



Nr 18.

Warszawa, dn. 1 września 1934 r.

Ogóln. zbioru Nr 613.

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: Terminatorzy a opłaty na rzecz Funduszu Pracy i Funduszu Bezrobocia. — Z orzecznictwa Sądu Najwyższego. — Pracownik umysłowy czy fizyczny? — Udział fabryk w Pociągu Wystawie. — Ubezpieczenia od wypadków. — XI Międzynarodowy Kongres Acetyleny i Spawania. — Z dziedziny wytwórczości polskiej. — Eksport maszyn niemieckich do Polski. — Japońska ofensywa gospodarcza. — Wiadomości z zagranicy. — Kronika. — Ceny.

PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIERJI
Biblioteka P. M. „Ursus”

PROSIMY ZWIEDZIĆ POKAZ NARZĘDZI KRAJOWEJ PRODUKCJI na Targach Wschodnich WE LWOWIE

1—16 września 1934 r.

urządzony przez

Grupę Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych

TERMINATORZY A OPŁATY NA RZECZ FUNDUSZU PRACY I FUNDUSZU BEZROBOCIA

W spornej jak dotąd sprawie opłat na Fundusz Pracy za terminatorów, Ministerstwo Opieki Społecznej podało do wiadomości i stosowania przez wszystkie ubezpieczalnie społeczne poniżej przytoczone wyjaśnienie Prezydium Rady Ministrów (Pismo Ministra Opieki Społecznej z dn. 13 czerwca 1934 r. L. 413/M/VII/U.K.).

Prezydium Rady Ministrów mając na względzie to, iż uczniowie (terminatorzy) praktykujący w zakładach rzemieślniczych nie znajdują się w stosunku pracy najemnej, lecz w stosunku naukowo-wychowawczym, a zatem nie pobierają uposażenia służbowego, bądź stałego wynagrodzenia za najemną pracę — obowiązkowi uiszczania opłat na Fundusz Pracy w myśl art. 15 ustawy z dnia 16 marca 1933 r. o Funduszu Pracy (Dz. U. R. P. Nr. 22, poz. 165) nie podlegają.

Pracodawcy ich również nie są obowiązani do uiszczania opłat, przewidzianych w myśl pkt. 4 tegoż art. 15 powołanej wyżej ustawy.

Z wyjaśnienia tego, dotyczącego wyraźnie tylko uczniów w zakładach rzemieślniczych, wynika, iż za uczniów (terminatorów) w zakładach przemysłowych opłaty na Fundusz Pracy winny być uiszczane. Nie znajdujemy uzasadnienia dla takiego stanowiska. Rola ucznia zarówno w zakładzie przemysłowym jak i rzemieślniczym jest ta sama. Otrzymuje on w obu wypadkach wykształcenie zawodowe, przygotowuje się do samodzielnej pracy w swym zawodzie. Nie mogą w tym wypadku decydować różnorodne przepisy prawne, którym z jednej strony podlegają zakłady przemysłowe, z drugiej rzemieślnicze.

Sprawa opłat za uczniów nie została również wyjaśniona i w zakresie Funduszu Bezrobocia. Aczkolwiek art. 1 ustawy z dn. 18 lipca 1924 r. o zabezpieczeniu na wypadek bezrobocia wyraźnie postanawia, że obowiązkowi zabezpieczenia na wypadek bezrobocia podlegają robotnicy pozostający „w stosunku najmu pracy”, to reskrypt Ministra Opieki Społecznej z dn. 7/XI. 1930 r. Nr. 668/L.IV. wyjaśnił, że nie podlegają obowiązkowi ubezpieczenia tylko ci terminatorzy, którzy zawarli z majstrem (niekoniecznie cechowym) piśmienną umowę o naukę zarejestrowaną w Izbie Rzemieślniczej. Sprawa ta na skutek wystąpienia or-

ganizacyj gospodarczych jest w stadium uzgadniania przez zainteresowane resorty.

W obu wypadkach ściąganie opłat za terminatorów jest sprzeczne z obowiązującymi przepisami. Polega raczej na nieporozumieniu, wynikającym z odrębności przepisów prawnych dotyczących rzemiosła i przemysłu.

Z ORZECZNICTWA SĄDU NAJWYŻSZEGO. — PRACOWNIK UMYSŁOWY CZY FIZYCZNY?

W szeregu spraw na tle sporów o przynależność skarżącego pracownika do kategorii pracowników umysłowych (przynależność ta ma, jak wiadomo, doniosłe skutki prawne w zakresie wypowiedzenia umowy o pracę i urlopy) znalazł się wypadek, gdy skarżący był zatrudniony w fabryce jako „kontroler-brakarz”.

Sądy merytoryczne ustaliły, że sprawowana przez skarżącego kontrola polegała na mechanicznym badaniu przy pomocy specjalnych narzędzi, czy praca robotników, pozostających pod tą kontrolą, odpowiada ustalonym wzorowi. Skarżący domagał się uznania siebie za pracownika umysłowego na tej zasadzie, że prawo zalicza do kategorii pracowników umysłowych majstrów, kierujących technicznie pracą w zakładzie pracy i za pracę tę odpowiedzialnych.

Sąd Najwyższy (sprawa Nr. C. I. 598/33) podzielił pogląd sądów niższych instancji, że skarżący był tylko pracownikiem fizycznym, ponieważ w opisanym powyżej stanie faktycznym skarżący nie decydował ostatecznie o tem, czy wykonana przez robotnika praca winna być przyjęta czy też odrzucona, a więc nie może on być poczytywany za osobę, kierującą technicznie działem w zakładzie pracy i ponoszącą odpowiedzialność za pracę pozostających pod jej kontrolą robotników.

UDZIAŁ FABRYK W POCIĄGU WYSTAWIE

W związku z organizowanym przez Centralne Towarzystwo Popierania Wytwórczości Krajowej — *Pociągiem Wystawą*, który ma w ciągu czterech miesięcy objechać kilkadziesiąt miast zachodniej i południowo-zachodniej Polski, Grupa Producentów Narzędzi P. Z. P. M. podjęła starania aby przez zbiorowy udział p o t a n i e kosztów uczestnictwa w tej wystawie.

Projektowane jest wzięcie przez Grupę osobnego wagonu, w którym umieszczone będą ekspozyty fabryk zrzeszonych, z tem, że pokażą one nie tylko swoją produkcję w dziale narzędzi, ale będą mogły zilustrować całokształt swego programu fabrykacyjnego.

Fabryki, któreby pragnęły uczestniczyć w wagonie Grupy proszone są o zgłoszenie się do biura Grupy w terminie do 10 września r. b.

UBEZPIECZENIA OD WYPADKÓW

Toczą się obecnie dyskusje na temat zmiany ubezpieczeń społecznych.

