEMYSŁOWO- HANDLOWEJ W KRAKOWIE

Dnia 30 kwietnia r. b. w lokalu Izby Przemysłowo-Handlowej w Krakowie odbyło się Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, na którym dokonano wyboru jednego radcy Izby Przemysłowo-Handlowej w Krakowie na opróżnione miejsce po ś. p. inż. L. Nitschu. Na zgromadzeniu tem został wybrany jednomyślnie radcą p. inżynier Ludwik Dyduch, dyrektor naczelny S. A. Zjednoczone Fabryki Maszyn, kotłów i wagonów L. Zieleniewski i Fitzner Gamper.

STAN ZATRUDNIENIA W 1933 R.

Szereg fragmentarycznych danych o stanie gospodarczym kraju wskazywał, że w roku ubiegłym a właściwie w drugiej połowie r. ub. nastąpiła pewna poprawa. Zestawienie za cały 1933 r. danych tego rodzaju, jak wskaźniki wytwórczości przemysłowej Instytutu Badania Konjunktur, liczby zatrudnionych według Głównego Urzędu Statystycznego i t. d. potwierdzają ten pogląd w odniesieniu niemal do wszystkich gałęzi przemysłu. Jeszcze na początku 1933 r. (styczeń) ogólny wskaźnik wytwórczości przemysłowej (przy podstawie 1928 = 100) wynosił 46,9, był więc niższy od wskaźnika 51,8 z roku 1932. W połowie roku 1933 wskaźnik wynosił już 57,8 (w r. 1932 — 54,4) a w okresie największego ożywienia sezonowego w listopadzie 1933 r. — 61,4 (w 1932 r. — 56,7). Wzrostowi wytwórczości towarzyszy dość poważny wzrost stanu zatrudnienia w przemyśle. Dysponujemy wprawdzie tylko danymi obejmującymi wielki i średni przemysł (przedsiębiorstwa zatrudniające od 20 pracowników), jednak liczby te dają obraz ogólnej sytuacji w przemyśle. Na początku 1933 r. wymienione zakłady pracy zatrudniały 470,1 tys. robotników, a więc o 60 tys mniej niż w tym samym czasie 1932 r. W końcu czerwca przemysł zatrudniał już 540 tys., a więc o kilka tysięcy więcej niż w 1932 r. W momencie największego ożywienia sezonowego zatrudnienie wzrosło do 600 tys. (w 1932 r. — 587,4 tys.).

W pełni martwego sezonu w końcu stycznia 1934 r. stan zatrudnienia obniżył się w mniejszym stopniu niż w roku poprzednim, a mianowicie do 518 tys., podczas gdy w 1933 r. — do 470 tys. Objaw ten należy szczególnie podkreślić, gdyż wskazuje on na utrwalenie się poprawy gospodarczej.

Jeśli chodzi o zmiany w poszczególnych działach przemysłu, to w górnictwie, w związku z kurczącym się wywozem, zatrudnienie spadło, w hutnictwie wzrosło nieznacznie, w przemyśle przetwórczym wzrosło poważnie, w pozostałych działach (warsztaty kolejowe, elektrownie, wodociągi i t. d.) pozostało niemal bez zmiany.

W przemyśle metalowym w zakładach pracy zatrudniających 20 i wyżej robotników zmiany w stanie zatrudnienia w stosunku do roku poprzedniego były następujące (w tysiącach zatrudn. robotn.):

	1933 r.	1932 r.		1933 r.	1932 r.
Styczeń	43,8	46,8	Lipiec	48,6	46,6
Luty	44,8	55,2	Sierpień	50,2	48,0
Marzec	48,0	46,8	Wrzesień	51,5	49,6
Kwiecień	47,6	47,2	Październik	52,6	49,6
Maj	49,5	45,4	Listopad	52,4	49,2
Czerwiec	48,4	46,8	Grudzień	46,9	45,5

Z wyjątkiem dwóch pierwszych miesięcy dała się zauważyć niewielka, ale stała poprawa stanu zatrudnienia w zakładach pracy przemysłu metalowego.

Zmniejszyło się również w 1933 r. t. zw. częściowe bezrobocie t. j. praca w ciągu tylko kilku dni w tygodniu. Ogółem w przemyśle przetwórczym w II połowie 1933 r. pracowało 30% robotników w ciągu niepełnego tygodnia pracy, podczas gdy w 1932 r. stosunek ten przekraczał 40%.

W przeciwieństwie do poprawy rynku pracy, o której mówią statystyki zatrudnienia, liczby ogłaszane przez państwowe urzędy pośrednictwa pracy wykazują niepokojący wzrost bezrobocia. Zjawisko to zostało wyjaśnione w specjalnym wywiadzie prasowym przez Pana Ministra Opieki Społecznej. Wynika ono z większego zainteresowania bezrobotnych w rejestracji urzędowej wobec widoków na rozszerzenie zakresu robót publicznych. Na roboty publiczne przyjmuje się bowiem tylko rejestrowanych bezrobotnych. Jest to więc nie wzrost bezrobocia, lecz wzrost liczby zarejestrowanych bezrobotnych. Nie trzeba dodawać, że tego rodzaju statystyki, które zależą od nastrojów wśród bezrobotnych, nie można publikować bez odpowiednich komentarzy.

