



Nr 24.

Warszawa, dn. 1 grudnia 1934 r.

Ogóln. zbioru Nr 619.

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: Nadzwyczajne Walne Zgromadzenia Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Posiedzenie Rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. — Walne Zgromadzenie członków Grupy Producentów Narzędzi P. Z. P. M. — Odznaczenia. — Umowa zbiorowa w odlewniach warszawskich. — Orzeczenie Sądu Najwyższego w sprawie obowiązku zatrudnienia inwalidów. — Jaką surówkę Zakłady Wielkopiecowe powinny dostarczać odlewniom polskim? — Kronika. — Ceny.

NADZWYCZAJNE WALNE ZGROMADZENIE POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

We wtorek dn. 4 grudnia r. b. o godzinie 19 m. 30 w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta 4, odbędzie się Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie członków Związku z następującym porządkiem obrad:

1. Otwarcie Zgromadzenia oraz wybór przewodniczącego i sekretarza.
2. Zatwierdzenie protokołu Zwyczajnego Walnego Zgromadzenia z dn. 6-go czerwca r. b.
3. Krótkie sprawozdanie z działalności w r. 1934.
4. Plan działania na 1935 r.
5. Projekt budżetu na 1935 r.
6. Projekt zmian w statucie.
7. Sprawy bieżące.
8. Wnioski członków, zgłoszone w myśl statutu.

Powyższe Zgromadzenie Walne na podstawie art. 34 statutu Związku zwołane jest w jednym terminie i będzie prawomocne bez względu na liczbę członków obecnych.

Bezpośrednio po Zgromadzeniu Walnem wygłoszony będzie zbiorowy odczyt o środkach, zmierzających do zwiększenia eksportu wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego, poczem nastąpi dyskusja członków P. Z. P. M.

NADZWYCZAJNE WALNE ZGROMADZENIA POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

Uprzejmie komunikujemy W Panom, że we wtorek dn. 4 grudnia r. b. w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych w Warszawie, ul. Traugutta 4, odbędą się Nadzwyczajne Walne Zgromadzenia członków Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych,

wyznaczone przez Panów Komisarzy Wyborczych w celu wyboru radców do Izb Przemysłowo-Handlowych:

o godzinie	10-ej	dla wyboru z	ŁODZI	jednego radcy
„ 10 m. 20	„ „ „	„	WARSZAWY	trzech radców
„ 10 m. 40	„ „ „	„	POZNANIA	jednego radcy
„ 11-ej	„ „ „	„	GDYNI	jednego radcy
„ 11 m. 20	„ „ „	„	SOSNOWCA	dwóch radców
„ 11 m. 40	„ „ „	„	KRAKOWA	dwóch radców
„ 12-ej	„ „ „	„	LUBLINA	dwóch radców
„ 12 m. 20	„ „ „	„	KATOWIC	dwóch radców

Powyższe Zgromadzenia Walne na podstawie art. 34 Statutu Związku zwołane są w jednym terminie i będą prawomocne bez względu na liczbę członków obecnych.

POSIEDZENIE RADY POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW METALOWYCH

We wtorek dn. 4 grudnia r. b. o g. 17 m. 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 dn. 24 września r. b.
2. Sprawozdanie dykcji z działalności za m. wrzesień, październik i listopad r. b.
3. Stan finansowy na 1.XII.1934 r.
4. Wybory pięciu członków Zarządu oraz wybory Prezydium Związku (prezesa i 3-ch wiceprezesów).
5. Sprawy wnoszone na Nadzwyczajne Zgromadzenie Walne członków Związku na dz. 4.XII. 1934 r.
6. Sprawy traktatowe.
7. Sprawozdanie członków Rady o stanie przemysłu metalowego w oddziałach i grupach zawodowych Związku.
8. Sprawy bieżące.
9. Wnioski członków.

Członkowie Rady, którzy nie będą mogli przybyć na posiedzenie powyższe, proszeni są o zakomunikowanie pisemnie informacyj odnośnie p. 7, będącej podstawą oświadczeń składanych rządowi i wiadomości ogłaszanych w prasie o stanie przemysłu metalowego.

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

Dnia 10 grudnia 1934 r. o godz. 10 m. 30 odbędzie się w Warszawie przy ul. Traugutta 4, Walne Zgromadzenie Członków Grupy Producentów Narzędzi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Na porządku obrad są między innymi następujące sprawy: sprawozdanie z działalności w 1934 r., uchwalenie wprowadzenia wspólnego znaku towarowego na wyroby Członków Grupy, program pracy na 1935 r., wybór Władz Grupy na 1935 r.

ODZNACZENIA

W Nr. 259 „Monitora Polskiego” z d. 11 listopada 1934 r. jest ogłoszona lista osób odznaczonych w dniu święta narodowego, pośród których są osoby mające bliską styczność z przemysłem metalowym przetwórczym lub pracujące w fabrykach tego przemysłu.

I. KRZYŻ KAWALERSKI ORDERU ODRODZENIA POLSKI

za zasługi w służbie państwowej:

Inż. Józef Stefan Dembowski, naczelnik wydziału wielkiego przemysłu Ministerstwa Przemysłu i Handlu,

za zasługi na polu społeczno-gospodarczym:

Marjan Drozdowski, dyrektor Izby Przemysłowo-Handlowej w Katowicach,

Inż. Tadeusz Graff, dyrektor naczelny Państw. Zakł. Tele- i Radjotechnicznych w Warszawie,

Inż. Władysław Łoziński, szef wydziału Polskich Zakładów Skody,

Inż. Bernard Ludwik Wesolowski, delegat Min. Przemysłu i Handlu przy Zrzeszeniu Producentów Przędzy Bawełnianej w Polsce.

II. ZŁOTY KRZYŻ ZASŁUGI

za zasługi na polu pracy na rzecz Pożyczki Narodowej:

Inż. Andrzej Wierzbicki, naczelny dyrektor Centralnego Związku Przemysłu Polskiego w Warszawie,

Inż. Konrad Fangor, dyrektor firmy „Polthap” w Warszawie,

za zasługi na polu rozwoju przemysłu lotniczego:

Ś. p. inż. Kazimierz Baliński, kierownik działu Polskich Zakładów Skody,

Inż. Stanisław Nowkuński, konstruktor Polskich Zakładów Skody,

Inż. Janusz Wiewiórski, szef wydziału Polskich Zakładów Skody.

III. SREBRNY KRZYŻ ZASŁUGI

za zasługi w służbie państwowej:

Inż. Franciszek Jan Suski, radca Ministerstwa Przemysłu i Handlu.

za zasługi na polu pracy społecznej:

Inż. Franciszek Bąkowski w Warszawie.