W artykule niniejszym pragnąłbym omówić jedynie ubezpieczenie od wypadków. Nie ulega wątpliwości, że system ubezpieczeniowy polegający na kapitalizowaniu rent jest najlepszy — gdyż zapewnia jednolite składki przy złej lub dobrej konjunkturze całego przemysłu, lub danej jego gałęzi.

System ten jest przyjęty przez Zakład Ubezpieczenia od Wypadków i polega na rezerwowaniu kapitału na pokrycie rent każdego wypadku, i poszczegól-

ne rodzaje przedsiębiorstw składkami swoimi pokryć muszą te obciążenia; z tego też względu przedsiębiorstwa podzielone są na kategorie niebezpieczeństwa o odmiennym ryzyku.

Ponieważ poszczególne przedsiębiorstwa tego samego rodzaju mogą mieć różne stopnie niebezpieczeństwa, to też kategorie niebezpieczeństwa dzielą się na klasy niebezpieczeństwa

Jak podkreśliłem w wstępie system ten w zasadzie jest najlepszy — jednakże przy zachowaniu następujących warunków:

1) tablice asekuracyjno-techniczne, do obliczania rezerw kapitałów, będą właściwie opracowane i stosowane,

2) zaliczenie kategorii niebezpieczeństw dla poszczególnych rodzajów przedsiębiorstw będzie właściwie uskuteczniane,

3) pobór składek i wypłaty rent jaknajbardziej proste, celowe i ekonomiczne.

Tablice asekuracyjne stosowane przez Zakład Ubezpieczenia od Wypadków nie były korygowane od 1913 roku. W tem miejscu należy postawić zarzut przemysłowi, że w wszelkich przetargach swoich o wysokość składek występował bez argumentów rzeczowych, gdy Zakład przeciwstawiał obciążenia swoje, obliczone na podstawie tablic asekuracyjno-technicznych, twierdząc, że dana gałąź przemysłu musi pokryć swoją część obciążeń wypadkowych. Pojawiały się wtedy statystyki różnych przedsiębiorstw, wskazujące np., że Zakład wypłacił w ciągu roku znacznie mniej niż pobrał, że liczba wypadków śmiertelnych się zmniejsza, lub że miały tyle to a tyle wypadków ciężkich lub lekkich. Argumenty te nie miały wartości dla dyskusji, gdyż Zakład zasłaniał się tablicami asekuracyjnymi słusznie twierdząc, że nie ilość, a nawet jakosć wypadków może być brana w rachubę, a płynące stąd obciążenia. (Np. wypadek śmiertelny młodocianego dać może jedyne obciążenie w postaci renty pogrzebowej — gdy przy licznych obciążeniach rodzinnem wartość renty wynosić może kilkadziesiąt tysięcy zł.). Ponadto statystyka Zakładu nie obejmowała poszczególnych przedsiębiorstw, a tylko poszczególne rodzaje (tak zwane „tytuły”), które solidarnie wnieść miały rezerwy kapitałowe na pokrycie rent każdego wypadku, i to był drugi argument niemożliwy do odparcia.

Z tego też względu nie ulega wątpliwości, że tablice asekuracyjne powinny być dokładnie przez przemysł skontrolowane i koszt zaangażowania specjalisty niewątpliwie sownie się opłaci. Specjalista taki o dużym autorytecie, znający sprawy te ze strony teoretycznej i praktycznej, przeciwstawiając współczesne czynniki ryzyka instytucji ubezpieczeniowych zagranicznych, usunie szereg błędów, o skorygowaniu których przemysłu nawet sam Zakład. Ze względu na potrzebę zapobiegania wypadkom, drogą planowych akcji, które niewątpliwie wymagają znacznych kapitałów, byłoby wskazane, aby Zakład ustawowo miał nakazane przesyłanie przedsiębiorstwom odpisów rezolucji wypadkowych, wysyłanych uszkodzonym lub rodzinom po nich pozostałym, w których zaznaczona byłaby wysokość kapitału rezerwowanego za ten wypadek — posłużyłoby to do przemjowania przedsiębiorstw, które zapobiegały wypadkom.

Kategorie niebezpieczeństw. Mówi się obecnie o koncepcji jednolitej składki w wysokości 1,4% — jest to niewskazane z różnych powodów. W pierwszym rzędzie przemysł, który opłaca obecnie mniej, niesłusz-

nie ponosiłby haracz na rzecz przemysłu o wyższym ryzyku niebezpieczeństwa, a przecież wyższa składka wliczona jest w kalkulację. Po drugie jednolita składka skazałaby na zagładę zapobieganie wypadkom, które obecnie jest możliwe, aczkolwiek bardzo problematyczne, wobec możliwości ubiegania się o niższą klasę niebezpieczeństwa, których jest kilka lub kilkanaście w danej kategorii.

Tak samo jak tablice asekuracyjne tak i kategorie niebezpieczeństw powinny być poddane rewizji przez specjalistę.

Pojawiły się obecnie koncepcje, aby poszczególne kategorie robotników lub działy pracy posiadały swoją stawkę — koncepcje te są nie życiowe, gdy weźmiemy pod uwagę, ile trudu byłoby przy obliczeniu składki przy znacznej ilości kategorii robotników, ile konfliktów prawnych na tym tle byłoby z Zakładem i t. p. — co razem jest zbędne, gdy tablice asekuracyjne i kategorie niebezpieczeństw będą dobrze opracowane i oparte na właściwym materiale statystycznym.

Autorom koncepcji podziału wysokości składek na poszczególne kategorie robót czy robotników chodziło zapewne o mniejszy lub większy zakres robót o różnych ryzykach wypadkowych w przedsiębiorstwach z „tytułów” jednakowych. Skoro takie ewentualności istnieją, nie pozostaje nic innego jak tylko zwiększyć ilość „tytułów” lub sprecyzować liczniej znamiona większego lub mniejszego niebezpieczeństwa.

O ile przedsiębiorstwo składa się z różnych odmiennych działów jest obecnie możliwość otrzymania zaliczenia mieszanego, które nie budzi obaw co do swojej struktury. Oczywiście w obecnej ustawie scaleniowej zwiększenie ilości klas, jest tylko ukrytem podwyższeniem składek, i należałoby sobie życzyć, aby skorywana ustawa zmniejszyła do poprzedniej ilości i dała wyraźną precyzję warunków uprawniających do niższej lub wyższej klasy niebezpieczeństwa.

