



Nr. 8.

Warszawa, dn. 15 kwietnia 1937 r.

Ogóln. zbioru Nr. 678.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych — Prezes Rady Związku inż. Piotr Drzewiecki.
Za redaktora odpowiedzialnego inż. Antoni Dunin

REDAKCJA I ADMINISTRACJA: Warszawa, ul. Marszałkowska 140, tel. 594-26. Adres telegr.: „Metalowcy — Warszawa”.

Prenumerata wynosi z przesyłką w kraju: zł. 5 kwartalnie. Numer pojedynczy zł. 1.—

TREŚĆ NUMERU: Ewolucja roli, zadań i form organizacyjnych zrzeszeń przemysłowych. — Umowy handlowe. — Wiadomości związkowe. — Obrabiarki do obróbki skrawaniem na Targach Lipskich. — Wiadomości z zagranicy — System Stachanowa w świetle prasy sowieckiej.

Ewolucja roli, zadań i form organizacyjnych zrzeszeń przemysłowych

Tematem niezmiernie ciekawego odczytu, jaki wygłosił 10 bm. prezes Bohdan Stypiński było omówienie ewolucji roli zadań i form organizacyjnych zrzeszeń przemysłowych; ściśle biorąc omówienie zadań, jakie polityka gospodarcza państwa stawia do wykonania zrzeszeniom przemysłowym, a także naświetlenie, z punktu widzenia zrzeszeń przemysłowych, które z tych zadań i w jakich warunkach formalno-organizacyjnych mogą być przez te zrzeszenia podejmowane.

Odczyt ten wydany będzie drukiem przez Związek Przemysłu Chemicznego. Ograniczymy się zatem do podania go w streszczeniu.

Na wstępie poświęca autor słuszne uwagi zrzeszeniom typu korporacji faszystowskich i stwierdza, że przeniesienie ich na jakikolwiek inny grunt polityczny nie miałyby powodzenia, gdyż struktura ich i działanie odbywać się może tylko w tych warunkach jakie istnieją w państwach faszystowskich, a które to warunki nacechowane są systemem monopartyjnym w państwie integralnym, które stwarza atmosferę tego rodzaju napięcia ideowego, że rozstrzygnięciem jego poddają się ludzie bez protestu i przeciwdziałania.

W naszych warunkach przeżywamy ewolucję w kierunku rozbudowy zadań i ingerencji państwa w dziedzinę życia gospodarczego, odbywającą się tak szybko, że czynniki administracyjne nie są niejednokrotnie w stanie opanować tych zadań. W tych warunkach na zrzeszenia gospodarcze spada trudne zadanie, nie tyle reprezentowania własnego interesu gospodarczego danej branży, ile usłużenie koordynowania własnych zadań z przewidywaniami państwowego

podejścia do danego problemu oraz wykonywanie szeregu prac zleczanych do opracowania przez administrację państwową. Oczywiście prowadzi to w dużej mierze do zbiurokratyzowania działalności zrzeszeń gospodarczych, czego najlepszym dowodem jest sytuacja, jaka wytworzyła się w Izbach Przemysłowo-Handlowych, które dzisiaj już same zaczynają bronić się przez zupełną ich biurokratyzacją.

Autor przewiduje, że obecnie stoimy u progu okresu, w którym administracja państwa będzie w większym jeszcze stopniu skłonna powierzać zadania zlecone wolnym zrzeszeniom gospodarczym. Zadania te mogą być trojkiego rodzaju: funkcje o charakterze administracyjnym, regulowanie problemów gospodarczych z zakresu działalności zrzeszenia, a wreszcie realizacja poczynań, powstających z własnej inicjatywy zainteresowanych, lecz takich w których zainteresowane jest i państwo.

Najdonioślejszym w tym zakresie byłoby powierzenie zadania dostosowania struktury przemysłu do warunków naturalnych kraju, możliwości i potrzeb rynku wewnętrznego. Zaniedbania w tym zakresie są ogromne. Niestaty dotychczasowe środki działania zrzeszeń gospodarczych są zbyt ograniczone na przeprowadzanie akcji w tym kierunku.

Z powyższym zadaniem łączy się doniosły problem surowcowy. Sprawa ta jest już dziś przedmiotem pracy zrzeszeń gospodarczych.

Wysoce wskazana wydaje się współpraca zrzeszeń przy realizacji 4-letniego planu inwestycyjnego.

W zakresie koniunkturalnym oczekiwać można włożenia na zrzeszenia przemysłowe pewnych zadań

związanych z polityką cen. Zadania te mogą być natury opiniodawczej, mogą być jednak przekształcone na zadania natury organizacyjnej.

Możliwym jest również wykorzystywanie zrzeczeń gospodarczych przy regulowaniu niektórych zagadnień z zakresu organizacji rynku wewnętrznego. Oczywiście nie może być tu mowy o przymusowym charakterze podejmowanych w tej sprawie decyzji zainteresowanych zrzeczeń, gdyż wykraczałoby to poza ramy ich charakteru i przeczyłoby zasadzie wolności przemysłowej, będącej naczelną zasadą prawa przemysłowego. Natomiast w dziedzinie usprawnienia produkcji i zbytu np. przez czuwanie i kontrolę przestrzegania przez przemysł norm P. K. N., działalność zrzeczeń, wyposażonych na tym odcinku w odpowiednie kompetencje, mogłaby okazać się celową.

Już dzisiaj wykonują zrzeczenia funkcje zlecone związane z regulowaniem handlu zagranicznego. Rozszerzenie tych zadań napotyka na trudności, wobec charakterystycznego zjawiska, że władze państwowe im bardziej wkraczają same w jakiś odcinek regulowania stosunków, tym mniej okazują zaufania do bezstronności czynników społeczno-gospodarczych.

Oczywiście zadań, jakie są lub mogą być zlecone do wykonania zrzeczeniom gospodarczym jest bardzo wiele i zależne są od płynnego zakreślenia granic interwencjonizmu państwowego.

W dalszym ciągu ciekawych swoich uwag i spostrzeżeń przechodzi Autor do wniosków, konkretyzujących opinię przemysłowca o zadaniach zrzeczeń gospodarczych i stwierdza że: 1) znakomita większość zadań, jakie miałyby do wykonania zrzeczenia przemysłowe, może być realizowana przez formę dobrowolnych zrzeczeń, 2) przy przekazywaniu funkcji zrzeczeniom, byłoby wskazaniem podkreślenie przez administrację państwową zasady, że państwo nie będzie podejmowało decyzji bez opinii zrzeczenia, względnie dalej idąc, bez pozytywnego wniosku zrzeczenia, 3) państwo nie powinno z pominięciem drogi ustawodawczej, powierzać zrzeczeniom zadania, których celem może być ograniczenie współzawodnictwa.