W. M.

STAŁA KOMISJA NORMALIZACJI ŻELIWA

Zarząd Koła Odlewników przy Stowarzyszeniu Techników Polskich nadesłał nam następujący komunikat:

II-gi Ogólnopolski Zjazd Odlewników powziął uchwałę dotyczącą zorganizowania stałej Komisji, której zadaniem byłoby:

- 1) opracowanie polskich norm na żeliwo maszynowe w zakresie najszerszym;
- 2) stała współpraca z Comission Internationale des Methodes d'Essai des Fontes funkcjonującą przy Comité International des Associations Techniques de Fonderie w Paryżu pod przewodnictwem p. Prof. A. Portevin'a.

Realizując powyższą uchwałę, Zarząd Koła Odlewników przy Stowarzyszeniu Techników Polskich w Warszawie przeprowadził odpowiednie konferencje i uzyskał z jednej strony zgodę Polskiego Komitetu Normalizacyjnego przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu na utworzenie specjalnej Komisji dla normalizacji żeliwa, z drugiej — uprosił p. Prof. Dr. Inż. M. Hubera objąć ogólne kierownictwo nad utworzoną Komisją.

Dążąc do możliwie szybkiego ukonstytuowania się Komisji, Zarząd Koła Odlewników zwraca się do wszystkich sfer Polskiego Przemysłu Metalowego, a przede wszystkim do wytwórców maszynowych odlewów żeliwnych, aby zechcieli wziąć bezpośrednio udział w pracach powyższej Komisji przez wyznaczenie do niej swych przedstawicieli.

Zarząd Koła Odlewników prosi nadsyłać zgłoszenia pod jego adresem: Warszawa, ul. Czackiego 3/5 do dnia 10 maja r. b., poczem zwołane zostanie zebranie konstytucyjne Komisji, na którym ustalony zostanie plan i podział pracy.

Nie wątpimy, że ze względu na doniosłe znaczenie, jakie praca Komisji żeliwa maszynowego P. K. N. odegrać może w uporządkowaniu stosunków technicznych w żelwnictwie krajowym i w zadokumentowaniu twórczej roli odlewnictwa polskiego na terenie międzynarodowym, udział Przedstawicieli Polskiego Przemysłu Odlewniczego będzie jaknajliczniejszy.

POKAZ NARZĘDZI KRAJOWEJ PRODUKCJI NA TARGACH POZNAŃSKICH 1934 R.

Grupa Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych zorganizowała na Targach Poznańskich Pokaz Narzędzi Krajowej Produkcji, w którym wzięło udział 18 fabryk narzędzi reprezentujących wszystkie dziedziny wytwórczości narzędziarskiej kraju.

Pokaz Narzędzi Krajowej Produkcji otworzył Pan Minister Przemysłu i Handlu General Dr. Ferdynand Zarzycki w otoczeniu p. Wiceministra dr. Fr. Doleżala, Dyrektorów Departamentów i wybitnych przedstawicieli życia gospodarczego Polski. Na stoisku Grupy Producentów Narzędzi oczekiwał Pana Ministra Zarząd Grupy. Nadchodzącego Pana Ministra powitał w imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych Dyrektor Związku p. inż. Kazimierz Pichelski, poczem Prezes Grupy Producentów Narzędzi p. inż. Jan Piotrowski wygłosił dłuższe przemówienie treści następującej:

„Dziękując Panu Ministrowi w imieniu Grupy Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych za zainteresowanie się stoiskiem Grupy na Targach, korzystam ze sposobności, żeby w kilku słowach zobrazować działalność i tendencje naszej organizacji.

Grupa posiada 29 członków, z których 18 wystawiło swoje wyroby na Targach. W skład jej wchodzi największe huty produkujące stal narzędziową, większe fabryki metalowe posiadające duże narzędziownie własne, produkujące narzędzia również dla rynku, i szereg drobniejszych producentów. Ponieważ produkcja tej gałęzi przemysłu obejmuje wiele tysięcy rozmaitych odmian i gatunków narzędzi, których fabrykacja wymaga wielkiej różnorodności metod, środków i rozmiarów produkcji, wytwórcami narzędzi są obok największych przedsiębiorstw przemysłowych jednocześnie najdrobniejsze warsztaty rzemieślnicze, a nawet jednostki. To też zadaniem Grupy jest przyciągnąć do siebie jak największą ilość również drobnych producentów i Polski Związek Przemysłowców Metalowych stosuje właśnie dla naszej Grupy liberalną politykę przy przyjmowaniu członków, umożliwiając współpracę na specjalnych warunkach nawet tym przedsiębiorstwom, które nie posiadają cenzusu dla uczestnictwa w Związku. Nawiązuje również grupa kontakt i z organizacjami rzemieślniczymi.