„Przemysł Metalowy” składa zasłużonym obywatelom sedeczne gratulacje.

UMOWA ZBIOROWA W ODLEWNIACH WARSZAWSKICH

Po strajku trwającym prawie trzy tygodnie w odlewniach żeliwa¹⁾ na terenie m. Warszawy, została zawarta poniżej przytoczona umowa zbiorowa dla formierzy i robotników tych odlewni.

U M O W A

zawarta w dniu 19 listopada 1934 r.

między przedstawicielami odlewni żeliwa, zrzeszonymi w Oddziale Warszawskim Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, a przedstawicielami Związku Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce.

Na podstawie konferencji, odbytych w Inspektoracie Pracy I-go Okręgu w dn. 7, 10, 12, 14, 16 i 19 listopada 1934 r., ustala się następujące warunki płacy dla robotników, zatrudnionych w odlewniach:

1) Od dnia 20 listopada 1934 r. będą obowiązywać następujące minimalne płace:

dla formierzy w I roku pracy po wyzwoleniu	za godz.	0,70 zł.
„ formierzy w II roku pracy po wyzwoleniu	„ „	0,75 „
„ formierzy ponad 2 lata pracy po wyzwoleniu	„ „	1,00 „
„ rdzeniarzy	„ „	0,85 „
„ pomocy fachowej	„ „	0,70 „
„ „ podwórzowej	„ „	0,63 „
„ uczniów w I roku	„ „	0,22 „
„ „ II „	„ „	0,32 „
„ „ III „	„ „	0,45 „

2) Ceny akordowe i premje będą tak ustalane, aby robotnicy w danej kategorii robót mogli zarobić co najmniej 25% ponad płacę ustaloną (godzinową).

3) Sprawę odlewów szmelcowych pozostawia się do lokalnego załatwienia w poszczególnych fabrykach na zasadach dotychczasowej praktyki. Odlewy szmelcowe powstałe nie z winy formierzy są płatne. W razie wykonania odlewu szmelcowego kierownictwo odlewni decyduje o odlewie szmelcowym po umotywowaniu formierzowi przyczyny szmelcu.

4) Ogłoszenia wywieszane w odlewniach o rozwiązaniu stosunku najmu zostają anulowane.

Z powodu strajku nikt nie będzie wydalony.

5) Umowa powyższa obowiązuje do dnia 20 listopada 1935 roku. Jeżeli z żadnej strony umowa powyższa nie zostanie wypowiedziana na cztery tygodnie przed upływem terminu, to termin jej przedłuża się na jeden następny okres roczny.

Umowa niniejsza zostaje spisana w 3-ch egzemplarzach, z których strony otrzymują po 1-ym egz. i 1 zostaje przechowywany w aktach Insp. Pracy.

Warszawa, dnia 19 listopada 1934 roku.

Polski Związek Przemysłowców Metalowych:

(—) *St. Ambrożewicz* (—) *B. Wolicki*
 (—) *K. Pichelski* (—) *S. Jarkowski*
 (—) *M. Skarbiński* (—) *W. Gołębiowski*

Związek Robotników Przemysłu Metalowego w Polsce:

(—) *B. Gruszko* (—) *St. Bartnicki*
 (—) *W. Piontek* (—) *S. Starczewski*
 (—) *M. Kaźmierczak* (—) *A. Łysakowski*
 (—) *J. Sowa* (—) *J. Kowalski*
 (—) *J. Woźniak* (—) *Barthkiewicz*
 (—) *Manowski*

Inspektor Pracy I Okręgu zaświadcza, że umowa, zawarta między przedstawicielami odlewni żeliwa, zrzeszonymi w Oddziale Warszawskim Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, a przedstawicielami Związku Robotników Przemysłu

¹⁾ Odlewnie te wyrabiają odlewy maszynowe.

Metalowego w Polsce, nie zawiera punktów sprzecznych z prawem.

Warszawa, dnia 19 listopada 1934 r.

Okręgowy Inspektor Pracy
I-go Okręgu

p. o. (—) inż. T. Domaniewski.

ORZECZENIE SĄDU NAJWYŻSZEGO W SPRAWIE OBOWIĄZKU ZATRUDNIANIA INWALIDÓW

Orzeczenie Sądu Najwyższego z dn. 7 marca 1934 r. (C I 2022/33) ustaliło następującą tezę:

Ciężko poszkodowanych inwalidów wojennych kwalifikuje na zaofiarowane w trybie § 2 rozporządzenia z dnia 15.XI.1921 r. rodzaje pracy Urząd Pośrednictwa Pracy, a nie pracodawca, nie może więc pracodawca odpowiadać za to, że praca zaofiarowana przez niego okazała się zbyt ciężką i pogorszyła stan zdrowia inwalidy.

Z uzasadnienia:

Inwalida wystąpił o sumę 13.500 zł. tytułem skapitalizowanej renty oraz o rentę bieżącą, przyczem wyjaśnił, że jako inwalida wojskowy należący do kategorii ciężko poszkodowanych został przyjęty jako pracownik fizyczny, dano mu jednak zbyt ciężką pracę rujnującą dla zdrowia. Powód starał się o pracę lżejszą, spotkała go jednak odmowa, w rezultacie wyczerpany nadmierną pracą zachorował i wtedy dopiero przeniesiony został do lżejszej pracy.

Sąd Najwyższy stwierdza, że zarzuty skargi kasacyjnej nie są słuszne; stosownie do § 2, 3 i 4 rozporządzenia o obowiązku zatrudniania inwalidów z 15.XI.1921 r. każdy pracodawca obowiązany jest przyjąć przypadającą na niego liczbę inwalidów i w tym celu zawiadomić Biuro Pośrednictwa Pracy jakie rodzaje pracy gotów jest zaofiarować inwalidom, których w myśl przepisów prawa obowiązany jest przyjąć do pracy. W odpowiedzi na zgłoszenie pracodawcy Biuro Pośrednictwa Pracy posyła wezwanie, w którym wymienia kandydatów zśród inwalidów na zgłoszone stanowiska, pracodawca zaś, o ile poprzednio nie wszedł w dobrowolną umowę z innymi inwalidami, obowiązany jest przyjąć proponowanych mu przez Biuro Pośrednictwa Pracy kandydatów w przepisowej liczbie;

że z powyżej przytoczonego trybu przyjmowania w charakterze pracowników ciężko poszkodowanych inwalidów wypływa, że o ile pracodawca nie przyjął tego rodzaju pracowników na zasadzie dobrowolnej umowy, to obowiązany jest przyjąć kandydatów proponowanych mu przez Biuro Pośrednictwa Pracy, przyczem pracodawca wskazuje jakie rodzaje pracy ofiaruje inwalidom (§ 2 rozporządzenia), natomiast Biuro Pośrednictwa Pracy decyduje i poleca pracodawcy kandydatów odpowiednich do wskazanej pracy;

że wobec powyższego należy uznać za słuszny i znajdujący oparcie w ustawie wniosek Sądu Apelacyjnego, że o tem czy inwalida ze względu na utratę zdolności do pracy i stan swego zdrowia nadaje się do ofiarowanej przez pracodawcę pracy decyduje Urząd Pośrednictwa Pracy, a nie pracodawca, i że Biuro kwalifikuje kandydatów na wskazane przez pracodawcę stanowiska, nie może więc pracodawca odpowiadać za to, że praca zaofiarowana przez niego okazała się zbyt ciężką i pogorszyła stan zdrowia inwalidy....."