Po omówieniu powyższych zadań, które wynikają z współdziałania zrzeczeń przemysłowych z administracją państwową i wynikają z rozszerzającej się ingerencji państwa w życie gospodarcze, stwierdza Autor, że naturalny zakres działań zrzeczeń leży jednak gdzieindziej i wynika ze źródeł inicjatywy dobrowolnego zrzeczania się. Współczesne przedsiębiorstwo nie może sprostać dziś zadaniu poruszania się swobodnego w gęstwinie interwencyjnie regulowanych przez państwo stosunków gospodarczych. Musi szukać pomocy informacyjnej oraz interwencyjnej zrzeczenia. Zakres wynikających z tego czynności jest bardzo duży. Drugim naturalnym bodźcem łączenia się i przedmiotem działalności zrzeczeń jest koordynowanie postulatów i uzgadnianie opinii poszczególnych dziedzin przemysłu. Ten zakres prac stwarza z zrzeczeń przemysłowych najlepszy i najrealniejszy organ opiniodawczy dla państwa i samorządu gospodarczego. Dzięki temu powinny one odgrywać doniosłą rolę przy opracowywaniu nowych zamierzeń polityki gospodarczej państwa. Rolę tę słusznie określa Autor jako *przepracowanie zamierzeń interwencyjnych z praktycznymi możliwościami osiągnięcia zamierzonych skutków*.

Jest to zadanie trudne, albowiem chodzi w nim nie o naświetlenie stanu faktycznego, ale o przewidywanie skutków. Opinie poszczególnych praktyków życia gospodarczego branży mogą różnić się. Powstaje tu ważny problem bezkompromisowości opinii. Opinia zrzeczenia musi być *rzetelna* w przedstawieniu stanu faktycznego, *ostrożna* w przewidywaniu skutków i *rzeczowa* w ocenie polityki już realizowanej. Tej zasady należy przestrzegać z całą ścisłością. Zrzeczenia nie mogą kierować się ani oportunistycznym ani zbytnią jednostronnością. Opinie zrzeczeń muszą być tego rodzaju, aby w naszych warunkach, w których przesądzony jest rozwój prądów autorytatywnych, zdołały one zdobyć sobie i utrwalić zaufanie administracji państwowej. Opinie zrzeczeń przemysłowych nie powinny nosić cech egoistycznego przedstawiania interesów własnych. Powinny one zawierać i omówienia ogólniejsze z punktu widzenia interesów ogólnogospodarczych i państwowych.

Oczywiście rola zrzeczenia jest tym większa, im bardziej zdolna jest przejść od pozycji biernej, to jest sformułowania opinii na wezwanie — do roli czynnej, poszukującej we własnej inicjatywie organizacyjnej oraz we własnych koncepcjach warunków do rozwoju przemysłu.

Odrębny dział zadań zrzeczeń przemysłowych to społeczne zadania zrzeczenia, zwłaszcza związanych z użytecznością publiczną.

W dalszym ciągu podkreśla Autor znaczenie współpracy poszczególnych zrzeczeń branżowych we wspólnej organizacji centralnej oraz współpracy z izbami przemysłowo-handlowymi.

Ścisłejszy zakres reprezentują wysiłki dla popierania nauki, badań technicznych i szkolnictwa zawodowego. To ostatnie jest szczególnie ważne wobec zaznaczania się dużego braku fachowców.

Nie można pominąć zadań zrzeczeń w zakresie stosunków pracy, przy czym podnieść należy realizowaną akcję bezpieczeństwa pracy.

Wreszcie wspomnieć trzeba o prowadzonych przez zrzeczenie pracach badawczych nad działalnością pokrewnych zrzeczeń zagranicą, sytuacją przemysłów zagranicznych oraz o działalności zrzeczeń w dziedzinie informowania opinii o stosunkach praktycznych w przemyśle przez wydawnictwa, komunikaty i przedsięwzięcia wystawowe.

Omówiwszy działalność zrzeczeń przemysłowych przeszedł Autor do sprawy ewolucji form organizacyjnych zrzeczeń przemysłowych.

Zasadniczą formą są tu dobrowolne ogólnopaństwowe zrzeczenia branżowe. Niektórzy, zważwszy na coraz większe angażowanie się czynnika państwowego w zakres działań zrzeczeń branżowych, zastanawiają się, czy nie należałoby zmienić dobrowolnej formy zrzeczeń branżowych na przymusową, przewidzianą zresztą w przepisach prawa przemysłowego.

Autor wypowiada się przeciw przymusowości zrzeczeń przemysłowych i wysuwa szereg argumentów, z pośród których na pierwszym miejscu wymienić należy ten, że przez stworzenie przymusowych zrzeczeń, stosunek pomiędzy zrzeczeniem, a jego członkiem nie ulegnie zmianie, gdyż zrzeczenie nie nabierze charakteru publiczno-prawnego. Bardzo słusznym jest argument, że nie można przymusem stwarzać platform dla obrony interesów tych, którzy nie odczuwają potrzeby

tej obrony. Przymusowy charakter zrzeczeń przemysłowych miałyby uzasadnienie wówczas jedynie, gdyby chciało się zrzeczeniom dać do wypełniania zadania administracyjne. Gdyby zasada przymusowych zrzeczeń miała być kiedykolwiek przeprowadzona, to wobec nieuniknionego biurokratyzowania czynności zrzeczenia, zaistniałaby niewątpliwie potrzeba wśród zainteresowanych powołania do życia dobrowolnych organizacji, działających równolegle w tej samej gałęzi przemysłu, co niewątpliwie pogłębiłoby trudności naszego życia gospodarczego.

Na zakończenie przytoczył Autor opinię jednego z kierowników naszej administracji gospodarczej, który w następujący sposób omówił wzajemny stosunek Państwa i organizacji gospodarczych:

„Chodzi mi o zasadniczy wzajemny stosunek Państwa i organizacji. Chodzi o to, że dotychczas żadna ze stron nie określiła wyraźnie, czego oczekuje od drugiej strony. Czy Państwo traktuje organizację gospodarczą jako informatora tylko, czy jako eksperta, albo doradcę, czy może nawet gotowe jest przelać na nie część swoich uprawnień. Czy Państwo jest instytucją zwierzchnią w sensie kierowania pracami organizacji, czy tylko nadzorczą; czy może pragnie ograniczyć się jedynie do baczenia, ażeby działalność organizacji gospodarczych nie kolidowała z prawem? W tej dziedzinie panuje absolutny zamęt pojęć. Czasami gesty Państwa w stosunku do organizacji przypominają mamusię, która mówiłaby do dziecka: „jeżeli będziesz krnąbrny i *samodzielny*, to pamiętaj, dostaniesz w skórę“. Kiedy indziej znów odwrotnie. *Zakup dodatkowego otółka w organizacji przymusowej staje się de facto zależny od decyzji wysokie-*

go urzędnika państwowego. A przytem pamiętać należy, że Państwo to nie tylko ministrowie i dyrektorowie departamentów. Zwłaszcza w stosunku do Izby Rolniczych np. to również wojewodowie, a nawet poprostu naczelnicy wydziałów województwa. Skutkiem tego zdarzają się niejednokrotnie wypadki, świadczące o zdecydowanej niejednolitości linii Państwa w stosunku do organizacji gospodarczych. Nie potrzebuje chyba dodawać, że po drugiej stronie, to znaczy w organizacjach gospodarczych, brak również (skrytykowania) pojęć, a nie brak zato charakterystycznej dla wszystkich biurokratyzowanych instytucyj, dążności do zabierania się do cudzej roboty, zanim się własną wykonało“.