Producentów narzędzi możnaby podzielić na następujące ugrupowania: 1) huty, produkujące stal narzędziową i masowe narzędzia wymagające dla swego wykonania dużej ilości stali. W tej dziedzinie nasze przedsiębiorstwa tak pod względem rozmiarów, jak i poziomu są całkowicie przygotowane do dużej produkcji, 2) fabryki precyzyjnych narzędzi do mechanicznej obróbki metali i narzędzi pomiarowych. W tej dziedzinie posiadamy bardzo mało specjalnych wytwórni. Natomiast wszystkie większe zakłady mechaniczne, nie mając możliwości oprzeć się na krajowej produkcji narzędzi w specjalnych fabrykach, posiadają duże „narzędziownie własne”, stojące na bardzo wysokim technicznym poziomie i nietylko obsługujące własną produkcję, lecz również pracujące mniej lub więcej regularnie na potrzeby rynku. Pokaz na Targach świadczy na jak wysokim poziomie stoi ta produkcja, w niczem nie ustępująca pod względem technicznym najbardziej doskonałym wzo-

rom światowej wytwórczości. Dowodzi to, iż jesteśmy pod względem technicznym przygotowani do podjęcia planowej produkcji narzędzi już w „specjalnych” wytwórniach, które i pod względem rozmiarów produkcji i terminów dostawy i ceny odpowiadałyby potrzebom naszego przemysłu. Oczywiście niezbędne tu są znaczne inwestycje. 3) Trzecie ugrupowanie obejmuje niezliczoną ilość narzędzi do ręcznej obróbki i najrozmaitsze odmiany i gatunki narzędzi rzemieślniczych i specjalnych. Tu stają obok siebie duże huty i drobne warsztaty i chałupnicy i warsztaty szkół zawodowych. Ta dziedzina jest największym konsumentem stali, może zatrudnić wielkie rzesze pracowników, lecz wymaga długotrwałej i żmudnej organizacji technicznej, handlowej i finansowej i to jest ta dziedzina, gdzie Grupa Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych wraz z organizacjami rzemieślniczymi ma najwięcej do zrobienia.

W programie swej działalności na pierwszym miejscu Grupa stawia współdziałanie z temi organizacjami, które przygotowują uporządkowanie techniczne tej dziedziny, a więc z Polskim Komitetem Normalizacyjnym Ministerstwa Przemysłu i Handlu, a przede wszystkim z Komisją Techniki Warsztatowej, jak również z Komisją Normalizacyjną Departamentu Inżynierji M. S. Wojsk, która to komisja nadzwyczaj intensywnie pracuje nad normalizacją narzędzi, opracowała już setki norm, kładąc przez to podwaliny organizacji produkcji narzędzi, podziału pracy, specjalizacji i t. d. Już na pokazie jedna z firm wystawiła liczne okazy frezów wykonane podług Polskich Norm i wydała świeżo kompletny katalog znormalizowanych frezów i ich umocowań.

Dla uporządkowania organizacji krajowej produkcji Grupa dokłada wysiłków, żeby skatalogować producentów narzędzi i wydała już drugi informator dla konsumentów pod tytułem „Spis narzędzi krajowej produkcji w r. 1934”. Ten drugi „Spis” jest już ilustrowany. Wydawnictwo to może się przyczynić nietylko do lepszego poinformowania konsumentów, lecz i do zapoczątkowania ściślejszej specjalizacji samych wytwórni.

Dla stałego informowania konsumentów o rozwoju krajowej produkcji narzędzi w kraju wydawane jest również pismo pod tytułem „Wiadomości Grupy Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych”, którego wyszedł już numer trzeci.

Przed nami jeszcze wielka praca w dopomożeniu do powstania prawidłowego podziału specjalności, uregulowania stosunków handlowych, stworzenia prawidłowych zasad kalkulacji cen i t. d.

Mamy nadzieję, iż przyczynimy się do rozwoju tej najtrudniejszej do ujęcia gałęzi przemysłu, która dla naszego kraju, posiadającego takie duże możliwości produkcyjne stali i znaczny przemysł metalowy, ma nadzwyczaj doniosłe znaczenie.

Wdzięczny za zainteresowanie, które okazał nam Pan Minister, proszę w imieniu Grupy o łaskawe przyjęcie pamiętki z Targów w postaci przycisku wykonanego w kształcie miniaturowej grupy narzędzi w warsztatach Polskich Zakładów Skoda, jak również dedykowanego Panu Ministrowi „Spisu narzędzi

dzi" i specjalnej odbitki „Wiadomości Grupy Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych Nr. 3”.

Po przemówieniu p. Prezesa Piotrowskiego zawiązała się pomiędzy Panem Ministrem a Członkami Zarządu Grupy rozmowa, w której Pan Minister informował się o szczegółach działalności Grupy, między innymi pytając o stosunek fabryk narzędzi koncernu Państwowych Wytwórni Uzbrojenia do Grupy Producentów Narzędzi. Z kolei Pan Minister zwiędził poszczególne stoiska uczestników pokazu, przy których oczekujący Pana Ministra przedstawiciele fabryk udzielali Panu Ministrowi wyjaśnień o produkcji ich przedsiębiorstw. Na zakończenie pobytu Pana Ministra na Pokazie Narzędzi Krajowej Produkcji odbyła się wspólna fotografia, którą reproduujemy na tytułowej stronie zeszytu.

Na pamiątkę pokazu Pan Prezes Piotrowski wręczył Panu Ministrowi przycisk wykonany w Polskich Zakładach Skody, S. A., wyobrażający płytę traserką (w minjaturze) na której umieszczono dwa oryginalne sprawdziany i frez. Na płycie wygrawerowany został następujący napis: „Jaśnie Wielmożnemu Panu Ministrowi Przemysłu i Handlu Generałowi Dr. Ferdynandowi Zarzyckiemu na pamiątkę otwarcia pokazu narzędzi krajowej produkcji Grupa Narzędzi P. Z. P. M.”. Całość pokazu narzędzi zrobiła na Panu Ministrze bardzo dobre wrażenie, to też wyraził się On z uznaniem o poczynaniach Grupy.