Z omawianego orzeczenia wynika jasno, że pracodawca powinien przyjąć przypadającą na niego liczbę inwalidów, jednak tylko takich, którzy odpowiadają zgłoszonym przez niego miejscom pracy. Nie jest więc obowiązany zatrudniać takich inwalidów, którzy nie odpowiadają zgłoszeniu i dla których pracy w przedsiębiorstwie znaleźć nie może.

INŻ. JERZY BUZEK

Węgierska Górka

JAKĄ SURÓWKĘ ZAKŁADY WIELKOPIECOWE POWINNY DOSTARCZAĆ ODLEWNIOM POLSKIM?

(Referat na Walne Zebranie Grupy Odlewni przy Polskim Związku Przemysłowców Metalowych w dniu 8 listopada 1934 r. w Warszawie).

Sprawę jakości surówki odlewniczej rozpatrywać należy w trzech kierunkach:

- 1) pod względem jej składu chemicznego,
- 2) pod względem kształtu i wymiarów gęsi surówkowych,
- 3) pod względem wyglądu powierzchni tych gęsi.

I. Skład chemiczny.

Skład chemiczny uważać należy za najważniejszy, gdyż on decyduje o zdatności odlewów z niej wykonanych. Skład chemiczny powinien więc odpowiadać mniej więcej składowi chemicznemu odlewów, skład zaś odlewów dostosowany być powinien do warunków służby odlewów, czy to pod względem wytrzymałości mechanicznej, czy też pod względem odporności na ścieranie względnie na korozję. Możemy więc powiedzieć: „**Surówka odlewnicza powinna odpowiadać warunkom służby odlewów, z niej wykonanych**”.

Zdanie to wywołać może u odlewników nowoczesnych pewne wątpliwości; tem większe zastrzeżenia czynić mogą wielkopiecownicy, obeznani z zagadnieniami nowoczesnego odlewnictwa, operującego coraz więcej różnemi stopami Ni, Cr, W, Mo. Nie można wymagać od wielkopiecowca, aby wytapiał z rud **surówkę stopową**. Wytwórczość t. zw. odlewów stopowych będzie zawsze w porównaniu do ogólnej wytwórczości odlewni znikoma; z tego też względu wytapianie surówki stopowej nie będzie długo jeszcze aktualne.

Dlatego zdanie, że skład surówki odlewniczej powinien odpowiadać warunkom służby odlewów z niej wykonanych, ogranicza się do zwykłej surówki odlewniczej; słuszność takiego twierdzenia zrozumiemy w zupełności, jeżeli sobie przypomnimy dawne czasy odlewnictwa. Przez całe setki lat odlewnie stanowiły integralną część zakładów wielkopiecowych, rozłąka nastąpiła dopiero w połowie wieku XIX-go. Odlewano wówczas formy bezpośrednio z surówki wielkopiecowej (odlewy pierwszego topienia). Jest rzeczą jasną, że przy takiej pracy odlewni, jakoś surówki odpowiadać musiała jakości odlewów zupełnie pod względem składu chemicznego; jeżeli się z jakichkolwiek powodów zmienił skład surówki, wtedy odlewnia przerywała pracę i czekała, aż wielkopiecownik unormował bieg pieca. Dzisiaj odlewanie bezpośrednio z wielkiego pieca jest już rzadkością; u nas w Polsce nie mamy ani jednej „**odlewni wielkopiecowej**”; zdarzają się jednak wypadki, że niekiedy zakład wielkopiecowy, w razie nagłej potrzeby, wykonuje sobie odlew prosty z surówki wielkopiecowej, jako odlew pierwszego topienia. Poza tym rzadkim wypadkiem dzisiaj wszystkie odlewnie przetapiają ponownie surówkę, pobieraną w postaci „gęsi” od zakładów wielkopiecowych o różnym skła-

dzie chemicznym; przez odpowiedni dobór składników wsadu, dostosowują jego skład chemiczny do wymaganego składu chemicznego odlewu. Wobec tego powyżej przytoczone zdanie należy tylko trochę zmienić: „**Zakłady wielkopieczowe powinny wytapiać i dostarczać odlewniom te gatunki surówek, z których odlewnie przez odpowiedni dobór mogłyby złożyć wsad, odpowiadający co do składu chemicznego wymaganiem składowi danego gatunku odlewu**”.

Nie ulega żadnej wątpliwości, że dzisiejszy wielkopieczownik i odlewnik pracują w daleko korzystniejszych warunkach niż dawniej, kiedy to wielkopieczownik nieudaną surówkę ponownie ładował do wielkiego pieca, a w odlewni musiał przerywać pracę. Dzisiaj wielkopieczownik oznacza tylko nieudany spust surówki „innym numerem” i sprzedaje go odlewni, która i ten „inny numer” z mniejszą lub większą korzyścią dla siebie zużytkowuje, zależnie od jakości, przede wszystkim od zawartości siarki tej nieudanej surówki.

Do niektórych odlewów (walce utwardzone, niektóre odlewy maszynowe) konieczny jest dodatek surówki wytopionej w wielkim piecu na węglu drzewnym. U nas zapotrzebowanie takiej surówki jest obecnie za małe, aby opłacało się pędzenie zakładu wielkopieczowego. Z tego powodu jedyny w Polsce zakład w Chlewiskach jest od kilku lat nieczynny.

Obecnie więc wszystkie odlewnie polskie stosują prawie wyłącznie surówkę wytopioną na koksie, a mianowicie na koksie polskim.

Koks polski, tak bardzo poniewierany z powodu własności fizykalnych (duża rozkruszość), przewyższa pod względem składu chemicznego koks zagraniczny dzięki niskiej zawartości **siarki i fosforu**. To też polska „**surówka hematytowa**”, wytapiana w jednym z naszych zakładów z zawartością 0,05% P i niżej, i małą bardzo zawartością siarki, jest w naszych stosunkach bezkonkurencyjną. Surówka hematytowa ma naogół w odlewnictwie szczupły zakres zastosowania. Dlatego t. zw. „**surówka odlewnicza**” z mniejszą lub większą zawartością fosforu jest dla naszych odlewni surowcem głównym i do niej więc przede wszystkim odnoszą się dalsze moje uwagi.