Wiąże się to z jedną jeszcze sprawą. Nie wolno przy omawianiu zagadnień organizacji gospodarczych stracić z oczu „imponderabiljów“. Te imponderabilja to pewien poziom pracy w organizacjach, rzecz równie trudna do określenia, jak i do osiągnięcia. O poziomie decydują ludzie i nakład pracy. Decyduje historia danej placówki, decyduje formalne związanie z nią członków, decyduje przeszkolenie personelu, potrzebne do danych zadań. Napewno natomiast nie decyduje o tem przymus organizacyjny. Osiągnięcie poziomu jest rzeczą trudną, utracenie go znacznie łatwiejszą. Najważniejszym postulatem w płaszczyźnie zagadnienia przebudowy organizacji gospodarczych jest dla mnie, to, ażeby przez tę przebudowę nie poniósł uszczerbku z trudem osiągnięty dorobek. Żebyśmy się nie musieli uczyć raz jeszcze tego, czegośmy się z trudem nauczyli.

To życzenie jest również postulatem życia gospodarczego.

Umowy handlowe

Dnia 4 marca 1937 roku po rokowaniach trwających jeszcze od jesieni roku 1936 — podpisany został pomiędzy Polskim Instytutem Rozrachunkowym i Jewish Agency w Tel-Awiwie układ dotyczący clearingowania pomiędzy Polską i Palestyną obrotów: towarowego, pieniężnego i turystycznego.

Znaczne sumy w dewizach, jakie zabierali ze sobą do Palestyny emigranci żydzi powodowały to, iż bilans płatniczy polsko-palestyński pomimo pewnych nadwyżek na rzecz Polski, w obrocie towarowym kształtował się na niekorzyść Polski. Z chwilą wprowadzenia reglamentacji dewizowej przydział dewiz emigrantom został ograniczony. Wprowadzenie clearingu z Palestyną zabezpiecza Polskę przed odpływem dewiz, a z drugiej strony umożliwia emigrantom przekazywanie w clearingu kapitałów do Palestyny.

Wprowadzenie clearingu spowodować powinno wzrost możliwości eksportowych z Polski do Palestyny, bowiem środowisko żydowskie w Palestynie zainteresowane w imigracji z Polski będzie niewątpliwie starało się zwiększyć przywóz towarów polskich przede wszystkim przez odpowiednią propagandę. Poza tym osoby bezpośrednio zainteresowane w otrzymaniu

przekazów pieniężnych z Polski — nie mając innej drogi — zmuszone będą do sprowadzania towarów polskich czy to dla siebie, czy też celem odsprzedaży.

Zważywszy, że Palestyna jest krajem o dużym tempie rozbudowy i szybko inwestującym się — skutkiem wprowadzonego podpisaniem układem clearingu — wzrastają w pierwszym rzędzie możliwości wywozowe dla przemysłu metalowo-przetwórczego jak to: maszyn i narzędzi dla rzemieślników i domowego użytku, okuć budowlanych i meblowych, rur kanalizacyjnych, sanitaryj żeliwnych, naczyń kuchennych, noży, widelec i łyżek zarówno metalowych jak i platerowanych, jak również dla szeregu drobnych wyrobów metalowych (śrubki, łańcuszki, szpilki, agrafki, haczyki i t. p.).

Podpisany układ wchodzi w życie z dniem 1 maja r. b. Po stronie polskiej gestja clearingu należy do Polskiego Instytutu Rozrachunkowego, w Palestynie funkcje rozrachunku pełnić będzie oddział banku: Polska Kasa Opieki w Tel-Awiwie. Kurs rozrachunkowy pomiędzy złotym i funtem palestyńskim ustalany będzie wg kursu giełdowego okresowo, przy czym zmiana kursu giełdowego ponad 3% powodować będzie

zmianę kursu rozrachunkowego. Koszty rozrachunku wynoszą 0,5% od każdej wpłaty i wypłaty. Układ przewiduje utworzenie specjalnej Komisji, która będzie załatwiać sprawy związane z organizacją clearing-u. W skład tej Komisji wchodzić będzie: pięciu członków z ramienia Polskiego Instytutu Rozrachunkowego, pięciu — z ramienia Jewish Agency, jeden — z ramienia banku: Polskiej Kasy Opieki, jeden z ramienia Izby Handlowej Polsko-Palestyńskiej; przewodniczącego wyznacza Polski Instytut Rozrachunkowy. Jako odpowiednik tej Komisji w Warszawie, działać będzie w Palestynie, jako organ doradczy Komisja z pięciu osób, której przewodniczącego wyznacza Polski Instytut Rozrachunkowy, dwóch członków — Jewish Agency i po jednym Polska Kasa Opieki i Izba Handlowa Polsko-Palestyńska w Tel-Awiwie.

W początku kwietnia podpisany został w Bagdadzie układ handlowy pomiędzy Polską i Królestwem Iraku. Na podstawie tego układu obie strony przyznały wzajemnie klauzulę największego uprzywilejowania pod względem celnym. Zważywszy, że import do Iraku nie jest reglamentowany — uzyskanie klauzuli celnej, stawiając dostawy z Polski na równej stopie konkurencyjnej z dostawami z innych krajów — stwarza możliwości dla rozwoju eksportu.

Rokowania w toku.

Prowadzone są obecnie w Rzymie rokowania z Italią w sprawie układu kontyngentowo-clearingowego, który ma zastąpić prowizoryczny układ zawarty we wrześniu roku ubiegłego.

W Paryżu w dalszym ciągu trwają rokowania o stały traktat handlowy z Francją w miejsce traktatu z roku 1924, który wygasł w lipcu 1936 roku. Jednocześnie prowadzone są rokowania o układ kontyngentowy i płatniczy, które mają zastąpić prowizoryczne układy z ubiegłego roku, wygasające po ostatnim prze-

dłużeniu z dniem 30 kwietnia b. r. Zaznacza się, iż w obrotach towarowych polsko-francuskich nadal nie jest przewidziane wprowadzenie clearing-u. Zakończenia rokowań spodziewać się należy w niedługim czasie.