Pobór składek. Przyjmując, że jednak decentralizacja ubezpieczeń jest niezbędna, należałoby się zastanowić bliżej nad poborem składek i z tem ściśle związaną sprawą zakresu ubezpieczenia. Wiadomem jest, że zbieranie składek choćby w okresach półrocznych od tych drobnych przedsiębiorstw, które dają nikłe składki jest bardzo kosztowne, jednak nie można odbierać dobrodziejstwa ustawy robotnikowi, który zatrudniony jest w małym warsztacie — pozostałoby zatem składki te zbierać ryczałtowo za pośrednictwem cechu, lub przy wykupieniu patentu.

Nie poruszam w tej chwili bliżej kwestji gospodarstw rolnych i leśnych, które składki za ubezpieczenie od wypadków powinny opłacać jeszcze w innej formie.

Wspomina się obecnie również o utrzymaniu górnej granicy dla ubezpieczenia wypadkowego — uważam, że jest to niewskazane ze względu na obowiązującą obecnie odpowiedzialność pracodawcy za różnicę między zarobkiem faktycznym, a kwotą od której pracownik był ubezpieczony.

Ma to jeszcze tę zaletę, że obliczanie składek nie przedstawi żadnej trudności przy zachowaniu jak poprzednio było okresów obliczeniowych półrocznych.

Od początku wprowadzenia ustawy austriackiej o ubezpieczeniu od wypadków na teren byłego zaboru rosyjskiego, mówiło się o konieczności udziału w składce robotnika — pogląd ten jest słuszny; z praktyki wiemy, że większość wypadków jest z powodu

nieuwagi robotnika lub lekceważenia przepisów bezpieczeństwa — z tego też względu słuszne i pedagogiczne byłoby potrącanie pewnej części składki od robotnika.

Przechodząc wypłaty rent należy zauważyć, że ustawa scaleniowa słusznie skasowała renty poniżej 10% niezdolności do pracy, kasując tem samym ilość rent, których koszt administracyjny przekraczały wartość wypłacanej renty, ponadto uszkodzonemu nie zapewniały żadnej egzystencji lub istotnej pomocy.

Ponieważ jednak również koszt administracyjny renty 10 — 20% są bardzo wysokie, nie ulega wątpliwości, że wypłacanie uszkodzonemu wartości kapitałowych, dla obu stron korzystniejby się kształtowało.

W zakończeniu pozwalam sobie zwrócić uwagę na dawny przepis (§ 58) austriackiej ustawy o ubezpieczeniu od wypadków, który głosił, że większa ilość przedsiębiorstw ma prawo połączyć się by ubezpieczenie przeprowadzić samodzielnie, zbierając składki nie wyższe niż dozwala ustawa, a w razie wypadku zrzeszenie takie miało wpłacać Zakładowi wartość kapitałową renty.

Uważałbym za bardzo wskazane by podobny przepis znalazł się w zmienionej ustawie, co byłoby „klapą bezpieczeństwa” przy ustalaniu wysokości składek Zakładu, a ponadto kontrolą wysokości obciążeń za wartości kapitałowe rent — to jest tego wszystkiego do czego przemysł oddawna dąży.

Michał Dzieciołowski.

XI MIĘDZYNARODOWY KONGRES ACETYLENU I SPAWANIA

W czerwcu odbył się w Rzymie jedynasty z kolei Kongres Międzynarodowy Acetyleny i Spawania, w którym wzięło udział przeszło 500 uczestników z 27 krajów. Z Polski na Kongresie byli obecni: dr. Alfred Sznerr — Prezes Stow. dla Rozwoju Spawania i Cięcia Metali i dyr. S. A. Perun, inż. Tułacz, dyr. tegoż Stowarzyszenia, inż. Dobrowolski z f. Perun, redaktor miesięcznika „Spawanie i Cięcie Metali”, inż. Pilarski z Instytutu Metalurgji i Metaloznawstwa w Warszawie, inż. Nowak z Dyr. Katowickiej P. K. P., inż. Griffel z Województwa Śląskiego, oraz dyr. Aman i dyr. Golling z Zakładów Elektro na G. Śląsku.

Uroczyste otwarcie Kongresu odbyło się na Capitolu w sali Cezara, w obecności włoskiego Ministra Komunikacji, pod przewodnictwem senatora Tofani, prezesa Kongresu.

Obrady trwały przez 5 dni, jednocześnie w 3-ch sekcjach, na których przedyskutowano 106 referatów. Było to możliwe dzięki temu, że Komitet Organizacyjny postarał się o wydrukowanie zawczasu wszystkich referatów i doręczenie ich uczestnikom. Każdy nielowski referat był wydrukowany z tłumaczeniem włoskim, prócz tego były dołączone skróty w 4 językach, francuskim, angielskim, niemieckim i włoskim. Nawet osoby znające tylko jeden z tych języków mogły brać udział w obradach i dyskusjach zupełnie swobodnie.

Polska delegacja zgłosiła 4 referaty i jeden film. Nie rozważając się nad szczegółami technicznymi tych prac, należy zaznaczyć, że Polacy osiągnęli duży sukces, podając na Kongresie wyniki swych prac nad naprawą szyn i łączeniem szyn zapomocą spawania acetylenowego. Wiadomo powszechnie, że szyny wybija się na stykach i ulegają szybkiemu zużyciu na skrzyżowaniach. Nadgrzewając palnikiem powierzch-

nię szyny do stanu topliwości i nakładając warstwę metalu stopionego można doprowadzić szynę do kształtu szyny nowej. Polska była pierwszym krajem w Europie, który przeprowadził odpowiednie badania naukowe i próby, a Polskie Koleje Państwowe pierwszymi kolejami europejskimi, gdzie te roboty wykonują się już na szerszą skalę.

Film Stowarzyszenia dla Rozwoju Spawania i Cięcia Metali w Polsce demonstrowany na Kongresie, przedstawiał właśnie te roboty a w ciekawym referacie inż. Dobrowolskiego z Warszawy na ten temat zebrana była cała bogata dokumentacja cyfrowa z tych robót. Sfery kolejowe różnych krajów, które miało swoich przedstawicieli na Kongresie, zainteresowały się bardzo pracami polskimi, czego wyrazem była uchwała Kongresu o konieczności przeprowadzenia analogicznych prac we wszystkich krajach. Była to jedyna uchwała dotycząca nowych zastosowań spawania; reszta uchwał dotyczyła kwestji ogólnych, jak konieczności kształcenia inżynierów spawaczy, ujednostajnienia przepisów spawania i t. p. zagadnień ogólnego znaczenia. Jedynym więc „wydarzeniem” Kongresu były polskie prace nad spawaniem szyn, a Stow. dla Rozwoju Spawania otrzymało z punktu kilka zamówień z różnych krajów na odbitki swego filmu.