Przechodząc pokolei stoiska poszczególnych uczestników spotykamy na pierwszym miejscu stoisko koncernu

„Huta Pokój“ S. A. Katowice, która wystawiła piękne gabloty z wiertłami Baidona. Wiertła te dzięki swojej jakości zdobyły sobie zasłużone uznanie i to nie tylko na rynku polskim, ale i na rynku niemieckim. Niemniej dobrze prezentują się elektrody Huty Baidon. W tym dziale produkcja Huty Pokój robi stałe i poważne postępy. Wyrobioną opinię mają piły Huty Pokój, które zwycięsko usuwają z polskiego rynku piły pochodzenia zagranicznego. Z innych eksponatów Huty Pokój wymienić należy bardzo ciekawy dział narzędzi hutniczych, które Huta Pokój wyrabia w kompletnym asortymencie, oraz łopaty, które na rynku naszym uchodzą za najlepsze i nie ustępują wyrobom zagranicznym.

Na specjalną wzmiankę zasługuje pokaz stali Huty Baidon umieszczony na estetycznie wykonanym stole ośmiokątnym i wyposażony w szereg ciekawych wykresów i prób laboratoryjnych.

Z kolei przechodzimy na stoisko:

S. A. H. Cegielski, Poznań. W dużej gablocie znajdują się Wyroby Działu Narzędzi S. A. H. Cegielski, a więc gwintowniki, narzynki okrągłe, narzynki Landisa, frezy walcowe, czołowe i inne, rozwiertaki, noże kształtowe, tuleje redukcyjne, sprawdziany tłoczkowe, szczękowe i gwintowe, wraz z przeciwsprządzianami, głowice frezowe.

Nad gablotą zawieszono linę traserką, dwumetrowy gwintownik do ściągów parowozowych i rozwiertak do ściągów parowozowych. Pomysłowo wykonany napis „H. C. P.” wykonany został z segmentów do pił tarczowych, które cieszą się znacznym popytem na rynku. Obok gabloty umieszczono uchwyty samocentrujące do tokarni (trójszczękowe), będące jednym z ostatnich artykułów wypuszczo-

nych na rynek przez S. A. H. Cegielski, nawiasem mówiąc w wykonaniu takim, że zdaniem fachowców uchwyty te biją swą jakością wyroby najlepszych fabryk zagranicznych. Bardzo dobrze prezentują się przeciągacze do otworów strzałkowych, przybory traserskie, noże do nożyc i nagłowniki.

Produkcja S. A. H. Cegielski robi dobre wrażenie i bardzo dodatnio świadczy o podjętym przez Zarząd Spółki planowym i przemyślanym wysiłku rozbudowy tego, o tak szerokich możliwościach, działu wytwórczości.

Z kolei widzimy stoisko

Państwowych Wytwórni Uzbrojenia reprezentowanych na pokazie przez firmę **Beteha** w Warszawie. Stoisko wyposażone jest w wszelkiego rodzaju przyrządy do precyzyjnych pomiarów, począwszy od suwmiarki, drobnomierzy, uchwyty do płytek Johansona, kątomierzy, linii sinusowych do mikroczytników i płytek według Johansona. Bardzo dobrze wykonane są sprawdziany wszelkiego rodzaju i przyrządy pomocnicze wzorcarskie. Na tablicy zawieszony na ścianie stoiska widzimy przeciągacze, frezy, noże krążkowe i rozwiertaki.

Produkcja Państwowych Wytwórni Uzbrojenia, dzięki swojej jakości i znakomitej organizacji sprzedaży firmy Beteha, zyskuje coraz szersze kręgi nabywców.

Imponująco, zarówno pod względem wykonania narzędzi, jak i rozmieszczenia eksponatów na Targach przedstawia się stoisko

Polskich Zakładów Skody S. A. w Warszawie. Na czterech dwumetrowych tablicach rozmieszczono eksponaty w następująco rozgrupowanej kolejności: Pierwsza tablica przedstawia szereg sprawdzianów szczękowych, tłoczkowych od najmniejszych wymiarów do 80-cio milimetrowej średnicy, sprawdzianów średnicowych i pierścieniowych. Na drugiej tablicy umieszczone są wszelkiego rodzaju wiertła lufowe, rozwiertaki zgrubne, rozwiertaki ostateczne i pogłębiacze tak zwykłe, jak i kształtowe. Trzecia tablica jest zaopatrzona w bardzo oryginalne i wykonane według najnowszej konstrukcji frezy. Na ostatniej tablicy przedstawiono olbrzymie przeciągacze kotłowe ze stali wysokowartościowej. Na stole pod tablicami umieszczono cztery gablotki, w których znajdują się noże tokarskie począwszy od zwykłych aż do najbardziej skomplikowanych noży krążkowych, rozwiertaki i gryzy własnej konstrukcji Polskich Zakładów Skody oraz skomplikowane sprawdziany wszelkiego rodzaju. Obok gablot ustawiono uchwyty do wiercenia o ścisłym rozstawieniu otworów do szablonowego frezowania i przyrządy pomiarowe własnej konstrukcji.

Wyroby Polskich Zakładów Skody znane są w kraju jako takie, których wykonanie pod żadnym względem nie pozostawia nic do życzenia. Pokaz poznański potwierdził tylko tę chlubną opinię i upewnił zainteresowanych, że narzędzia Polskich Zakładów Skody stoją na najwyższym światowym poziomie.