W związku z wygasaniem z dniem 17 kwietnia r. b. układów kontyngentowego i clearingowego z Turcją, zawartych w roku ubiegłym, prowadzone są obecnie w Ankarze przez Ambasadę Polską rozmowy co do przedłużenia tych układów, przy czym w związku ze zmianami jakie w międzyczasie zostały przez Turcję wprowadzone w stosowanej przez nią reglamentacji przywozu — przewidziane jest wprowadzenie w układzie kontyngentowym pewnych zmian, mających na celu jego dostosowanie do obecnej reglamentacji tureckiej. Zmiany istotniejsze nie są przewidywane.

Obecnie prowadzone są w Warszawie rozpoczęte przed kilku miesiącami rozmowy z Z. S. R. R. w sprawie ustalenia planu wymiany towarowej pomiędzy Polską i Rosją.

Jak wiadomo dotychczas wymiana ta odbywała się od chwili wprowadzenia przez Polskę reglamentacji dewizowej w ten sposób, że import z Z. S. R. R. do Polski dokonywany był w granicach ustalonych kontyngentów, przy czym zapłała musiała następować na konto zablokowane w Banku Gospodarstwa Krajowego. Z tego konta przedstawicielstwo handlowe Z. S. R. R. w Warszawie mogło czerpać środki na zapłatę towarów zakupywanych w Polsce celem eksportu do Rosji.

Przypuszczać należy, iż obrót towarowy zostanie nadal oparty na tych samych zasadach, pozwalających na uniknięcie przez Polskę odpływu dewiz. Zaznacza się, iż tak jak dotychczas, część zakupów ze strony Sowieków w Polsce dotyczyć będzie wyrobów przemysłu metalowego przetwórczego, między innymi — obrabiarek.

O. K. S.

WIADOMOŚCI ZWIĄZKOWE

Współpraca przemysłu metalowego z rolnictwem

Dnia 9 bm. odbyło się posiedzenie przedstawicieli Pol. Zw. Przem. Metalowych z przedstawicielami Związku Izb i Organizacji Rolniczych. Przedmiotem obrad była sprawa należytego zaopatrzenia rolnictwa w maszyny i narzędzia rolnicze krajowej produkcji i zacieśnienia współpracy pomiędzy rolnictwem i przemysłem maszyn i narzędzi rolniczych.

W wyniku obrad stwierdzono między innymi:

1. całkowitą zbieżność interesów rolnictwa i obsługującego go przemysłu i konieczność utrzymania stałego kontaktu między tymi działami produkcji i wspólnego działania w celu rozwoju życia gospodarczego i wzmocnienia obronności państwa.

2. Konieczność istnienia placówek badawczych dla maszyn i narzędzi rolniczych, przy czym uznano zakłady maszynoznawstwa rolniczego S. G. G. W. i Politechniki lwowskiej za pierwsze tego rodzaju placówki, które powinny być jak najprędzej uruchomione.

3. Potrzebę zwrócenia się do Ministerstwa Rolnictwa o uruchomienie kredytów na prace badawcze nad maszynami rolniczymi.

4. Celowość periodycznych zebrań przedstawicieli P. Z. P. M. i Zw. Izb i Org. Roln. dla omawiania wspólnych zagadnień.

Z Grupy Odlewni P.Z.P.M.

Sekretariat Grupy Odlewni P. Z. P. M. komunikuje, że w związku z okólnikiem rozesłanym przez Gener. Przedst. Zivnostenska Banka, — Praha, w sprawie zaopatrzenia odlewni krajowych w importowany koks czeski, Zarząd Grupy Odlewni za pośrednictwem Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych natychmiast wystąpił do właściwych Władz z pismem uzasadniającym konieczność przyznania na rok bieżący zwiększonego kontyngentu wwozowego dla koku odlewniczego.

O ceny

Dnia 9 b.m. odbyło się pod przewodnictwem p. Podś. Stanu Wincentego Jastrzębskiego posiedzenie

Komisji Kontroli Cen, powołanej przy Prezesie Rady Ministrów.

W skład Komisji wchodzi jako członkowie dyr. biura ekonomicznego w Pr. Rady Min. p. Poniatowski, dyr. dep. Min. Skarbu p. Martin, dyr. dep. Min. Rolnictwa p. Bobrowski, dyr. biura aprowiz. M. S. W. p. Igielski, dyr. dep. M. P. i H. p. Kandel, główny insp. pracy p. Klott, płk. Filipowicz del. M. S. Wojsk. i dyr. dep. Min. Komunikacji p. Ceceniowski.

Min. Przemysłu i Handlu powierzyło Dyrektorowi Instytutu Badania Koniunktur i Cen zorganizowanie badań nad cenami surowców, półfabrykatów i narzędzi w związku ze stawkami celnymi i ograniczeniami przywozu.

Prace badawcze prowadzone będą na podstawie konkretnych wniosków zainteresowanych. Wyniki prac przedkładane będą Ministrowi Przem. i Handlu.

Rozwiązanie karteli cynku

Dn. 7 b. m. Minister Przemysłu i Handlu rozwiązał firmy „Polski Przemysł Cynkowy“, „Błacha Cynkowa“ i umowę f. „Błacha Cynkowa“ z firmami „Herman Meyer“, „A. Gepner“, „B-cia Czerniak“ i „Kern i S-ka“.

Rozjemstwo w zatargach zbiorowych o pracę

Pierwszym zarządzeniem, dotyczącym rozjemstwa było rozporządzenie Pana Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 27 października 1933 r. o nadzwyczajnych komisjach rozjemczych do załatwiania zatargów zbiorowych pomiędzy pracodawcami, a pracownikami w przemyśle i handlu. Nowela do tego rozporządzenia została uchwalona przez Sejm na ubiegłej sesji.

Nowela wprowadza powoływanie nadzwyczajnych komisji rozjemczych zamiast przez Radę Ministrów — przez Ministra Opieki Społecznej.

Poza tym w noweli przewiduje się, że ustawa o nadzwyczajnych komisjach rozjemczych ma obowiązywać na terenie całego państwa, podczas kiedy według poprzedniej ustawy miały być wyłączone z podziałania województwa: pomorskie, gronośląskie, część województwa śląskiego oraz powiaty: szubiński, wyrzyski, inowrocławski i bydgoski województwa poznańskiego. W myśl obecnego projektu ustawy orzeczenie nadzwyczajnej komisji rozjemczej zawiera warunki pracy i płacy oraz wiąże uczestników zatargu bądź na skutek dobrowolnego przyjęcia przez nich wydanego orzeczenia, bądź też jeżeli Minister Opieki Społecznej orzeczenie zatwierdził, co może mieć miejsce przy braku zgody zainteresowanych. Ponadto wydane orzeczenie może otrzymać moc powszechnie obowiązującą na całym obszarze, którego dotyczy lub na jego części.