Dzisiejsze gatunki główne surówki odlewniczej polskiej.

Mamy dzisiaj dwa główne rodzaje surówki:

- a) niskofosforową z zawartością 0,3 — 0,5% P.
- b) wysokofosforową z zawartością 0,7 — 0,9% P.

Surówka niskofosforowa, stosowana do odlewów maszynowych, dzieli się na 5 gatunków według zawartości Si, oznaczonych numerem I do V. (Niektóre zakłady wytapiają wysoko-krzemową surówkę z zawartością Si 3 — 4%, która jako surówka specjalna wykracza poza ramy surówki zwyczajnej). Zawartość manganu wynosi 0,8 — 1,2%.

Surówka wysokofosforowa, przeznaczona dla odlewów cienkościennych, sprzedawana jest tylko jako Nr. I z zawartością Si 2,3 — 3%, Nr. II Si 1,7 — 2,3%, Mn — 0,8% max. Twardsze gatunki surówki wysokofosforowej nie są stosowane, byłoby to sprzeczne z jej przeznaczeniem.

Podział surówki na surówkę z zawartością P — 0,5% i z zawartością P — 0,8% datuje się od roku

1925. Dawniej wytapiana była u nas surówka odlewnicza z zawartością 0,5% P, więc tylko jeden rodzaj.

Wiemy, że fosfor nie cieszy się dobrą opinią, jako składnik żelaza technicznego. Odfosforzanie surówki w gruzce Thomas'a wzgl. w zasadowym martiniaku stanowi główną troskę stalownika.

W żeliwie natomiast jest fosfor mile widziany na ogół; odlewnik unika go jedynie w niektórych wypadkach, jak np. w żeliwie specjalnym i w żeliwie kowalnym. W żeliwie maszynowym, a tem więcej w żeliwie służącym do odlewania wyrobów cienkościennych, jest bardzo pożądanym składnikiem; nie z tej przyczyny, jakoby wpływał dodatnio na jakość samego żeliwa, lecz z tego powodu, że ułatwia odlewnikowi robotę, bo czyni żeliwo dobrze ciekłym, lekko płynnym, wypełniającym wskutek tego dokładnie formę, co przede wszystkim przy odlewach cienkościennych jest bardzo ważne. Dlatego ogół odlewników kładzie nacisk, aby surówka wielkopieczowa zawierała mniejsze lub większe ilości P, zależnie od gatunku odlewów z niej wykonanych.

Domemą wysoko-fosforowej surówki jest Luksemburg i okolica (Differdingen, Lotaryngja — Halbergerhütte, zagł. Saary). Surówka „luksemburska” zawiera 1,7 — 2% P, wytapiana jest z rudy „Minette” bogatej w P, znachodzącej się w ogromnych ilościach w Luksemburgu, w Lotaryngji i w zagłębiu Saary i stanowiącej silną podstawę tamtejszego żelaznictwa. Nic więc dziwnego, że także odlewnictwo stanowi tam bardzo poważną gałąź przemysłu żelaznego.

Statystyka odlewnictwa niemieckiego wykazuje, że w r. 1913, na ogólną ilość odlewów 3 344 200 t, odpada na Westfalję i okolice Renu 1 427 763 t, t. j. zgorą 42,7%, że w roku 1922 na ogólną wytwórczość odlewni niemieckich 2 564 424 t odpada na Westfalję i okolice Renu 1 083 934 t, t. j. 42,3% całej wytwórczości niemieckiej. Poza tem niema w Niemczech prawie ani jednej odlewni, która nie stosowałaby w mniejszej lub większej mierze surówki luksemburskiej. Podczas wojny, kiedy dowóz surówki luksemburskiej nie był możliwy, jeden zakład wytapiał surówkę z zawartością fosforu 7% z fosfatów Westerwald'u i sprzedawał ją odlewniom wyrabiającym odlewy cienkościenne¹⁾.

Jest prawdą, że tak duży zbyt surówki luksemburskiej nie polega wyłącznie na jej dodatnim wpływie na stopień ciekłości żeliwa, lecz także na jej **taniej cenie**, warunkowanej taniością łatwotopliwej rudy i ogromną wytwórczością poszczególnych zakładów wielkopieczowych, wynoszącą na jeden wielki piec 500 — 650 t na 24 godziny przy zużyciu koksu około 1 100 kg t! We wrześniu 1934 cena surówki luksemburskiej Nr. III (Si 2—3%) wynosiła 55 Mk/t loco Apach, podczas gdy cena surówki odlewniczej Nr. I (Si 2,5 — 3,2%) wynosiła Mk 68,5 za tonnę franko Oberhausen, zaś surówki hematytowej 69,5 Mk/t franko Oberhause.

Cena wewnętrzna niemiecka surówki luksemburskiej wynosi obecnie tylko 80,29% ceny surówki odlewniczej. U nas w Polsce nie ma różnicy pomiędzy cenami surówki wysokofosforowej z 0,8% P i niskofosforowej 0,5% P i nie należy się spodziewać, że u nas w dzisiejszych warunkach wysokofosforowa surówka z zaw. 1,8% P potanieje w stosunku do ni-

¹⁾ Osann, Eisenhüttenkunde, I/859.

żej fosforowej, a to z dwóch powodów: a) ruda „Minette” bogata w P jest stosunkowo bardzo uboga w żelazo (Fe 32% lotaryńska, Fe 37% Brieg) i dalszy transport podraża ją za dużo. Huty Polskie nie mogą więc korzystać z rudy „Minette” w celu powiększenia zawartości fosforu w surówce; b) brak w kraju odpowiednich dodatków fosforycznych i konieczność sprowadzania ich z Rosji. Posiadamy wprawdzie w kraju fosforyty z zawartością 6 — 8% P, ale niestety fosforyty te zawierają tak duże ilości krzemionki (SiO₂), że nie mogą być stosowane jako dodatek do namiaru w takiej ilości, jakaby była potrzebna do powiększenia zawartości P w surówce do 1,8%.

Jeżeli odlewnie polskie nie mogą się cieszyć tańszą ceną wysokofosforowej surówki, to niech przynajmniej nie rezygnują z korzyści innej, jaką im daje żeliwo dobrze ciekłe, łatwo-płynne.

Domagajmy się więc, aby zakłady wielkopiecowe wytapiały potrzebne ilości surówki z zawartością 1,8% P i aby cena sprzedażna nie była wyższa od ceny dotychczasowej surówki odlewniczej.