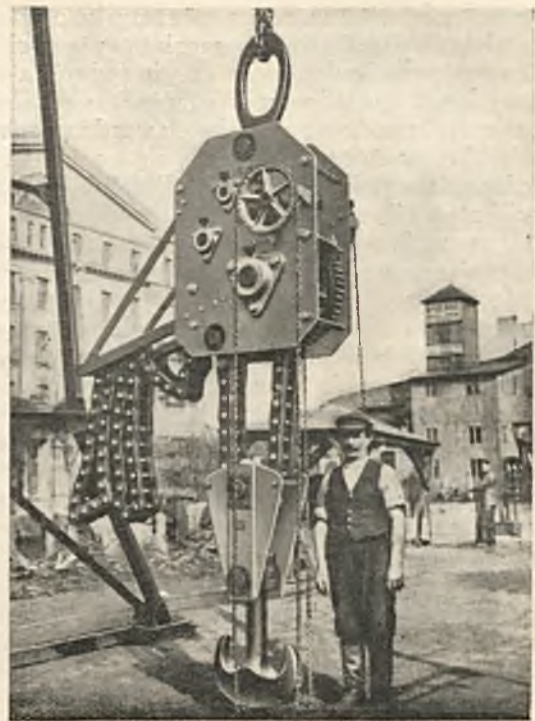
Duże zainteresowanie zdobył również ciekawy referat inż. Tułacza i Gollinga, dotyczący spawania styków szyn zapomocą palnika acetylenowego.

Podczas Kongresu odbył się szereg bezpłatnych wycieczek urzędzonych sumptem włoskiego przemysłu karbidowego. Obok licznych pamiątek antycznego świata i bogatych zbiorów skarbów sztuki, podziwiano jednocześnie wyniki gigantycznego wysiłku narodu włoskiego nad stworzeniem Nowych Włoch: świetne drogi po których krążą setki tysięcy samochodów, nowe linje kolejowe, tunele wielokilometrowe, błota osuszone i zamienione na urodzajną glebę, tysiące nowych osiedli, nowe miasta, piękne budowle reprezentacyjne i nadzwyczajny rozwój przemysłu.

Z DZIEDZINY WYTWÓRCZOŚCI POLSKIEJ

Zakłady „Bracia Jenike” w Warszawie, specjalnie zajmujące się wyrobem dźwigów, zbudowały w ostatnich czasach wciąż trybony 25-o tonowy czyli wyjątkowo duży, normalne bowiem wciągi o napędzie ręcznym nie są wykonywane dla obciążeń większych niż 15 tonn.

Wciąg ten wykonany został dla jednej z elektrowni krajowych, w której obsługiwać będzie transformatory. Posiada on mechanizm trybony, przyczem wszystkie koła posiadają zęby wyfrezowane z pełnego materiału na automatach, pracujące bez luzu i utwardzone cementacją. Dolna rolka zaopatrzona jest w hak dwuramienny, obracający się na łożysku kulkowym. Napęd odbywa się przy pomocy 2-ch kół, umieszczonych po obu stronach wciągu, przez przeciąganie odpowiednich łańcuchów napędowych ręcznych. Siła pociągowa na każdym łańcuchu przy podnoszeniu ciężaru maksymalnego wynosi ok. 50 kg. Jako organ nośny służy łańcuch Galla, podnoszący ciężar na podwójnym ścięgnięciu z szybkością około 100 mm na minutę. Do podniesienia zatem ciężaru maksymalnego wystarcza 4-ch ludzi. Omawiany wciąg o sile nośnej 25 000 kg został wypróbowany — jak i wszystkie wciągi Braci Jenike — na własnej stacji doświadczal-



nej elektro-hydraulicznej, na całej swojej wysokości podnoszenia na obciążenie dynamiczne (szarpane) o 50% wyższe od jego siły nośnej, t. j. na 37 500 kg.

EKSPORT MASZYN NIEMIECKICH DO POLSKI

W numerze sierpniowym niemieckiego czasopisma „Handel mit dem Osten”, które, jak głosi napis nagłówka, służy ułatwianiu orientacji dostawców i odbiorców krajów Europy Wschodniej, znajdujemy artykuł pod tytułem „Eksport maszyn do Polski” pióra dyr. Karola Lange, zarządzającego członka Zarządu Związku Niemieckich Fabryk Maszyn (Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten).

Zarówno ze względu na temat, jak i na Autora, człowieka jak najbardziej miarodajnego przy odzwierciedlaniu stanowiska niemieckiego przemysłu maszynowego, uważamy za wskazane podać artykuł p. Langego naszym czytelnikom w obszernym streszczeniu.

Przed wybuchem konfliktu gospodarczego z Polską odgrywały Niemcy na polskim rynku dominującą rolę. W 1924 r. partycypowały Niemcy w 34,5% polskiego importu i przyjmowały 43,2% polskiego eksportu. Natomiast w 1933 r. udział Niemiec w polskim imporcie stanowił już tylko 18,5% przyjmując tylko 17,4% polskiego eksportu.

Ważną pozycją polskiego importu z Niemiec były maszyny, gdyż Polska, pomimo, że w usiłowaniach swoich na drodze uprzemysłowienia kraju rozwinięła u siebie kilka dziedzin wytwórczości maszynowej, pozostała krajem rolniczym i jest zmuszona do pokrywania swego zapotrzebowania na maszyny zagranicą, czyniąc to w szczególności w Niemczech. Okazało się to w latach konfliktu gospodarczego, w czasie którego Niemcy straciły polski rynek w całym szeregu działów, jak włókienniczy, skórzany, a nawet wyrobów żelaznych, ale utrzymały, a nawet w pierwszym okresie zwiększyły swój eksport maszynowy. Ilustruje to poniżej umieszczona tablica, która podaje wartość importu maszyn do Polski w latach 1924 — 33 z uwzględnieniem importu z Niemiec.

rok	wartość w milj. marek ogółem z Niemiec	
1924	71,4	39,7
1925	69,3	41,1
1926	34,1	21,9
1927	90,6	51,1
1928	127,9	71,9
1929	113,6	61,8
1930	63,4	36,2
1931	37,6	20,0
1932	15,8	8,1
1933	16,2	6,0

Jasną jest rzeczą, że cyfry lat 1930 — 1933 przypisać trzeba przede wszystkim załamaniu się konjunktury w Polsce, jednak, co podkreśla Autor z naciskiem, główną przyczyną zmniejszenia się procentowego udziału Niemiec w polskim imporcie maszyn, które obserwujemy zwłaszcza w 1933 r., było zaostrzenie polskiej polityki handlowej i celnej w postaci wprowadzenia kontyngentów i nowej taryfy celnej.