Nadzwyczajna komisja rozjemcza składa się z członków, wyznaczonych przez Ministra Opieki Społecznej, Ministra Sprawiedliwości i Ministra tego resortu, któremu podlega gałąź pracy, objęta zatargiem, więc przeważnie przez Ministra Przemysłu i Handlu oraz ławników z grona pracodawców i pracowników.

Ze Związku Izb Przemysłowo-Handlowych

Dnia 9 kwietnia b. r. odbyło się w Warszawie pod przewodnictwem prezesa C. Klarnera Ogólne Zebranie Związku Izb Przemysłowo-Handlowych. Po przyjęciu sprawozdania Komisji Rewizyjnej, udzielono Prezydium Związku Izb absolutorium. Następnie prezes C. Klarner zreferował obszernie sprawę wyżki cen artykułów przemysłowych, podkreślając negatywne stanowisko samorządu przemysłowo-handlowego w stosunku od gwałtownych zwyżek cen, gdy nie są one umotywowane zdrową kalkulacją handlową. Równocześnie jednak, zdaniem prezesa Klarnera, niezbędnym warunkiem zapobieżenia nieuzasadnionym tendencjom zwykłym jest rzeczowe podejście do tej sprawy z wyeliminowaniem wszelkiej demagogii, która niezmiernie utrudnia rozwiązanie problemu cen bez szkody dla interesów ogólnogospodarczych i państwowych.

Zebranie postanowiło ustosunkować się pozytywnie do Komisji min. Jastrzębskiego, deklarując pełną gotowość współpracy. Związek Izb oprze swoje stanowisko na podstawie wyników rozpoczętych obecnie studiów nad cenami poszczególnych artykułów przemysłowych w Polsce i zagranicą, oraz nad przyczynami ich wzrostu z uwzględnieniem czynnika poprawy konjunkturalnej oraz podwyżki cen surowców zagranicznych i artykułów rolniczych w Polsce.

Na terenie wszystkich izb przemysłowo-handlowych powstaną komisje badania cen, których działalność koordynować będzie komisja międzyizbowa, utrzymująca kontakt z właściwymi czynnikami rządowymi.

Następnie dyr. J. Jakubowski zreferował zgłoszony przez Izbę w Warszawie projekt powołania do życia Instytutu Badania i Organizacji Handlu. Po dłuższej dyskusji uchwalono do projektu tego ustosunkować się pozytywnie, przekazując sprawę statutu Instytutu Międzyizbowej Komisji Obrotu Towarowego.

Źródła zakupu wyrobów przemysłu metalowego

Pod powyższym tytułem ukazało się nakładem naszego czasopisma wydawnictwo Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, zawierające spis wyrobów fabryk zrzeszonych w Związku z wskazaniem źródeł zakupu.

Wydawnictwo to wysyłamy w dniu dzisiejszym do wszystkich fabryk zrzeszonych z uprzejmą prośbą o dokładne przejrzanie i nadesłanie nam uwag, dotyczących zarówno całości jak i danych odnoszących się do firmy WPanów.

Spis narzędzi krajowej produkcji w 1937 r.

Nakładem Grupy Producentów Narzędzi, Optyki i Mechaniki Precyzyjnej Pol. Zw. Przem. Metalowych ukazało się 5-te doroczne wydanie „Spisu Narzędzi Krajowej Produkcji na 1937 r.

Wydawnictwo to jest do nabycia w cenie zł. 2.50 w Sekretarjacie Grupy (Marszałkowska 140) oraz w Księgarni Technicznej (Warszawa, Czackiego 3/5).

Z Grupy Przemysłu Motoryzacyjnego

W dniu 9 b. m. odbyło się posiedzenie Zarządu Grupy, na którym rozpatrywano sprawy związane z

współdziałaniem przemysłu pomocniczego z montownią f. Lilpop, Rau i Loewenstein

Handel zagraniczny Polski

Obroty handlu zagranicznego w ciągu pierwszych dwu miesięcy r. b., w porównaniu z analogicznym

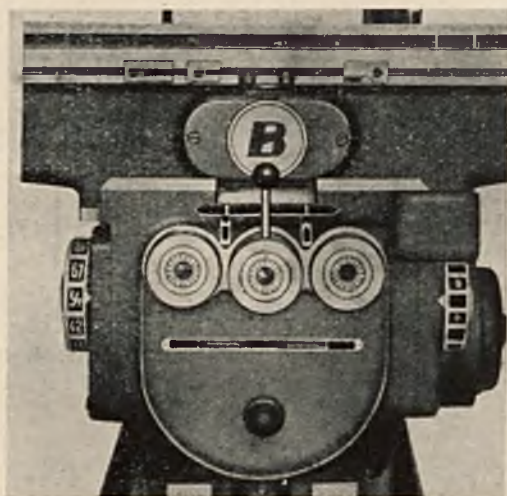
okresem roku ubiegłego, kształtowały się następująco (w milj. zł.):

	1936 r.	1937 r.
przywóz	151,9	172,2
wywóz	158,7	190,6
saldo	+ 6,8	+ 18,4

Obrabiarki do obróbki skrawaniem na Targach Lipskich

Po obserwowanym w dwóch ubiegłych latach i silnie reklamowanym pędzie do stosowania posuwów hydraulicznych i trybowych skrzynek przekładniowych, o często bardzo skomplikowanej budowie, w roku bieżącym powrócono jednak do napędów mechanicznych i co na pozór dziwniejsze do zwykłych wymiennych kół zmianowych.

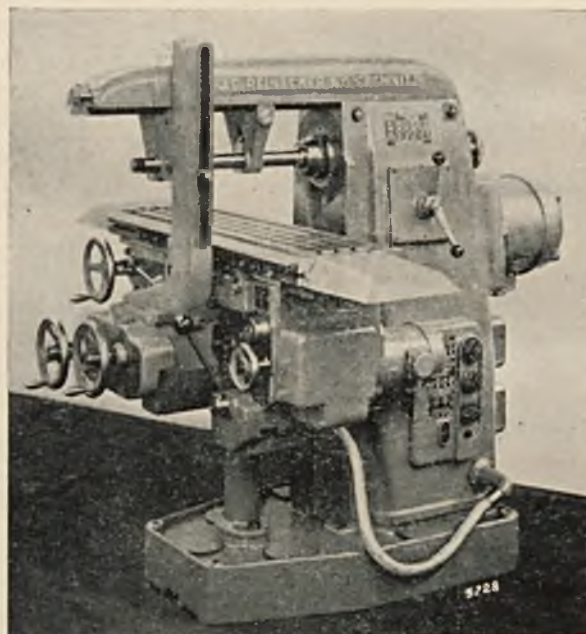
Charakter pracy frezarek nie wymaga częstego przełączania biegów, a uzyskane potanie i uproszczenie konstrukcji jest bardzo znaczne i jak widać w danym wypadku przeważało. Przyjął się natomiast dobrze, i dalej rozpowszechnił napęd indywidualny od oddzielnych silników, co pozwoliło na odrzucenie dalekich przekładni wewnątrz korpusu i uniknięcie wałów kardanowych z teleskopem do przenoszenia ruchu na stół. Jak i w tokarkach prawie wszystkie konstrukcje doskonalsze przewidują sprzęgła bezpieczeństwa, a sprzęgła włączające stosowane są często elektrycznie przez elektromagnesy. Dalszy rozwój znalazło również uproszczenie i uczynienie bardziej przejrzystym sterowania, które znalazło swoje najidealniejsze rozwiązanie na frezarce H2E f. Biernatzki (rys. 1).