Korzyści będą trojakie:

- odlewnie ulepszą jakość swych odlewów cienkościennych i obniży się ilość braków,
- zakłady wielkopiecowe powiększą zbyt swej surówki,
- państwo będzie miało poprawę bilansu handlowego, gdyż import surówki luksemburskiej się zmniejszy, o ile wcale nie ustanie.

Dowiaduję się, że niektóre większe odlewnie polskie zakupiły zagranicą niedawno większe ilości cienkościennego złomu (radjatory i t. p.). Ze względu na duże straty na przetapianie takiego złomu sprowadzanie go z zagranicy opłacać się nie będzie, jeżeli odlewnie będą mogły nabyć w kraju wysokofosforyczną surówkę.

Wytapianie takiej surówki w kraju okazuje się jeszcze z innego powodu konieczne. Dowiaduję się, że mamy w Gdyni demontować stare okręty i złom przeważnie cylindrowy sprzedawać odlewniom. Dobry złom cylindrowy zawiera zwykle mało fosforu obok stosunkowo małej ilości C i Si. Złom cylindrowy, aczkolwiek bardzo dobry dla „odlewów maszynowych”, nie przedstawia dużej wartości dla odlewni, wyrabiającej odlewy cienkościenne. Stosowanie w mieszaninie wsadu odpowiedniej ilości **surówki wysoko-fosforycznej** (1,8% P) umożliwi odlewniom korzystanie ze złomu cylindrowego.

Stalownie polskie zużywają w dużej części stare wlewnice; oddanie złomu wlewnicowego, którego ilość wynosi co najmniej 1% wytapianej stali, do użytku odlewniom polskim, zmniejszyłoby import złomu zagranicznego, odlewnie zaś użytkować mogą taki złom hematytowy, więc z bardzo niską zawartością P, tylko wtedy, jeżeli będą miały do dyspozycji wysokofosforową surówkę. I z tego powodu wytapianie surówki z 1,8% P okazuje się wskazane.

Odlewnie, mające do dyspozycji surówki z zawartością fosforu od = 0,1% aż do 1,8%, są w stanie przez odpowiednie mieszanie różnych rodzajów surówki wykonywać odlewy z dowolną zawartością fosforu. Przy odlewach cienkościennych zawartość fosforu wahać się będzie pomiędzy 1 — 1,5%, przy rurach wodociągowych między 0,5 — 1%, przy odlewach maszynowych między 0,3 — 0,5%, przy odlewach odpornych na kwasy lub na ogień wynosić ma

zawartość fosforu jak najmniej, normalnie poniżej 0,1%.

Na podstawie powyżej przytoczonych wywodów przychodzi do wniosku, że dla odlewni polskich potrzebne są wszystkie rodzaje surówek, wykazane w poniżej podanym zestawieniu i że takie rodzaje i gatunki surówek huty nasze wytapiać powinny. Nie znaczy to, jakoby wszystkie nasze huty ograniczyć musiały wytapianie surówek odlewniczych do rodzajów i gatunków normalnych; gatunki odlewów są tak liczne i wymagania pod względem składu chemicznego tak rozbieżne, że i surówki „nienormalne” mogą z bardzo dobrym skutkiem być stosowane; chodzi tylko o to, aby zapotrzebowanie było tak duże, aby się wytapianie opłacało. Pod „normalną surówką” danego kraju rozumieć należy surówkę stosowaną do wyrobu największej ilości odlewów i wytapianą w hutach w najdogodniejszych warunkach, więc sprzedawaną po cenach jak najniższych. Tem się tłumaczy fakt, że prawie każdy kraj ma swoją normalną surówkę.

W handlu międzynarodowym uchodzi za „surówkę odlewniczą normalną” surówka angielska Nr. III o następującym składzie:

Si	2,5 — 2,8%
Mn	0,3 — 0,8%
S	0,02 — 0,06%
P	1,2 — 1,6%
C	3,3 — 3,6%

Niemiecka surówka odlewnicza Nr. III „typu angielskiego” zawiera 2,0 — 2,5% Si, 1 — 1,5% P, max. 1% Mn, max. 0,06% S, podczas gdy normalna niemiecka surówka odlewnicza Nr. III zawiera max. 0,9% P przy 1,8 — 2,5% Si.

Przy omawianiu składu chemicznego surówki na jedną rzecz, bardzo ważną, zwrócę uwagę. W celu wzbogacenia nadmiaru w Fe huty nasze dodają do mieszaniny rud pewną ilość „żelastwa”. Podczas gdy w r. 1929 zużycie żelastwa wynosiło około 7% całej wytwórczości surówki, to w roku 1933 zużycie to wzrosło do 14%. Nie wiadomo mi, ile z tego odpada na surówkę odlewniczą; o ile „żelastwo” pochodzi z własnych odpadków, nie jest ono niebezpieczne dla surówki odlewniczej, chociażby ilość jego była nawet ta sama; o ile zaś stosuje się żelastwo obce, mogą łatwo znaleźć się w surówce odlewniczej składniki, które jej zdatność mimo dobrego wyglądu złomu bardzo obniżają; zażalenia — na podstawie zwykłej analizy chemicznej jakoby nieuzasadnione — mogą z tego powodu być bardzo słuszne. Niektóre angielskie zakłady wielkopiecowe w ofertach na surówkę odlewniczą pokreślają wyraźnie, że surówka ich jest „an all mine pig”, t. zn., że jest wytopiona wyłącznie z rudy, co ma oznaczać, że jest lepsza, niż surówka wytopiona tylko częściowo z rudy, a częściowo z „żelastwa”.

Poza wykazanymi w tabeli surówkami wytapianymi celowo w zakładach wielkopiecowych, spotykamy się w praktyce często z ofertami hut na surówkę z t. zw. „spustów przejściowych”. Typową taką „surówką przejściową” jest surówka z zadużą zawartością manganu (2 — 3% Mn), aby mogła uchodzić za normalną surówkę odlewniczą, i z za dużą zawartością krzemu, aby mogła być uważana za surówkę martinowską.

Surówkę taką odlewnie mogą zużytkować z dobrym skutkiem, o ile kierownik obeznany jest dokładnie ze sposobem obliczania mieszanki wsadu dla danego gatunku odlewów, tem bardziej, że cena jest niższa od ceny zwyczajnej, normalnej surówki odlewniczej.