Z tej tak niedogodnej dla Niemiec sytuacji wyciągnęły korzyść inne kraje, tem bardziej, że w niektórych z nich spadek waluty stworzył korzystne warunki dla eksportu. I tak udało się Wielkiej Brytanji odebrać Niemcom przodujące stanowisko w polskim imporcie maszyn tkackich. W dziale silników pierwsze miejsce zajęła Francja, która zdystansowała i Wielką Brytanię. W dziale obrabiarek zajmują jeszcze Niemcy pierwsze miejsce, ale tuż za nimi stoją Stany Zjednoczone, które jeszcze niedawno nie odgrywały większej roli. Również i w innych działach stanowisko Niemiec na polskim rynku maszynowym wykazuje w ostatnich czasach znaczne osłabienie, co przypisać trzeba zarówno polskiej polityce handlowej, jak i akcji konkurencyjnej innych importerów.

W końcowej części swego artykułu omawia p. dyr. Lange zawarte ostatnio porozumienie gospodarcze polsko-niemieckie, stwierdzając, że niemiecki przemysł maszynowy powitał to porozumienie z zadowoleniem, wyrażając jednocześnie opinię, że i polski przemysł musi być zadowolony z odbudowy normalnych stosunków w handlu maszynami. „Z tego, że Niemcy, pomimo konfliktu handlowego, pozostały najwłaźniejszym dostawcą maszyn dla Polski, wynika, że polski przemysł nie może wyrzec się niemieckich maszyn”.

Autor przewiduje, że w okresie nadchodzącej poprawy konjunktury Polski, przemysł będzie musiał nadrobić zaległości inwestycyjne i przypuszcza, że znaczna część tych inwestycji przypadnie Niemcom. Podkreśla jednak, że układ polsko-niemiecki z 7 marca 1934 r., który co prawda przyniósł znaczną ulgę niemieckiemu przemysłowi maszynowemu, jest tylko pierwszym etapem, po którym winno nastąpić zrównanie Niemiec z innymi importerami do Polski.

JAPONSKA OFENZYWA GOSPODARCZA

O ofenzywie gospodarczej Japonii pisać trzeba, bo w światowej gospodarce stanowi ona zjawisko szczególnej wagi.

Wyroby japońskie opanowały Daleki Wschód, wkroczyły zwycięsko na rynek australijski (gdzie mogą wywołać nieobliczalne następstwa w postaci konfliktu gospodarczego australijsko-brytyjskiego) zdobywając sobie rynek południowo-amerykański, na rynku Afryki Południowej odgrywają pierwszorzędną rolę, pokazując się i na rynku europejskim.

W poprzednim numerze „Przemysłu Metalowego”, gdzie zamieściliśmy notatkę o sytuacji gospodarczej Japonii, pisaliśmy, że jest dla nas zagadką w jaki sposób kalkulują producenci japońscy koszty własne sprzedawanych wyrobów. Na ten tak interesujący temat znajdujemy bardzo ciekawy artykuł wstępny „Bergwerks Zeitung” z 22 sierpnia r. b. napisany na podstawie opracowania, jakie Reichs-Kredit A. G. w Berlinie złożyło Rządowi niemieckiemu.

W połowie 1931 roku zjawily się w Japonii pierwsze przejawy przesilenia, wywołanego kryzysem światowym i skurczeniem się rynków odbiorczych. Rząd japoński zareagował na to natychmiast i już w grudniu 1931 r. przeprowadzono obniżenie wartości yena, zawieszając klauzulę złota, przy jednoczesnym dopilnowaniu, aby ceny rynku wewnętrznego nie wzrosły.

Był to pierwszy krok do wielkiej ofensywy eksportowej, która, od tego czasu, trwa nieprzerwanie po dzień dzisiejszy i wobec której inne kraje eksportujące są zupełnie bezsilne.

Aby zrozumieć podstawy siły ekspansji eksportowej Japonii, trzeba zwrócić uwagę na następujące momenty.

1. Rzeźbowa przemysłowa Japonii rozpoczęła się znacznie później aniżeli w Europie i Ameryce (właściwy rozwój — datuje się od kilku lat) i dlatego Japończycy mogli przy stwarzaniu swego przemysłu zastosować wszystkie najnowocześniejsze urządzenia i sposoby pracy, wyniki wieloletnich kosztownych prac badawczych przemysłu europejskiego i amerykańskiego. Epoka pary nie istniała dla Japonii, która wkroczyła od razu w epokę elektryczności, wykorzystując bogate zapasy siły wodnej swego kraju. Dzięki nowoczesnym urządzeniom i taniej sile mechanicznej mogą Japończycy pracować bardzo tanio.

2. Zarobki robotników są niskie, czemu sprzyja taniość podstawowego środka wyżywienia ryżu i ryb, oraz klimat, który oszczędza wydatki na ubranie.

Zarobki dzienne robotników wykwalifikowanych kształtowały się w latach 1931 — 33 w sposób następujący:

	1931 r.	1932 r.	1933 r.
przemysł metalowy	2,59 yen	2,79 yen	2,67 yen
	10,78 zł.	6,48 zł.	4,70 zł.
przemysł chemiczny	1,89 yen	1,90 yen	1,78 yen
	7,86 zł.	4,42 zł.	3,12 zł.
przemysł włókienniczy	0,88 yen	0,82 yen	0,77 yen
	3,66 zł.	1,90 zł.	1,36 zł.
przeciętny zar. w in. przem.	1,83 yen	1,84 yen	1,84 yen
	7,62 zł.	4,28 zł.	3,24 zł.

3. Japonia nie ma żadnych zagadnień społecznych. Pomiędzy miastem i wsią jest stała wymiana ludności. Robotnik jest związany z ziemią do której w każdej chwili może wrócić. W Japonii nie ma żadnych ubezpieczeń społecznych, co stanowi dla przemysłu poważną ulgę w kalkulacji kosztu własnego.

4. Przyrost naturalny ludności w Japonii jest bardzo duży i wynosi około 900.000 rocznie. Możliwości emigracji są bardzo małe, tak że jedyną rzeczą, która umożliwia wyżywienie ludności jest uprzemysłowanie kraju i praca dla eksportu. Świadomość tego decyduje o nastawieniu Rządu i nastrojach mas.

Eksport swój forsują Japończycy wszelkimi sposobami. Wykorzystują swoje wpływy polityczne i gospodarcze, zawierają odpowiednie traktaty handlowe,

(Japoni brak wielu surowców za które płacą wyrobami gotowymi), prowadzą ciągłe badania nad stanem rynku krajów odbiorczych i stale przystosowują swój program eksportowy do poszczególnych krajów do aktualnego stanu zainteresowania odbiorców.

Jak młodym jest przemysł japoński świadczyć może cyfra, że gdy w 1913 roku wartość produkcji wynosiła 1,3 miljarda yen to w 1932 r. wzrosła na 5,6 miliardów yen, a w 1929 r. osiągnęła 7,5 miliardów yen.