Rys. 1.

Wyżej wspomniane cechy spotykamy również na frezarkach f. Loewe i Reinecker (rys. 2). Ta ostatnia o specjalnie mocnej budowie, osobnych silnikach, sterowanych indywidualnie i elektromagnetycznym włączaniu sprzęgieł posiada zatem skokowy ruch stołu i urządzenia do frezowania wahadłowego. W ten sposób można obrabiać kolejno dwa umocowane na stole przedmioty, przyczem czas roboty na jednym przedmiocie jest czasem wymienny na stole drugiego. Większa cokolwiek frezarka Reineckera posiada poza tym ciekawe urządzenie do zmniejszenia czasów na wymianę narzędzi. Składa się ono z odchylonego wspornika, łączącego podstawę z ramieniem noszącym

wrzeciono, który to wspornik po odchyleniu ułatwia i przyspiesza wymianę frezów i wrzecion.



Rys. 2.

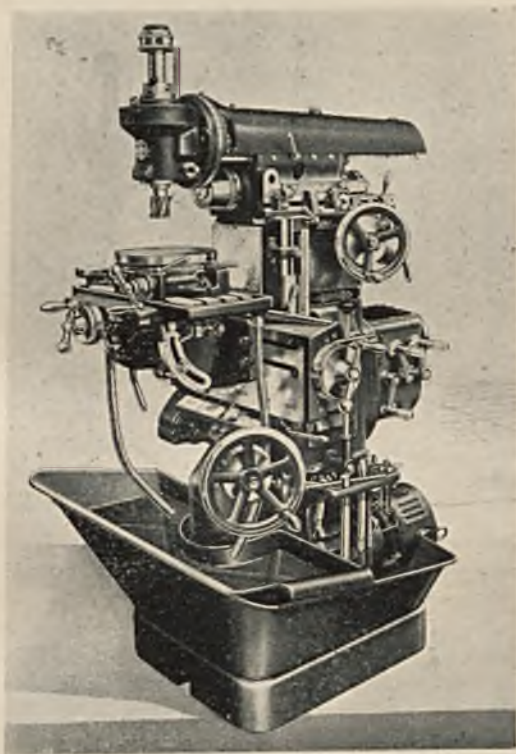
Frezarki Reineckera posiadają dodatkowe urządzenie do popularnego dziś frezowania współbieżnego. Ten ostatni sposób wpłynął ciekawie na rozwiązanie specjalnej frezarki współbieżnej f. Jerwag (rys. 3) o pochyłym stole dla dokładniejszego zmywania przez chłodziwo dużych ilości tworzących się wiorów. To ostatnie jest zrozumiałe ze względu na większą



Rys. 3.

wydajność w kg. skrawanego w jednostce czasu materiału, przy frezowaniu współbieżnym. Oczywiście strumień chłodziwa jest b. wzmocniony. Frezarka Jerwag wykonywana jest w dwóch odmianach a to: jednej do robót masowych z przekładnią o kołach zębatych wymiennych i drugiej do małych serji o skrzynce zmianowej, pozwalającej na regulację szybkości wrzeciona w 18 stopniach.

Jeśli chodzi o frezarki, których uniwersalizm w zastosowaniu posunięty jest do najdalszych granic i które nadają się zarówno do produkcji form oraz narzędzi jak również dla małych warsztatów ze względu na możliwość frezowania, wiercenia, wytaczania i dłutowania, to przoduje jak dawniej Deckel i Thiel. Szczególnie ta ostatnia firma rozszerzyła gamę produkowanych przyrządów uzupełniających, łatwo montowanych, dając dobrze przemyślaną i wartościową dla praktyka całość (rys. 4).



Rys. 4.

Frezarki pionowe stanowiły na wystawie stosunkowo nieliczną grupę: ciekawsze z nich znajdujemy na stoiskach Roscher & Eichler, Droop & Rein oraz Reinecker.

Szczególnie skala wielkości i odmian Reineckera z osobnym napędem wrzeciona i stołu oraz z ciekawym urządzeniem transportowym i dobrze rozwiązanymi stołami obrotowymi, zasługują na baczniejszą uwagę.

Droop & Rein zwraca uwagę umieszczeniem silnika flanszowego i skrzynki zmianowej na sankach pionowych wrzeciennika. Sanki powyższe mogą mieć posów zarówno ręczny jak i mechaniczny, samo zaś wrzeciono posiada skok 150 mm.

Wyciąg wrzeciona wynosi 550 mm., ponowny ruch wrzeciennika 500 mm., ruch stołu poprzeczny 1200 mm, wzdłużny 500 mm.

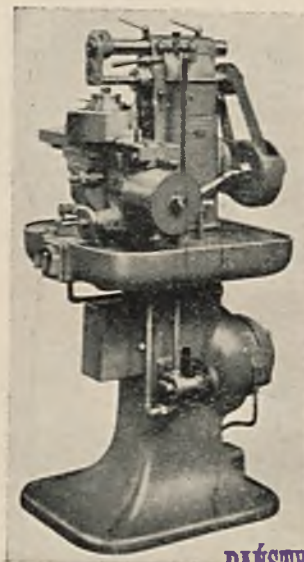
Frezarka Roscher & Eichler posiada również indywidualny napęd silnikowy. Silnik do napędu stołu umieszczony jest na korpusie maszyny, tak, iż musiano pozostawić przeniesienie kardanowo-teleskopowe, łatwo wyrabiające się i naogół niekorzystne. Sprzęgła włączane są elektromagnetycznie i mogą być

sterowane zderzakami, tak iż w czasie roboty konieczność pomiarów odpada.

Frezarki poziome (planujące), których stosowność przy masowej produkcji jest znaczna, posiadają stosunkowo prostą budowę mimo zapewnienia możliwości ruchu przedmiotu w trzech płaszczyznach.

Ich konstrukcja naogół nie odbiega od wzorów zeszłorocznych a jedynie tylko wyposażenie, mechanizmy przekładniowe i rozwiązania sterowców wskazują na dalszy, oparty na poważnej pracy postęp.