Z kolei przechodzimy do stoiska

Stowarzyszenia Mechaników Polskich z Ameryki S. A. w Warszawie, na którym widzimy umieszczone na stole trzy gabloty, w których rozłożone są narzędzia w następującym porządku. Pierwsza ga-

blota zawiera frezy walcowe, czołowe i oprawki do frezów. Druga—frezy zataczane profilowe. Trzecia—wiertła, rozwiertaki zgrubne i wykończające, gwintowniki i sprawdziany gwintowe i stożkowe. Obok gablot ustawiono na stole krzywki do automatów, duże rozwiertaki, uchwyty specjalne i imadła maszynowe. Nad stołem zawieszona jest tablica, na której efektownie rozmieszczono narzędzia tnące.

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki S. A., którego działalność pionierska znana jest powszechnie w kraju, również w dziedzinie produkcji narzędzi poświęca wiele pracy i trudu zagadnieniom ogólnej natury, przedewszystkiem normalizacji. Wyrazem tych prac jest znajdujący się na stoisku katalog Stowarzyszenia Mechaników, zawierający narzędzia wyrobu tej firmy wykonywane ściśle podług norm PKN, które to normy powstały przy wybitnym współudziale tej fabryki.

Państwowe Zakłady Inżynierji w Warszawie, których całość produkcji narzędziarskiej przeznaczona jest na własne potrzeby tego koncernu, usymbolizowały swą solidarność z poczynaniami Grupy przez wystawienie tablicy, na której pokazano własnej produkcji gwintowniki szlifowane i noże do strugarek Maaga.

Towarzystwo Starachowickich Zakładów Górniczo Hutniczych S. A. w Warszawie pokazało bardzo dobre w pracy i wysokiej jakości w wykonaniu młotki pneumatyczne. Bardzo ciekawym był przekrój młotka wykonany w zakładach Starachowickich.

Fabryka Maszyn i Narzędzi Oldakowski i Neumark w Łodzi pokazała szereg eksponatów z zakresu produkcji własnej a więc młoty, siekiery, topory i oskardy, cęgi oraz wszelkiego rodzaju klucze prasowane.

Tow. Kom. Haerberle i Ska w Grodzisku pod Warszawą urządziło bardzo estetyczne i pomysłowe stoisko swoich wyrobów szmerglowych. Tarcze i płótna ściernie Haerberlego znane są już na naszym rynku, cieszą się znacznym popytem i szczęśliwie wypierają wyroby zagraniczne. Pokaz poznański potwierdza tylko szeroką skalę możliwości produkcyjnych tego przedsiębiorstwa.

Zjednoczone Górnośląskie Huty Królewska i Laura S. A. w Katowicach pokazały swoje wyroby działu narzędziowego, a więc siekiery i topory, noże do sieczkarni, lemieszce, oskardy, młoty i młotki i inne wyroby kute z działu narzędziowego.

Inż. Zygmunt Ablamowicz — Zakł. Mech. „Lar“ w Warszawie wystąpił z eksponatami bardzo interesująco zapowiadającej się własnej produkcji tej firmy. Wyroby inż. Ablamowicza pokazane na Pokazie świadczą o zamiłowaniu, z jakim odnosi się właściciel firmy do zagadnienia narzędziarskiego i choć może są, jak widać z zamieszczonego na pokazie cennika, droższe od powszechnie spotykanych na rynku, jednak jakością swą wyróżniają się korzystnie.

Józef Dziewulski i Ska S. A. w Warszawie zaprezentował na Pokazie eksponaty ze swej produkcji działu narzędziowego, a więc gwintowniki, narzynki, rozwiertaki, gwintownice, obcinacze do rur i żabki. Fabryka Dziewulski ma od lat opinię firmy sumien-

nej i solidnej, która w ramach swego programu i możliwości daje dobre wyroby.

Fabryka „Podkowa“ w Poniatowie pod Warszawą wystawiła tablicę z narzynkami swojej konstrukcji i oprawkami do narzynek, które niedawno wypuszczone na rynek zyskały chętny popyt.

Wzorowo pokazane eksponaty widzimy na stoisku firmy

„Globus“ — Fabryka Pil i Narzędzi w Katowicach, której produkcja obejmuje cieszące się najlepszą opinią na rynku polskim piłki do metali i oprawki do piłek.

Pierwsza w Polsce Fabryka Lokomotyw w Chrzanowie S. A. przygotowała na pokaz poznański trzy tablice zawierające eksponaty tej wytwórni posiadającej tak rozległy program produkcyjny. Widzimy więc rozwiertaki, frezy, głowice, wiertarki ręczne i piersiowe, klucze francuskie i szereg innych wyrobów.

Fabryka Noży W. Bieńkowski w Warszawie wystawiła na Targach starannie przygotowaną tablicę z eksponatami ilustrującymi zakres produkcji tego przedsiębiorstwa, które rozwija się pomyślnie i zwycięsko ogarnia coraz szersze rzesze odbiorców. W. Bieńkowski wystawia noże wszelkiego rodzaju, żelazka do wiórników (hebli) cieszące się szerokim zbytem, nożyce blacharskie ręczne ze stali nakładanej, ośniki, nożyce krawieckie, noże rzemieślnicze, sekatory i inne wyroby z tego działu.