Lata od 1931 roku przynoszą stały rozwój wartości produkcji przemysłowej, której indeks (w porównaniu rok 1927 = 100) wzrastał następująco:

1931 r.	109,0
1932 „	116,8
1933 „	139,0
kwiecień 1934 „	152,0

Tyle raport Reichs Kredit A. G.

Jaki będzie dalszy rozwój ekspansji gospodarczej Japoni trudno przewidywać. Jak do tej pory nic nie wskazuje, aby prężność eksportowa japońskich wyrobów przemysłowych mogła osłabnąć.

Czy jest możliwem, aby Europa i Ameryka mogły rychło nadażyć w walce konkurencyjnej z Japonją?— Czas to pokaże. Jedno wydaje się być pewnem i nieuniknionem, to jest, że oczekiwać należy, że towary japońskie po opanowaniu rynków zamorskich zjawiają się masowo w Europie, i zmuszą przemysł europejski, aby na własnym terenie stoczył walkę z konkurencją japońską.

G.

SOLINGEN

W pobliżu portu Osaka w Japoni znajduje się mała osada fabryczna, która do tej pory nie posiadała nazwy.

Nadano jej urzędowo nazwę SOLINGEN.

W osadzie tej znajduje się siedem fabryk wyrobów nożowniczych. Wyroby tych fabryk noszą napis „Made in Solingen“ i są eksportowane w dużych ilościach.

Protesty niemieckie nie dały żadnego rezultatu.

Zachęcona przykładem „Solingenu“ inna miejscowość japońska w której znajduje się kilka fabryk narzędzi rzemieślniczych, zwróciła się do rządu o zmianę nazwy na *Remscheid*.

Znamienne.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY

Rozwój hutnictwa żelaza w Rosji. Postępująca w szybkim tempie rozbudowa zakładów hutniczych w Rosji wysunęła hutnictwo sowieckie na jedno z czołowych miejsc w rządzie światowych wytwórców żelaza. Zamieszczone poniżej zestawienie wytwórczości surowki, osiągnięte przez głównych producentów w r. 1933 wskazuje, iż już obecnie Rosja zajmuje pod tym względem drugie z kolei miejsce:

Stany Zjednoczone	13,0 mil. tonn
Rosja	7,0 „ „
Francja	6,3 „ „
Niemcy	5,2 „ „
Anglja	3,9 „ „

Uruchomienie w ciągu r. 1933 pięciu nowych wielkich pieców o łącznej zdolności wytwórczej 1.800.000 t

rocznie (ok. połowa całkowitej wytwórczości hutnictwa w Rosji przedwojennej) umożliwiło o tyle realizację wytycznych, zawartych w pierwszym planie 5-letnim, iż wytwórczość dzienna, która w styczniu 1933 r. określała się przeciętnie liczbą 15.000 t surowki, w styczniu r. b. wynosiła 23.000 t dziennie. Etapem, który dzienna wytwórczość surowki w Rosji ma niezadługo przekroczyć, jest liczba 30.000 t. Uruchomienie w styczniu r. b. wielkiego pieca Nr. 1 w Zakładach Krzyworskich, oraz wielkiego pieca Nr. 2 w Azowstal, ma stanowić początek systematycznej budowy pieców standardowych o wydajności dziennej 1.000 t surowki, które mają zapewnić hutnictwu ciągłość wzrostu produkcji w myśl drugiego planu 5-letniego.

Rosyjski przemysł maszyn włókienniczych. W sierpniowym numerze czasopisma „Die Ostwirtschaft“ zamieszczony został artykuł o rosyjskim przemyśle włókienniczym i przemyśle maszyn włókienniczych.

Plan drugiej piatiletki przewiduje budowę około 200 fabryk włókienniczych i obejmuje kosztorys na sumę 4½ miljarda rubli, w czym około połowę na wyposażenie maszynowe. W związku z tem przewiduje się rozbudowę przemysłu maszyn włókienniczych.

Produkcja rosyjskiego przemysłu maszyn włókienniczych wynosi obecnie (1933 r.) 400 przedzarek i 1800 krosien. Rząd zamierza podnieść produkcję, której wartość wynosiła w 1932 r. 60 milj. rubli do 360 milionów rubli w 1937 roku.

Prasa rosyjska podaje następujące zestawienie zapotrzebowania i zdolności produkcyjnej przemysłu maszyn włókienniczych w Rosji:

rok	będzie potrzeba		fabryki rosyjskie	
	przedzarek	krosien	obecują	wybudować
1935	2 208	8 604	650	6 000
1936	2 931	19 179	1 400	10 500
1937	4 882	22 000	2 400	19 000

W uzupełnieniu powyższej wiadomości podajemy zestawienie importu maszyn włókienniczych do Rosji w latach 1929 — 34 (w milj rubli zł.):

wyrób	1934 r. (I kwart.)	1933 r.	1932 r.	1931 r.	1930 r.	1929 r.
maszyny włók.	0,085	0,447	0,847	2,207	13,900	11,748
części maszyn włók.	0,035	0,081	0,085	0,245	0,624	0,937

Niemiecki przemysł maszynowy. Zatrudnienie niemieckiego przemysłu maszynowego kształtuje się na poziomie 59% normalnego. W poszczególnych działach sytuacja przedstawia się następująco.

W fabrykach obrabiarek zatrudnienie jest dobre. W fabrykach parowozów, dzięki uzyskaniu zamówień państwowych, stan zatrudnienia uległ poprawie. Również w fabrykach maszyn rolniczych nastąpiło ożywienie związane z sezonem jesiennym.

W innych działach przemysłu maszynowego stan zatrudnienia jest średni i nie wykazał w lipcu większych zmian.

Angielski przemysł hutniczy domaga się 50% ochrony celnej. Jak wiadomo, przed dwoma laty rząd angielski wprowadził na wyroby hutnicze 33½% ochronę celną. Ochrona ta jednak okazała się niewystarczająca dla producentów angielskich, którzy wystąpili do rządu o podwyższenie ochrony celnej do 50%. Rząd odnosi się niechętnie do tej propozycji.

Przez wprowadzenie 33½% ochrony celnej import stali do Anglii zmniejszył się z 3 milj. tonn do 500 tysięcy tonn, pozwalając hutnictwu podwyższyć stopień wykorzystania możliwości produkcyjnej z 40% do 70%.

Z hutnictwa żelaznego w Rumunji. W rumuńskim przemyśle żelaznym i stalowym, który rozwija się pomyślnie, nastąpiły w ostatnich czasach ważne zmiany. Grupa Vickersa i Prudential Assurance Company, przystąpiła do niedawno utworzonej w Monaku *Compagnie Européenne de Participations Industrielles* (CEPI), które przejęło kontrolę nad rumuńskimi hutami.