Szczególnie urządzenia przeznaczone dla produkcji masowej zostały znacznie rozszerzone co do możliwości stosowania. Takie ciekawe urządzenie zresztą zespolone organicznie z frezarką (rys. 5), spotykamy np. na stoisku f. Fritz Wer-



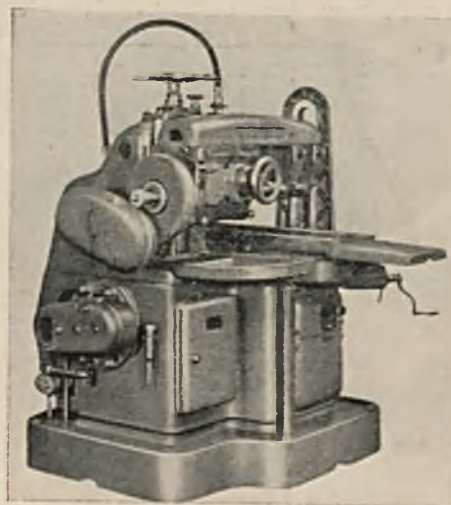
Rys. 5.

PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIER
Biblioteka F. M. „Ursus”

ner, przy którym ruch stołu steruje bęben krzywkowy, a sprzężenie stołu z mechanizmem podziałowym uruchamia ten ostatni w momentach zakończenia ruchu stołu.

Ruchy jałowe są oczywiście przyspieszone, a dogodność i przelotność frezarki dla drobnych robót podziałowych na części do samochodów, maszyn do pisania, szycia i broni automatycznych, jest b. znaczna.

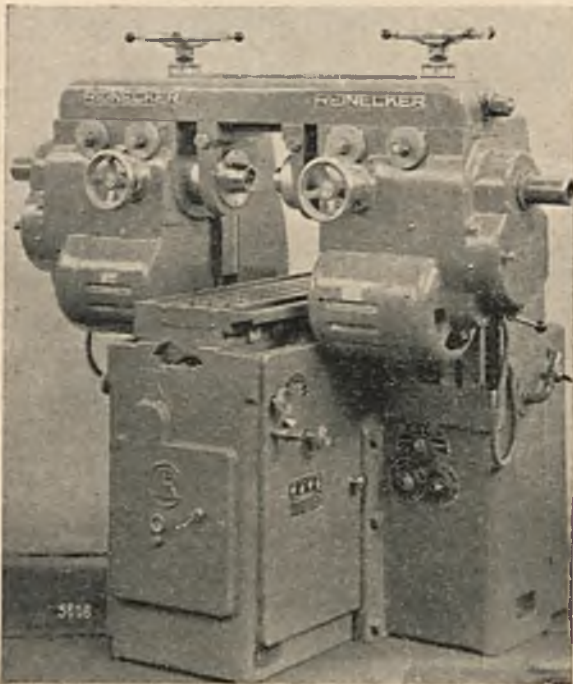
Również zwykła frezarka do planowania (rys. 6) f. Fr.



Rys. 6.

Werner (Nr 2241) o silnej budowie i mocy 6 KM, oraz szybkich ruchach jałowych może być przystosowana do robót masowych drogą choćby sprzęgnięcia aparatu podziałowego z ruchem nawrotnym stołu, oraz wyposażenia w szereg racjonalnie pomysłanych urządzeń dodatkowych. Frezarki dwuwrzeciennowe do jednoczesnego planowania dwóch powierzchni wystawiły w tym roku firmy Wanderer oraz Reinecker. W obydwu maszynach obroty wrzecion są niezależne od siebie, co pozwala na lepszy dobór i właściwsze wykorzystanie narzędzi. Wanderer rozwiązał konstrukcję w sposób pozwalający na wprowadzenie lub eliminowanie pewnych zespołów maszyny, obrabiarka bowiem jest zestawiona z nich w sposób, który to całkowicie umożliwia. Wielkość stołu frezarki wynosi 1000 mm × 400 mm, do dyspozycji znajduje się 12 szybkości wrzeciona od 24 do 300 lub od 96 do 1200 obr/min, oraz 12 posuwów między 12 i 150 mm/min. lub 48 i 600 mm/min, przy czym szybki bieg jałowy wynosi 2000 mm/min.

Frezarka Reineckera (rys. 7) jest cokolwiek mniejsza (stół 750 × 260 mm). Każde z wrzecion posiada indywidualny napęd od silnika flanszowego, przy czym takiż silnik trzeci służy do napędu stołu. Frezarka posiada bieg przyśpieszony oraz b. szybki powrotny, oraz urządzenie do posuwu skokami oraz frezowania wahadłowego. Wrzeciono frezarskie i wały napędowe obracają się w łożyskach tocznych koła zaś zębate są wszystkie szlifowane.



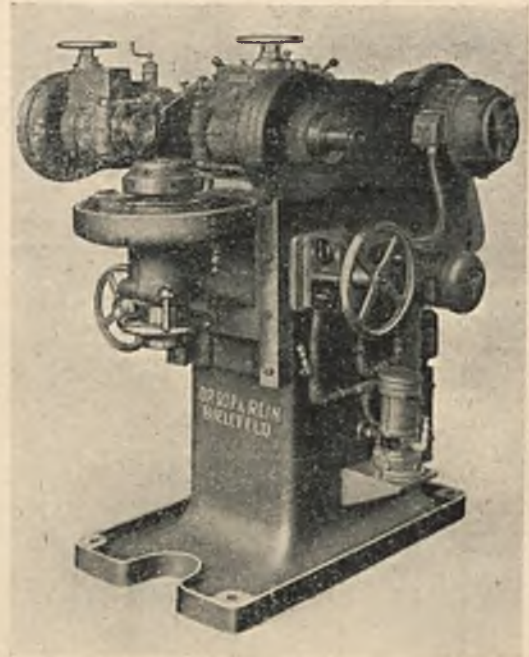
Rys. 7.

Szybkości wrzeciona są stopniowane geometrycznie i zawierają w 12 stopniach zakres od 48 do 600 obr/min, zaś posuw również w 12 stopniach wielkości od 15 do 755 mm/min.

Obydwa wrzecienniki połączone są sztywną pryzmatyczną poprzeczką, tworząc mocną całość. Wrzeciona i napędy posiadają smarowanie miejscowe ręczne, zaś stół automatycznie przez pompkę smarową.

Ciekawą odmianą pionowych frezarek dwuwrzeciennowych jest frezarka Droop & Rein (rys. 8) do obróbki małych płaszczyzn równoległych, cztero, sześć i ośmiokątów głów

śrub i nakrętek, jak również wrzecion i części podobnych. W wymienionej maszynie napędy wrzecion i posuwów umieszczone są w sankach poziomych, posiadających widlaste rozdwojenie dźwigające dwa wrzeciona. Jak widać z rysunku, posuw wykonywują sanki z wrzecionami, stół zaś służy wyłącznie do umocowania i podziału. Bieg jałowy szybki i sterowanie elektryczne uzupełniająca całość.