Polskie surówki odlewnicze, normalne *)
(Wniosek)

Rodzaj surówki	Gatunek	Złom	Si	Cc	Mn	S	P
A) Surówka wysoko- fosforowa 1.8% P Odlewy cienko- ścienne	I	grubo- ziarn.	2.3-3	3,8	max 0,8	0,01	1,8
	II	drobno- ziarn.	1,7- 2,3	3,6	0,8	0,015	1,8
B) Surówka niskofo- sforowa 0,5 % P Odlewy maszyno- we zwykłe	I	grubo- ziarn.	2,3- 3,0	3,8	max 0,8- 1,2	0,01	0,5
	II	drobno- ziarn.	1,7- 2,3	3,6	„	0,015	0,5
	III	jasno- szary	1,2- 1,7	3,6	„	0,015 0,02	0,5
	IV**	poło- wiczny	0,8- 1,1	3,5	„	0,02 0,03	0,5
	V**	biały	0,5- 0,8	3,5	„	0,04	0,5
C) Surówka hematytowa 0,1% P Odlewy specjalne żeliwo kowalne	I	grubo- ziarn.	2,3- 3,0	3,8	0,5	0,01	-0,1
	II	drobno- ziarn.	1,7- 2,3	3,6	-0,8	0,015	-0,1
	III	jasno- szary	1,2- 1,7	3,6	-0,8	0,015 0,02	-0,1
	IV***	poło- wiczny	0,8- 1,1	3,5	-0,8	0,02 0,03	-0,1
	V***	biały	0,5- 0,8	3,5	-0,8	0,04	-0,1

*) Surówka z zaw. węgla ponad 3 — 4% nie jest surówką normalną i może być jednak dostarczana za osobną dopłatą.

***) Surówki B IV V są u nas wytapiane przypadkowo, niektóre odlewnie mogą ją stosować do odlewów grubych.

****) Surówki C IV, V przy obniżeniu zawartości C i Mn mogą być stosowane do wyrobu odlewów z żeliwa kowalnego.

Analiza surówki „manganowej“
(Surówka „dodatkowa“ — „Zusatzroheisen“)

	Cc ¹⁾	Si	Mn	S	P
A ca.	—	2-3,78	> 1,15	0,01- 0,02	0,18- 0,38
„	—	3,78	> 1,13	0,015	0,18
„	—	2,34	> 1,82	0,04	0,38

Oprócz tego mamy jeszcze surówkę ze spustów więcej lub mniej „nieudanych“ z powodu nienormalnego, zwykle zimnego biegu wielkiego pieca. Surówki z takich spustów zawierają zwykle nienormalnie

¹⁾ Nasze huty rzadko badają zawartość ogólną węgla; dlatego odlewnikowi trudno w danym wypadku ocenić jej zgodność i wartość.

dużo siarki i są dla odlewnika mało wartościowe. O ile jednak zawartość siarki nie przekracza 0,06% i zawartość krzemu jest tak duża, że złom jest szary, wtedy przy odpowiednio niskiej cenie surówka taka dobrze zastąpić potrafi dobry złom maszynowy, zawierający przeciętnie daleko więcej siarki, do 0,15%.

Ocenę zgodności takiej surówki do celów odlewni utrudnia fakt, że skład jej podlega dużym wahaniom, których bez analizy chemicznej okiem dostrzec nie można. Tu więc odlewnik winien być bardzo ostrożny, jeżeli z powodu ceny przystępnej zamierza stosować taką surówkę wzamian za złom maszynowy.

Analiza surówek ze spustów nieudanych.

(„Surówka siarkowa“, jako surówka odlewnicza „dodatkowa“)

	Si	Cc	Mn	S	P
1. Huta A	1,68	—	1,32	0,015	0,28
2. „ „	2,90	—	2,18	0,02	0,65
3. Huta B	2,60	—	1,15	0,035	0,4
4. „ „	1,69	—	0,7	0,059	0,88
5. Huta C	2,68	3,57	0,83	0,021	0,22
6. „ „	1,56	4,10	1,39	0,028	0,11

Wspomnieć jeszcze wypada o „surówce syntetycznej“ i o „odlewach z żeliwa syntetycznego“. Choć brzmienie tych wyrazów jest bardzo podobne, to jednak zachodzi między surówką syntetyczną a odlewem z żeliwa syntetycznego pewna różnica.

„Surówka syntetyczna“¹⁾ jest wytapiana z odpadków żelaza kutego i złomu żeliwnego z dodatkiem żelazokrzemu i żelazomanganu w piecach elektrycznych, martinowskich lub w żeliwiakach i odlewana do form w postaci gęsi, podobnych do gęsi surówki wielkopiecowej. Wartość jej zależy przede wszystkim od zawartości siarki; surówka syntetyczna wytapiana w żeliwiakach najczęściej zawiera siarkę. Cechą charakterystyczną surówki syntetycznej jest stosunkowo niska zawartość węgla. Jeżeli w ten sposób wytopioną „surówkę syntetyczną“ odlejemy bezpośrednio do form, więc bezpośrednio do wykonania odlewu, otrzymamy „odlew z syntetycznego żeliwa“; jeżeli zaś surówkę syntetyczną przetopimy ponownie w żeliwiaku, to odlew taki nazwać wypada „odlewem z syntetycznej surówki“. Można by także odlew z syntetycznego żeliwa nazywać odlewem z syntetycznego żeliwa I-go topienia, odlew z syntetycznej surówki natomiast odlewem z syntetycznego żeliwa II-go topienia.

Różnica pomiędzy temi dwoma rodzajami odlewów polega na różnicy zawartości siarki przy mniej więcej równej pozatem zawartości innych składników.

Ponieważ przy odlewach wysokowartościowych zawartość siarki odgrywa bardzo ważną rolę, stosowanie surówki syntetycznej do odlewów wysokowartościowych nie wydaje mi się logiczne, przedewszystkiem wtedy, jeżeli przetapiamy ją w żeliwiaku, nawet z zastosowaniem środków odsiarczających. Nie ulega jednak wątpliwości, że surówka syntetyczna

¹⁾ W Anglii pod „surówką syntetyczną“ rozumiana jest niekiedy surówka przetopiona z mieszaniny surówki bogatej i ubogiej w fosfor.

przy dostępnej cenie przy wyrobie odlewów maszynowych oddać może dobre usługi odlewnikowi przez obniżenie zawartości węgla w odlewie.

Sądę jednak, że odlewnie wykonujące pewne odlewy masowo lepiej pracować będą, jeżeli przy umiejętnym prowadzeniu żeliwiaka wytopione w nim „żeliwo syntetyczne” zużyją bezpośrednio do wykonania odlewów o wyższej wartości.

Stosowanie na szerszą skalę „żeliwa syntetycznego” napotyka u nas na trudności z powodu wysokiej ceny żelazokrzemu (ca. 450 zł./t przy 25% Si). Zagranicą, gdzie 25%-owy żelazokrzem kosztuje tylko około 220 zł./t, istnieją odlewnie, które prawie wyłącznie stosują żeliwo syntetyczne, nie zużywając prawie wcale surówki odlewniczej.