Compagnie Européenne de Participations Industrielles kontroluje również hutnictwo jugosłowiańskie a podobno posiada też poważny wpływ i na niektóre przedsiębiorstwa hutnicze w Polsce.

Niestety nie udało się nam zebrać bliższych informacji w tej ciekawej sprawie.

Międzynarodowa kartelizacja przemysłu narzędziowego. Pomiedzy niemieckimi producentami narzędzi w okręgu Remscheid i producentami angielskimi prowadzone są rokowania o utworzenie międzynarodowego porozumienia kartelowego. Podpisano już umowę dotyczącą opracowania rynku Afryki Południowej. W opracowaniu są umowy o rynki południowo amerykańskie.

W kołach fachowych francuskich przewidują, że rokowania te doprowadzą do pełnego porozumienia eksportowego.

Nie trzeba dodawać, że zawarcie pełnego układu eksportowego pomiedzy angielskimi i niemieckimi producentami narzędzi odbiłoby się niekorzystnie i na sytuacji niektórych rynków europejskich, w których przemysł narzędziowy znajduje się dopiero w stanie organizacyjnym.

Ceny eksportowe na rynku młotków. Niemieccy producenci młotków ustalili cennik eksportowy tych wyrobów. Cennik nie jest jednolity i różni się w zależności od kraju do którego ma się eksportować. Najwyższe ceny przewidziane są dla Holandji, Skandynawji i Szwajcarii, najniższe dla krajów Dalekiego Wschodu. Ceny orientacyjne na rynki Dalekiego Wschodu wynoszą: młotki 100 gramowe 0,3 szylinga złoteo, młotki 800 gramowe 0,75 szylinga złoteo. Ceny rozumieją się z rączką drewnianą.

Możliwości zbytu do Afryki Południowej. Niemiecka prasa fachowa podaje o poważnym zwiększeniu się zapotrzebowania na wyroby przemysłu metalowego w Afryce Południowej. W szczególności dotyczy to samochodów, pieców elektrycznych, kuźni, urządzeń chłodniczych, aparatów radjowych i żelazek do prasowania. Bardzo duże zapotrzebowanie jest na maszyny rolnicze. Budżet krajowy przewiduje również 20 milj. funtów szterlingów na inwestycje kolejowe.

Międzynarodowy Kartel Blach Białych. W połowie czerwca r. b. podpisano umowę o utworzenie Międzynarodowego Kartelu Blachy Białej. Prowizorycznie ustalony podział kwot pomiedzy uczestników Międzynarodowego Kartelu Blach Białych przedstawia się jak następuje: Anglii — 55%, Stany Zjednoczone — 22%, Niemcy — 16%, Włochy i Francja razem — 7%.

Do dziś dnia Kartel działa prowizorycznie, bo Włochy nie podpisały klucza kwotowego.

Na uwagę zasługuje, iż w roku ubiegłym Anglia wysuwała żądania przyznania jej 70%. Obecnie, wobec silnego wzrostu wytwórczości w walcowniach blach białych Stanów Zjednoczonych oraz Włoch i Francji, stosunek proponowanych kwot, jak z powyższego zestawienia wynika, uległ zupełnej zmianie.

Wywóz blach białych w ciągu ostatniego 3-letnia wynosił:

	1931 r.	1932 r.	1933 r.
Anglia	399.930 t	463.389 t	453.294 t
Stany Zjednocz. Am. Półn.	94.565 t	39.759 t	95.238 t
Niemcy	67.022 t	81.759 t	128.491 t
Francja	—	12.750 t	13.409 t
Włochy	2.898 t	8.154 t	23.967 t

Po utworzeniu Międzynarodowego Kartelu Blach Białych, odbyło się w Swansea zebranie angielskich wytwórców, poświęcone głównie omówieniu spraw wewnętrzno-organizacyjnych.

Cena blachy białej o rozmiarach 20 × 14 w gat. I. c. została podwyższona o 9 pensów na skrzyni i wynosi obecnie 18 sh. W sferach zainteresowanych spodziewana jest podwyżka do 20 sh za skrzynię.

Produkcja stali Zakładów Forda. Jak podaje prasa amerykańska produkcja stali w zakładach hutniczych należących do koncernu Forda, osiągnęła pełne wyzyskanie zdolności wytwórczej. Ford, pragnąc uniezależnić się od dostawców, powiększył ostatnio znacznie zakres produkcji swojej stalowni, oddając jej do wykonania wszystkie zamówienia koncernowe, nawet i takie, które do tej pory, ze względów techniczno kalkulacyjnych, były wykonywane w innych, niezwiązanych z Koncernem, zakładach hutniczych.

Anglicy i Holendrzy wykupują akcje amerykańskiego trustu stalowego. W posiadaniu zagranicznych akcjonariuszy znajduje się obecnie 376.288 akcji amerykańskiego trustu stalowego. Znamiennem jest, że w pierwszym półroczu r. b. wykupiono do Europy 78.000 sztuk tych akcji. Najwięcej akcji znajduje się w posiadaniu angielskim bo 138.385 sztuk, dalej idzie Holandia 133.676 sztuk, na trzecim miejscu Kanada 58.440 sztuk.

Import drutu kolczastego do Indji Holenderskich¹. Delegat Państwowego Instytutu Eksportowego w Batawii komunikuje, że poważnym artykułem importowym do Indji Holenderskich i to artykułem o stałej konsumpcji jest drut kolczasty. Zapotrzebowanie na ten drut posiadają przede wszystkim wszystkie plantacje, obok tego jednak również przedsiębiorstwa rządowe, krajowcy dla ogradzania swych domów i t. p. Importują go wszystkie bez wyjątku większe firmy importowe. Import drutu kolczastego kształtował się w ostatnich latach następująco:

w r. 1931 przywieziono	872,079 kg.	wart.	114,679 fl. hol.
" 1932 "	883,831	" "	95,058 "
" 1933 przywieziono			
tylko na Jawę	463,973	" "	40,178 "
w I kw. 1934 " " "	208,121	" "	17,961 "

Do roku 1933 głównym dostawcą tego artykułu były Niemcy, obok nich zaś Belgja, statystyki jednak

¹) p. Informator Eksportowy P. I. E. Nr. 24. 1934 str. 5

za rok 1933 i pierwszy kwartał 1934 wykazują ogromny wzrost importu drutu kolczastego z Japonji, dochodzący do $\frac{2}{3}$ całości importu.

Ceny sprzedażne na rynku indyjskim, płacone ostatnio za drut kolczasty ocynkowany o średnicy 2,5 mm, w koziółkach po 39 kg, wynoszą fl. hol. 4,25 za koziółek wagi brutto per netto. Jest to najpowszechniej używany typ drutu kolczastego oraz najczęściej występująca jednostka wagi. Obok tego jednak niektóre firmy kupują również drut w koziółkach po 50 kg., płacąc za koziółek fl. hol. 5,39 brutto per netto. Ceny rozumieją się łącznie z cłem i zarobkiem importera.