S. A. „Perun“ w Warszawie przygotowała swoje eksponaty w sposób bardzo staranny, to też stoisko tej firmy zachęca do zapoznania się z produkcją. Widzimy więc tam wszelkiego rodzaju palniki do spawania, cięcia, wypalania dziur i obciniania nitów, palniki i kolby do lutowania, zawory redukcyjne, butle do tlenu i acetyleny, wytwornice. Na specjalne wyróżnienie zasługują elektrody Peruna pokazane na stoisku, a których bogaty asortyment rozmieszczony został na tablicach.

Wyroby „Peruna“, której to firmy produkcja opiera się na wieloletnim doświadczeniu tego światowego koncernu, znane są na rynku naszym z pierwszorzędnej jakości, to też nic dziwnego, że i na Targach oglądane są z zainteresowaniem.

Na osobnym stoisku umieszczone były eksponaty fabryki

„Grakona“ w Bydgoszczy, będącej największą wytwórnią narzędzi rzemieślniczych. Dobrze wykonane eksponaty i pierwszorzędnie urządzone stoisko zasługują na wyrazy uznania dla tej fabryki i jej szefa p. Gertnera.

Pokaz Narzędzi Krajowej Produkcji spotkał się na Targach Poznańskich z wielkim zainteresowaniem zwiedzających, którzy z zadowoleniem przekonują się, niejednokrotnie po raz pierwszy, że polski przemysł narzędziarski stoi na poziomie tak wysokim, że naprawdę nie warto szukać towaru u dostawców zagranicznych.

Ze swej strony gorąco zachęcamy naszych czytelników, aby korzystając z tego, że pokaz narzędzi w Poznaniu trwać będzie do 6 maja, skorzystali z tej okazji i zwiedzili go.

Z okazji otwarcia Pokazu Narzędzi Sekretarz Grupy Producentów Narzędzi p. Stefan Gruchała wy-

dał dn. 28 kwietnia r. b. dla przedstawicieli prasy śniadanie, na którym wygłosił przemówienie następującej treści:

Jedną z najważniejszych dziedzin życia gospodarczego kraju, bez której nie można sobie wyobrazić jakiegokolwiek pracy wytwórczej, są narzędzia.

Konsumpcja narzędzi w Polsce stanowi rocznie poważną pozycję sięgającą bez mała 100.000.000 złotych. Już ta cyfra jest wystarczającym miernikiem wagi, jaką dla życia Polski posiada sprawa istnienia własnej produkcji narzędzi.

Do nie tak dawna byliśmy jeszcze, z małymi wyjątkami, niemal w zupełności zależnymi od importu z zagranicy. Za wyjątkiem nieuporządkowanej produkcji narzędzi prowadzonej przez drobne warsztaty rzemieślnicze Polska nie posiadała własnego przemysłu narzędziowego, a rynek nasz zaopatrywał się w narzędzia u obcych, głównie u Niemców. Dopiero wojna celna z Niemcami stworzyła pierwsze możliwości uruchomienia własnej produkcji narzędzi. Od tego czasu datuje się powstawanie przedsiębiorstw wytwarzających narzędzia. Jednak właściwy rozwój polskiego przemysłu narzędziowego rozpoczął się dopiero z chwilą ogłoszenia nowej taryfy celnej, której stawki oparte na przemysłanych i słusznych zasadach pozwoliły podjąć inicjatywę w kierunku inwestowania urządzeń dla produkcji narzędzi.

Wyrazem poważnych zamierzeń uruchomienia własnej produkcji narzędziowej było stworzenie organizacji pod nazwą „Grupa Producentów Narzędzi”, której zadaniem jest prowadzenie prac nad racjonalnym podziałem produkcji narzędzi i normalizacja narzędzi. Na tegorocznych Targach Poznańskich będą mogli wszyscy zainteresowani przekonać się o stanie polskiego przemysłu narzędziowego, gdyż zorganizowany przez nas na Targach pokaz narzędzi krajowej produkcji reprezentuje znaczną część dorobku polskiego przemysłu narzędziowego.

Analizując stan obecny wytwórczości narzędzi w Polsce możemy dać następujący obraz:

W dziedzinie wysokiej klasy narzędzi kontrolnych i narzędzi do obróbki mechanicznej, polski przemysł narzędziowy stoi na poziomie najlepszych światowych wytwórni narzędzi. Zarówno pod względem jakościowym jak i bogactwa typów wytrawnych narzędzi. Śmiało można twierdzić, że w tej dziedzinie jesteśmy już niedaleko osiągnięcia pełnej niezależności rynkowej. Konstruktorzy, inżynierowie i robotnicy polscy zdali tu chlubnie egzamin i za to należa się im wyrazy podziękowania.

Jeżeli chodzi o tę samą grupę narzędzi do obróbki mechanicznej, ale o narzędzia mniej dokładne, przeznaczone dla mniej odpowiedzialnej obróbki, to w tej dziedzinie sytuacja przedstawia się gorzej. Produkcja w tym dziale opiera się na automatach, które odpowiednio nastawione „trzepią” tysiące sztuk gwintowników czy narzynek niezbyt dokładnych i średniej jakości, ale tanich. Fabryki narzędzi nie zdołały jeszcze zaінwestować się odpowiednio, a ponieważ nie istnieje w tym dziale przemysł chałupniczy — nota bene, bardzo rozwinięty w Niemczech, — w produkcji naszej istnieje pewna luka, którą trzeba wypełnić.