Wróćmy jednak do normalnej surówki odlewniczej i zastanówmy się na tem, jaki kształt winny mieć **gęsi surówkowe**, aby najlepiej odpowiadały odlewnikowi.

(c. d. n.).

STAN ZATRUDNIENIA W PRZEMYSŁE POLSKIM WE WRZEŚNIU R. B.

Według „Wiadomości Statystycznych” z dn. 5 b. m. ilość czynnych i nieczynnych zakładów przemysłowych wynosiła w m. wrześniu każdego roku:

Rok	Zakłady czynne	Zakłady nieczynne
1933	3 981	1 299
1934	4 064	1 213

Z ogólnej liczby zakładów przemysłowych było w przemyśle metalowym: we wrześniu r. b. czynnych — 661, nieczynnych — 132.

Ilość robotników zatrudnionych przy produkcji, wynosiła we wrześniu każdego roku:

Rok	Ogółem	Pracujący wszystkie dni w tyg.	Częściowo zatrudnieni		w tem prac. dni	
			bezuzgl.	Razem %	4—5	1—3
1933	341 802	239 667	102 135	29,9	77 194	24 941
1934	372 316	247 835	124 481	33,4	89 042	35 439

W przemyśle metalowym ilość zatrudnionych robotników wynosiła: we wrześniu 1933 r. 46 804, a we wrześniu 1934 r. — 55 824 t. j. o 9 020 więcej.

Poniżej podane zestawienie ilustruje stan zatrudnienia w przemyśle metalowym przetwórczym we wrześniu 1933 r. i we wrześniu 1934 r.:

Grupa	Rok	Zakłady czynne	Zakłady nieczynne	Ilość robotników zatrudnionych ogółem	Ilość przepracowanych robotniko-godzin
					tygodniowo
Metalowa	1933	388	85	30 168	1 180 458
	1934	386	74	34 573	1 374 771
Maszynowa	1933	215	58	17 069	608 491
	1934	215	55	19 299	732 291
Elektrotechniczna	1933	50	2	4 243	159 497
	1934	60	3	7 075	289 792

NOWE DZIAŁY PRODUKCJI FABRYKI ZWIĄZKOWEJ

Fabryka Maszyn i Kamieni Młyńskich Łęgiewski i Hartwig w Warszawie wprowadziła nowy dział maszyn i urządzeń dla przemysłu spożywczego, dotychczas niewyrobianych w kraju, a mianowicie: maszyn do wyrobu oleju tacinowego z ziarna sezamowego oraz maszyn do wyrobu chałwy. Fabryka podejmuje się budowy całkowitych urządzeń dla obu wymienionych działów przemysłu spożywczego, który ma w Polsce sprzyjające warunki coraz większego rozwoju.

W dziale kamieni młyńskich Fabryka Łęgiewski i Hartwig nabyła patent na kamienie o dużej wydajności, znane zagranicą pod nazwą „patentowane kamienie młyńskie Neolit”, których produkcję Fabryka już rozpoczęła.

POPIERANIE PRZEMYSŁU OBRABIARKOWEGO

Wszystkie kraje przemysłowe popierają swój przemysł obrabiarkowy. Jedne, jak Stany Zjednoczone i Anglja, stwarzają wysokie barjery celne, które chronią się przed importem, inne, jak np. Niemcy, popierają eksport i zapewniają znaczny zbytny na rynku krajowym. Rozporządzeniem z dn. 1 czerwca 1933 r. Rząd Rzeszy postanowił, że sumy, wydane na inwestycje wykonane w kraju, wolne są od podatków. Od tego czasu obserwujemy stały wzrost zbytni niemieckich obrabiarek w kraju, tak dalece, że gdy w 1931 roku 60% zamówień na obrabiarki niemieckie pochodziło z zagranicy, to obecnie eksport stanowi tylko 15%, a pomimo to stan zatrudnienia przemysłu obrabiarkowego wykazał wzrost z 38% na 59% normalnego zatrudnienia. Inwestycje dokonane przez przemysł niemiecki wykazały w 1933 r. 1 080 milionów marek, a w roku bieżącym osiągną przypuszczalnie 1700 milionów marek. Rząd popiera te inwestycje i pomimo trudności finansowych zwolnił sumy wydane na inwestycje od wszelkich podatków.

We Francji ministerstwo lotnictwa wydało 31 października 1931 r. zarządzenie, że *wszyscy dostawcy winni wyposażyć swoje warsztaty w maszyny i narzędzia produkcji krajowej*. Jednak przepis ten nie jest przestrzegany. Polityk francuski Herriot na bankiecie w czasie Targów Lyonskich wyraził się z przekąsem, że fabryki, które żądają dla siebie przywileju wyłączności na rynku krajowym, są pierwsze do kupowania dla siebie zagranicą.

W sprawie tej francuskie czasopismo l'Usine proponuje, aby przy dostawach dla państwa wyrobów metalowych 3% zapłaty dokonywany był czekiem na inwestycje. Czek ten, którego wartość określona byłaby na czas do 6 miesięcy, byłby płatny po poświadczeniu go przez Związek Przemysłu Metalowego, który wydałby je dopiero po udowodnieniu przez posiadacza, że odpowiednia suma wydatkowana była przezeń na zakup nowych obrabiarek.

Autor wysuwa następujące korzyści, jakie wynikłyby z tego systemu:

a) dla państwa:

Czek nie stanowi żadnego obciążenia finansowego, Czek nie jest banknotem, Zapewnienie, że przemysł inwestuje się, Poparcie podstawowej wytwórczości;

b) dla fabryk obrabiarek:

Zapewnienie minimalnego pakietu zamówień, Wykluczenie — z planu inwestycyjnego fabryk — kupna obrabiarek okazyjnych, Zmniejszenie ryzyka niewypłacalności odbiorcy.

Ponieważ w 1934 roku tylko dwa francuskie ministerstwa: wojny i lotnictwa dokonały zakupów na 1300 milionów franków, przeto 3% poniesione na inwestycje w sumie dałoby 39 milionów franków.

Jak widać z powyższych uwag, w krajach Europy Zachodniej widać stałą troskę o rozwój krajowego przemysłu obrabiarkowego.

Byłoby rzeczą bardzo wskazaną, aby i u nas zwrócono baczniejszą uwagę na stan i rozwój przemysłu obrabiarkowego, dążąc przedewszystkiem do tego, aby zapewnić określone planowi produkcji w tym dziale należyte podstawy zbytu.