Cło dla drutu kolczastego ustalono na 12% ad valorem. Koszta transportu morskiego z portów holenderskich do Indji wynoszą 10 fl. hol. za 100 kg. Za transport idący z Gdyni lub Gdańska, jako portów niebazowych dolicza się jeszcze 3 fl. hol. za tonnę.

Cena statystyczna drutu kolczastego wynosi około fl. hol. 0,08 za kilogram.

Japoński przemysł żelazny. Zatrudnienie japońskiego hutnictwa wykazuje w ostatnich latach stały wzrost, czemu sprzyjają bardzo znaczne zamówienia przemysłu wojennego. Wytwórczość surówki, która w 1931 roku wynosiła 1407 tys. tonn wzrosła w 1933 roku do 1850 tys. tonn a wytwórczość stali wzrosła w tym czasie z 1693 tys. tonn na 2840 tys. tonn. Wyniki roku bieżącego wykazują dalszy wzrost i wyniosą szacunkowo na podstawie dotychczasowych cyfr 2306 tys. tonn surówki i 3551 tys. tonn stali.

W 1933 roku uruchomiono 8 nowych wielkich pieców (dla ilustracji można podać, że u nas jest wogóle czynnych 8 wielkich pieców) o łącznej zdolności produkcyjnej 780 tys. tonn rocznie. Nadto uruchomiono 7 stalowni o zdolności produkcyjnej 500 tys. tonn rocznie i 14 pieców elektrycznych o zdolności produkcyjnej 107.328 tonn rocznie.

Zdolność produkcyjna walcowni wykazuje w ostatnim roku wzrost o 294 tys. tonn.

W budowie są jeszcze następujące instalacje: 12 urządzeń do wyrobu blachy białej, walcownia blachy średniej, 2 walcownie blachy grubej, 3 walcownie drutu.

LITERATURA PROPAGANDOWA

Biblioteka P. Z. P. M. otrzymała w ostatnich czasach:

1. Nowy zeszyt podręcznika o niklu („Nickel Handbuch”), traktujący odporne na nadgryzanie (korozję) stopy niklowo-chromawe. Zeszyt zawiera w rozdziale pierwszym rozważanie sprawy odporności na nadgryzanie i wykazuje czytelnikowi rozmaitość czynników, od których zależy korozja chemiczna. Dalej omówione są, znajdujące się w handlu stopy, ich własności i zastosowania. Najwięcej szczegółowo rozważone są stopy chromo-niklowe o zawartości 14 do 20% chromu i 8 do 80% niklu) i stale austenityczne chromo-niklowe, których odporność zestawiona jest w tablicy na 11 stronicach. W związku z tem opisane są stopy niklu odporne na nadgryzanie i niezawierające chromu. Następnie podane są podstawy do wyboru stopów najważniejszych i przegląd najważniejszych zastosowań. Cenne 60-o stronicowe wydawnictwo

otrzymać można w „Nickel-Informationsbüro”, Liebigstrasse 16, Frankfurt a. M.

2. Katalog Nr. 12 łożysk o rolkach stożkowych „Tinken”, zawierający na 52 str. opis, wymiary i ceny łożysk, wyrabianych w Stanach Zjedn. Ameryki Północnej i Anglii, oraz cenniki łożysk kulkowych „Tinken”, używanych np. w rozpowszechnionych samochodach Forda i Chevrolet'a.

MNIEJ HAŁASU — LEPSZA PRACA

Hałas przy pracy wpływa ujemnie na psychikę ludzką: rozprasza uwagę, przyczynia się do powiększenia liczby nieszczęśliwych wypadków przy pracy oraz wpływa ujemnie na samą pracę. Praca w hałasie i stukacie jest bardzo niedokładna i mało wydajna.

Przekonano się o tem ostatnio w jednej z berlińskich fabryk aparatów precyzyjnych. Oddział mechaniczny tej fabryki sąsiadował od pewnego czasu z oddziałem blacharskim, skąd dochodził ustawiczny stukot i hałas. Zauważono niebawem, że spośród 200 aparatów, które montowano dziennie, coraz więcej z nich wykazuje błędy i wady, spowodowane niedostatecznie staranną pracą montażową. Różnorodne zarządzenia, kary i apele do robotników, aby pracę wykonywali dokładniej, nie dawały wyników. Sprobowano jeszcze jednego środka: przeniesiono oddział mechaniczny do innej części budynku, gdzie panował zupełny spokój. Od tej chwili zmniejszyła się odrazu liczba błędów w montowaniu aparatów do dawnych granic.

Oto jeszcze jeden motyw natury ekonomicznej przekonujący dlaczego, poza względami zdrowotnem, należy dbać o ciszę i spokój przy pracy.

KONKURS NA BEZPIECZNE RUSZTOWANIA BUDOWLANE

Instytut Spraw Społecznych w Warszawie (ul. Wiejska 19), ze względu na wielką ilość wypadków przy pracy w budownictwie (około 1500 rocznie) ogłasza konkurs na pracę o rusztowaniach budowlanych ze stanowiska bezpieczeństwa pracy. Pomiędzy uczestników konkursu rozdzielone zostaną nagrody: — 500 zł., II — 300 zł. i dwie III po 200 zł. Ponadto Stowarzyszenie Zawodowe Przemysłowców Budowlanych R. P. wyznacza dwie dodatkowe premje po 100 zł. dla prac nagrodzonych I-q i II-q nagrodą.

F-ma „POLTHAP” Warszawa, Pańska 83 (dom własny), Tel. 530-65 notuje w ostatnim tygodniu następujące ceny ze składu w Warszawie:

Miedziana blacha	zł 2,50 — 5,40
Mosiężna blacha	„ 2,20 — 3,50
Mosiężne pręty	„ 2,10 — 2,80
Nowosrebrna blacha	„ 4,00 — 5,50
Aluminiowa blacha	„ 5,80 — 11.—
Aluminiowe druty	„ 6,50
Cyna w blokach	„ 6,90
Olów	„ 0,67
Aluminiowy hutniczy	„ 3,50
Antymon	„ 1,05

Cena blachy ocynkowanej.

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

Blacha żelazna ocynkowana gatunku najwyższego:

711×1422×0,45 mm	0 zł 91 gr.
711×1422×0,50 mm	0 „ 89 „
1000×2000×0,50 mm	0 „ 91 „

Blachy 2-go gatunku o 6% tańsze.

Ceny bez zobowiązania.
Skonto za gotówkę 4%.