Zupełnie dobrze prosperuje polski przemysł narzędzi ręcznych do cięcia i piłowania (piłki i pilniki). Wyroby nasze w tym dziale odpowiadają potrzebom

rynku i znajdują zbyt. Również dobrze rozwija się produkcja noży ręcznych i maszynowych. Także przemysł wyrobów ściernych (szmerglowych) i wiele innych działów pracuje zadowalająco.

Duża grupa narzędzi rzemieślniczych rozwija się pomyślnie, chociaż w dziale tym istnieją jeszcze poważne luki. Właściwy rozwój produkcji w tym dziale nastąpi dopiero po rozwiązaniu kapitałnego zagadnienia podjęcia produkcji półwyrobów i zorganizowania rzemiosła jako warsztatów wykańczających.

„Grupa Producentów Narzędzi”, ciesząca się uznaniem i poparciem czynników miarodajnych, już w najbliższej przyszłości podejmie inicjatywę, aby w porozumieniu ze Związkiem Izb Rzemieślniczych uruchomić produkcję całego szeregu narzędzi, które ze względu na małe zapotrzebowanie nie nadają się do produkcji fabrycznej, ale które mogą zapewnić egzystencję znacznej ilości warsztatów rzemieślniczych.

Tak wygląda stan faktyczny w oświetleniu optymistycznym. Ale jak i wszędzie, tak i w zagadnieniu narzędziowym mamy i ciemne strony. Polska produkcja narzędziowa jest młoda, a handel narzędziowy opierał się lata całe na stosunkach naszego kupiectwa z dostawcami zagranicznymi. Przyzwyczajenie, stare stosunki, warunki kredytowe i szereg innych przyczyn sprawia, że na rynku naszym spotyka się wiele towaru pochodzenia zagranicznego.

Jakaż na to rada? — Jedna tylko — propaganda i uświadomienie konsumentów o wyższości wyrobów polskich. Klient jest panem sytuacji. Jeżeli nabywający narzędzia będą domagali się narzędzia krajowego wyrobu, znikną z półek składów narzędziowych wyroby zagraniczne, a rzemieślnik i robotnik polski pracować będzie narzędziami zrobionymi rękoma rzemieślnika i robotnika polskiego.

Dnia 29 kwietnia r. b. z okazji otwarcia wystawy odbyło się w Hotelu Bazar wspólne śniadanie polskich producentów narzędzi, na którym w serdecznym nastroju spotkali się przedstawiciele przedsiębiorstw zrzeszonych w Grupie i mieli okazję omówienia szeregu wspólnych zagadnień zawodowych.

III POLSKI ZJAZD NAUKOWEJ ORGANIZACJI

W chwili obecnej, gdy rozwój naukowej organizacji w Polsce zakreśla coraz szersze kręgi i gdy w licznych instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych i prywatnych przeprowadzono wiele ciekawych i oryginalnych prac, sprawa zwołania III-ciego Polskiego Zjazdu stała się aktualna. Wymiana zdobytych doświadczeń w różnych dziedzinach naukowej organizacji między wybitnymi działaczami na tem polu, jak i poinformowanie szerszego grona o rezultatach prac dokonanych, to niezawodne korzyści, które zjazd taki za sobą pociągnie.

Polski Komitet Naukowej Organizacji postanowił zwołać Zjazd na zimę 1934/1935 roku w Warszawie.

Na Zjazd mogą być nadsyłane wszelkie prace, omawiające zagadnienia teoretyczne, bądź zastosowania praktyczne naukowej organizacji w każdej dziedzinie życia gospodarczego.

O zamiarze przedstawienia referatu na Zjazd należy zawiadomić Polski Komitet Naukowej Organizacji jaknajpóźniej. Ostateczny termin nadsyłania referatów upływa z dniem 1 września 1934 roku.

Wcześniejse nadsyłanie referatów jest ze wszechmiar pożądanę. Referaty nadesłane po dniu 1 września nie będą uwzględniane.

Warunki nadsyłania referatów:

1. Referaty powinny być napisane na maszynie jednostronnie, w dwóch egzemplarzach na papierze formatu normalnego A4 (210x297 mm).
2. Ewentualne rysunki, załączone do referatu, powinny być wykreślone tuszem na białym papierze szkicowym (kalce) w formatach normalnych A4, A3 lub A2.

Wszelkich informacji o Zjeździe udziela biuro Polskiego Komitetu Naukowej Organizacji (Warszawa, Mokotowska 53, tel. 838-13 i 816-43) w godzinach między 10 — 13, codziennie z wyjątkiem niedziel i świąt.

NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE

Nakładem Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie ukazało się pożyteczne wydawnictwo p. t. „Cła konwencyjne przywozowe obowiązujące na polskim obszarze celnym według stanu z dnia 25 marca 1934 r.“ i zawierające: Wyjaśnienia wstępne i Wykaz towarów, do których stosuje się cła konwencyjne. Wykaz ułożony jest w porządku numeracji nowej taryfy celnej obowiązującej od 11 października 1933 r. i podaje nazwę towaru, cło konwencyjne od 100 kg oraz kraj traktatowy, któremu odnośne cło konwencyjne zostało przyznane. Od str. 115 do 192 książki pomieszczony jest szereg towarów metalowych, objętych następującymi pozycjami taryfy celnej: 925, 930, 931, 933 — 935, 943, 945, 947, 948, 951 — 955, 959 — 961, 964, 982 — 984, 988, 992, 994, 995, 997, 998, 1000 — 1003, 1005 — 1009, 1013 — 1016, 1018, 1019, 1021, 1023, 1025 — 1027, 1032, 1036 — 1038, 1040 — 1042, 1046, 1047, 1049 — 1051, 1053 — 1058, 1060—1067, 1070, 1074, 1078, 1080—1085, 1088, 1090 — 1092, 1094—1103, 1106—1111, 1114, 1115, 1118, 1120, 1122, 1123, 1125, 1127, 1129, 1131, 1132, 1134 — 1136, 1138, 1140, 1142, 1143, 1145, 1147, 1148, 1150, 1159—1163, 1165 — 1172, 1175, 1177, 1178 — 1182, 1186, 1210, 1216, 1218, 1224 — 1226, 1248, 1249 — 1253, 1258, 1264, 1266 i 1269¹⁾.

FLOTA HANDLOWA POLSKI

Według ostatnich danych Gł. Urzędu Statystycznego na 1 stycznia 1934 roku Polska posiadała ogółem 72 statki handlowe o pojemności 65 587 tonn reg brutto (T. R. B.), a 36 922 tonn reg. netto (T. R. N.). Z liczby 72 statków 44 przypada na statki parowe i 28 na motorowe.

Pod względem pojemności z liczby 72 statków 16 posiada pojemność poniżej 100 T. R. B., reszta, t. j. 56 statków ma powyżej 100 T. R. B., przyczem dalszy podział jest następujący:

od 100—500 T. R. B.	— 30 stat.	od 2001—3000 T. R. B.	— 7 stat.
„ 501—1000 „	— 5 „	„ 3001—5000 „	— 2 „
„ 1001—2000 „	— 9 „	„ 5001—8000 „	— 3 „

Oprócz tego posiada Polska 6 statków bez napędu mechanicznego (kryp) o łącznej pojemności 915 tonn deg. brutto, a 847 tonn reg. netto.

Dane porównawcze za lata ubiegłe dla statków o pojemności powyżej 100 T. R. B. przedstawia się następująco (w styczniu każdego roku):

¹⁾ Izba Przemysłowo-Handlowa w Warszawie (Czackiego 12) wysyła książkę powyższą wplacającemu na konto Izby Nr. 18-750 zł. 4 gr. 80 za egzemplarz pod adresem podanym na blankiecie nadawczym.

Lata	Liczba statków	W t e m		O g ó ł e m	
		parowe	motorowe	Tonn reg. br.	Tonn reg. net.
1930	25	23	2	41334	23016
1931	31	30	1	65030	37320
1932	33	32	1	67834	38842
1933	39	34	5	65618	37401
1934	56	36	20	64953	36799

AMERICAN POLISH INDUSTRIAL BUREAU INC.

Pod powyższą nazwą została założona w New Yorku N. Y. przez grupę tamtejszych kupców pod adresem 225 West 34th Street instytucja handlowa, mająca na celu wykorzystanie możliwości umieszczenia na rynku amerykańskim towarów polskich. Powodem do stworzenia takiej placówki był stan obecny handlu pomiędzy Polską a Stanami Zjednoczonymi i jego jednostronny charakter, rezultatem czego jest fakt, że Polska kupuje w Stanach dziesięć razy więcej, aniżeli im sprzedaje. Posiadając w dostatecznym stopniu rozwinięte warunki do prowadzenia handlu, kraj nasz nie posiadał odpowiedniego aparatu handlowego, któryby wykorzystywał możliwości eksportu do Stanów Zjednoczonych, co umożliwiłaby powołana do życia wyżej wymieniona instytucja, posiadająca znajomość tamtejszego rynku.

American Polish Industrial Bureau Inc. prosi zainteresowanych o zwracanie się do Biura we wszelkich sprawach odnoszących się do eksportu i importu w stosunkach ze Stanami Zjednoczonymi i gotowa jest dopomagać do nawiązania kontaktu z rynkiem amerykańskim.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 1. V. 1934 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminiujm	2666	Miedź standard	877
Antymon	726	Ołów miękki	303
Cyna standard	6365	Nikiel	6065
Cynk hutniczy	398	Rtęć	8671
Miedź elektrolityczna	960	Srebro za 1 kg	68

Na rynku londyńskim w bieżącym tygodniu ceny metali kształtowały się, w porównaniu z ostatnimi naszymi notowaniami, następująco: podniosły się w cenie: antymon o ok. 10%, (tak wysokiej zwyczajnie ceny dawno nie notowano), rtęć o ok. 1,5%, cyna o ok. 1% i cynk o ok. 0,5%; spadły natomiast metale: srebro o ok. 7,5%, ołów o ok. 1,5%, miedź standard o ok. 0,5% i miedź elektrolityczna o ok. 0,5%. Notowania aluminium i niklu bez zmiany.

Fabryka Opakowań Blaszanych

Mieczysław Eilstein i S-ka WARSZAWA

Mireckiego 1, róg Okopowej 41

Telefony 11-43-37, 11-96-99, 11-79-28

Rachunek czekowy P.K.O. Warszawa Nr 2528

wyrabia wszelkiego rodzaju opakowania blaszane oraz plakaty reklamowe na blasze zarówno gładkie jak i tłoczone