ELEKTRYFIKACJA KOLEI POLSKICH

Sprawa elektryfikacji w Polsce, a w szczególności sprawa elektryfikacji kolei polskich jest od kilku lat rozważana w polskiej prasie zawodowej technicznej i gospodarczej. W ostatnim (listopadowym z r. b.) zeszycie „Inżyniera Kolejowego”, organu Związku Polskich Inżynierów Kolejowych, znajdujemy w tej sprawie dwa artykuły: p. inż. Władysława Szczepańskiego p. t. „Czy elektryfikacja kolei jest obecnie u nas aktualna?” i p. inż. Aleksandra Pawłowskiego p. t. „Elektryfikacja kolei żelaznych w Polsce” (jeszcze nie skończony). Z artykułu p. inż. Szczepańskiego podajemy poniżej wyjątek z końcowej konkluzji Autora.

Elektryfikacja kolei w kraju tak słabo zelektryfikowanym, jak Polska, byłaby budową domu od dachu, nie mówiąc już o tem, że ze względów obrony Państwa byłaby nader niebezpieczna, gdyż przy braku rozgałęzionych sieci wysokiego napięcia i uzależnienia ruchu kolejowego od jednej lub najwyższej dwóch elektrowni, uszkodzenie jednej z nich mogłoby unieruchomić całe kompleksy linii. Również w wóz miedzi, której nie wytwarzamy w kraju, jest ze względów bilansowych niewskazany tem bardziej, gdy zostaje ona użyta na sieć roboczą i uzwojenia silników, które nie mogą, podobnie jak miedziane paleniska kotłów parowych, być w razie wojny zastąpione przez inne tanie metale lub ich stopy, przy wykorzystaniu miedzi do celów wojskowych.

W związku z tem nie podlega żadnej wątpliwości, że, pomijając linję średnicową Węzła Warszawskiego i ruch podmiejski, których elektryfikacja stanowi konieczność natury technicznej i przy których oszczędności eksploatacyjne są czynnikiem zupełnie drugorzędym, elektryfikacja kolei w Polsce obecnie jest nie tylko niewskazana, lecz jako przedwczesna mogłaby pociągnąć za sobą prócz poważnych strat budżetowych nieprzewidziane komplikacje natury gospodarczej.

JEDEN ZE ŚRODKÓW ZMNIEJSZENIA CIĘŻARÓW SPOŁECZNYCH

Instytut Spraw Społecznych przytacza w swoim komunikacie Nr. 54 z r. b. następujące liczby.

„Roczne obciążenie zakładów ubezpieczenia od wypadków rentami, przyznanymi osobom pczkodowanym przy pracy, wynosi u nas około 50—60 milionów złotych; dochodzą tu jeszcze koszty leczenia, które można szacować na około 30—40 milionów złotych rocznie. A jeżeli uwzględnić pośrednie straty, jakie ponosi nasza gospodarka na skutek wypadkowości przy pracy, to otrzymamy ogromną sumę około 250 milionów złotych rocznych strat”.

„Na podstawie dotychczasowych badań można z całkowitą prawie pewnością twierdzić, że obniżenie wypadkowości w przemyśle o 30% może być dokonane bez specjalnych wkładów finansowych, a litylko na drodze odpowiedniego wysiłku organizacyjnego”.

NOTATKI

„Klientowski” czy „kliencki”? Sfery handlowe warszawskie, pozostające pod wpływem słownictwa handlowego niemieckiego, starały się spolszczyć wyraz

niemiecki „Kundenwechsel”. Zrobiły to, tworząc od wyrazu „klient”, odpowiadającego niemieckiemu „der Kunde”, przymiotnik do wyrazu wechsel. Utworzyły jednak ten przymiotnik w sposób nieumiejętny i stąd powstało używane w tych sferach wyrażenie „wechsel klientowski”.

Skoro mówimy jednak: „system prezydencki” (w Stanach Zjednoczonych Am.), „pochód studencki”, „Sobór Trydencki”, „utwór dekadenski” i t. d., to powinniśmy mówić „wechsel kliencki”.

Nie pisalibyśmy o tej drobnej sprawie, gdyby nie to, że znaleźliśmy niedawno ten brzydki dziwoląg językowy, jakim niewątpliwie jest wyraz „klientowski”, w okólniku powszechnie znanej instytucji urzędowej.

NOWE KSIĄZKI

Dr. Juljusz Basseches, Mgr. I. Korkis: Kodeks Podatkowy. Lwów. 1934.

Wobec ustanowienia jednolitej Ordynacji Podatkowej obowiązującej od dnia 1 października 1934 r. autorzy podjęli się wydania dużego dzieła (około 700 stron), obejmującego całokształt wszystkich przepisów podatkowych, ogłoszonych ostatnio przez Ministerstwo Skarbu ponownie w tekstach jednolitych na podstawie upoważnienia przewidzianego w Ordynacji Podatkowej.

Opracowany wyczerpująco przez autorów „Kodeks Podatkowy” zawiera wszystkie przepisy obowiązujące w dziedzinie podatków bezpośrednich, a ponadto każdy przepis zaopatrzone jest orzecznictwem N. T. A., które usuwa wątpliwości, nadarzające się przy praktycznym stosowaniu ustaw.

Ponieważ podatki są obecnie dla większości społeczeństwa sprawą pierwszorzędną wagi, „Kodeks Podatkowy” jest wydawnictwem bardzo pożytecznym i powinien znaleźć się na biurku w każdym przedsiębiorstwie przemysłowym i handlowym.

Skład Główny wydawnictwa mieści się w Księgarni „Ewer”, Lwów, Brajerowska 3.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dn. 27.XI.1934 r. w złotych po kursie dnia za tonnę metr.

Aluminium	2595	Miedź standard	705
Antymon	1466	Ołów miękki	274
Cyna standard	5934	Nikiel	5255
Cynk hutniczy	306	Rtęć	8959
Miedź elektrolityczna	788	Srebro za 1 kg.	86

Na rynku londyńskim w bieżącym tygodniu ceny metali, w porównaniu z ostatnimi naszymi notowaniami, kształtowały się następująco: antymon, który w ostatnich tygodniach podskoczył w cenie o przeszło 50%, wzrósł o dalsze 3,5%; ołów wzrósł o ok. 3%. Pozostałe metale spadły: srebro o ok. 3%, rtęć o ok. 1%, cynk o ok. 0,5%, miedź elektrolityczna o ok. 0,5% i miedź standard o ok. 0,5%. Aluminium, cyna i nikiel bez zmiany.

Rutynowana korespondentka polsko-niemiecka

praktyka w kraju i zagranicą, francuski, angielski, stenografia.
Przyjmie posadę ewtl. dorywczą
(2—3 godziny dziennie).

Zgłoszenia do „Przemysłu Metalowego”.