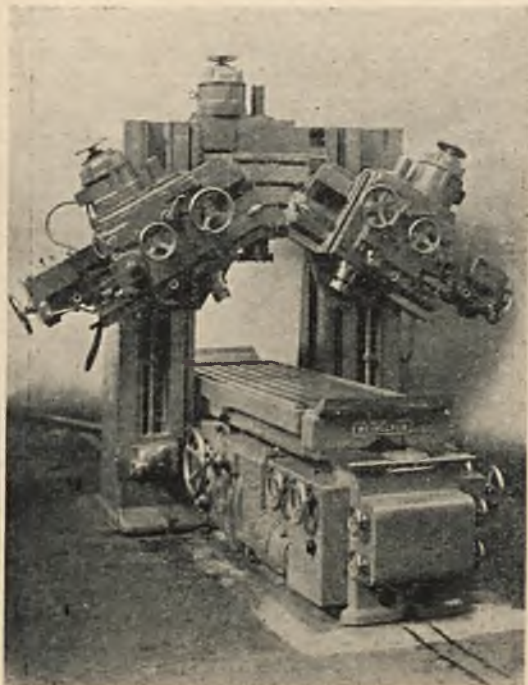
Rys. 8.

Blisko związane z poprzednimi są frezarki do frezowań wzdłużnych, których zastosowanie na miejsce strugarek, łącznie ze stworzeniem typów szybkobieżnych i narzędzi karbidowych, znacznie wzrosło. Otrzymywanie gładkich powierzchni po obróbce oraz obniżenie czasów pomocniczych, stanowi poważne atuty przemawiające za przejściem na frezarki wysokosprawne. Możliwość podnoszenia przy frezowaniu szybkości skrawania do 60 m/min, w przeciwieństwie nie przekraczających 20 m/min strugarek, stanowi b. korzystną cechę z punktu widzenia teorii skrawania, przyczem wspomniana wyżej gładka powierzchnia po obróbce wymaga znacznie mniej kosztownych zabiegów wykańczających.

Nową frezarkę do planowania znajdujemy na stoisku f. Reinecker (rys. 9). Przeznaczona jest ona przede wszystkim dla przemysłu samochodowego i posiada automatyczny ruch nawrotny regulowany zderzakami, zarówno do posuwów wzdłużnych jak i poprzecznych. Z trzech wrzecion frezarskich dwa przednie są pochylne i napędzane osobnymi silnikami flanszowymi, jedno zaś tylne pracuje tylko pionowo i również posiada indywidualny napęd.

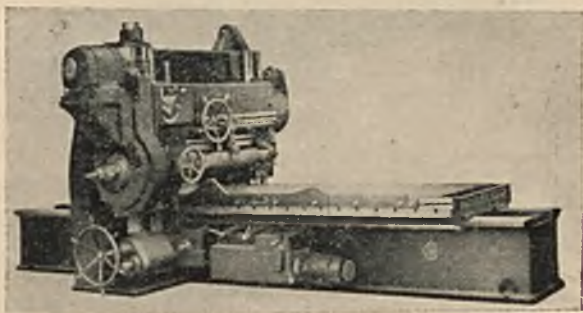
Do dyspozycji jest 10 szybkości obrotów wrzeciona w zakresie od 47 do 1050 obr/min, oraz 12 posuwów stołu w granicach 30 — 690 mm/min, oraz bieg szybki 2300 mm/min. Przedstawienie osiowe wrzecion przednich przez pokręcanie kółka ze skalą i noniuszem, regulacja wysokościowa korbą, której obsada widoczna jest na dolnej części słupa. Ruch zwrotny stołu skuteczniany jest od osobnego silnika, przy czym sterowanie napędów jest indywidualne, to znaczy regulacja odbywa się niezależnie dla każdego ruchu roboczego.

Pozatem gama frezarek Reineckera do planowania jest b. duża, a większe typy posiadają oczywiście również i wrzeciona boczne do planowania powierzchni pionowych.



Rys. 9.

Należy zwrócić jeszcze uwagę na frezarkę LCF4 z poziomym wrzecionem frezarskim o mocy konsumowanej do 40 KM, zaopatrzonej w hydrauliczne urządzenie kopiowe (rys. 10) do frezowania płaszczyzn o profilu dowolnym w kierunku wzdłużnym.



Rys. 10.

Köllmann-Werke w Lipsku pokazał frezarkę o pięciu wrzecionach, w czem jedno pionowe na tylnej stronie belki.

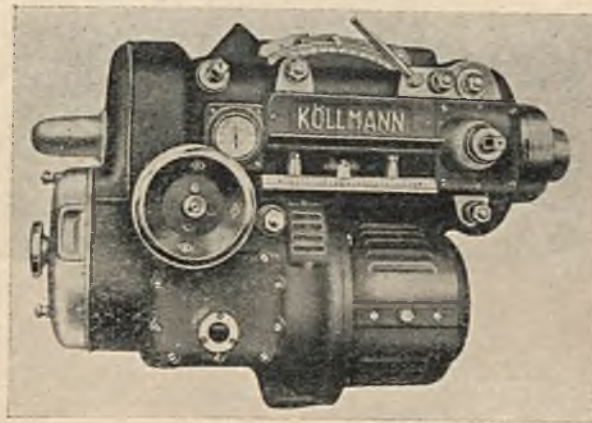
Napęd jest jak i u Reineckera indywidualny, to znaczy każdy ruch roboczy może być osobno ustawiony i posiada oddzielny silnik.

Zwraca uwagę dbałość o spokojny bieg na większych szybkościach, a więc zarówno o sztywność i dobre wyważenie, jak również o pozbawioną drgań pracę przekładni, do której zastosowano prawie wyłącznie szlifowane koła zębate śrubowe. B. dokładne ustawienie osiowe wrzecion odbywa się za pośrednictwem ślimaka i drążka o zazębieniu ślimakowym.

W wypadku wypracowania się przekładni pozostałe luzy usunąć można specjalnym urządzeniem kompensującym.

Zewnętrznie, wspomniane nastawienie wykonywane jest na widocznej na (rys. 11) skali, przy czym ruch wskaźnika daje się ograniczać również widocznymi zderzakami.

Poświęcić należy również słów kilka frezarkom specjalnym. Wymienimy na pierwszym miejscu frezarkę obwiedniową



Rys. 11.

do kół zębatach, w którym to dziale po dawnemu prouduje Pfauter i Reinecker.

Szczególnie półautomaty Pfautera, produkowane w coraz szerszej gamie zasługują na baczną uwagę. Duży pęd do stosowania połączeń wieloklinowych, spowodował powiększenie gamy obrabiarek do powyższego celu, dochodząc do możliwości obrabiania wałów o Φ max 350 mm i długości 2000 mm (frezarka RS8 rys. 12).

Frezarka służyć może również do frezowania gwintów na długich wałach. Napęd umieszczony jest w łożu, a sterowanie należy do popularnego systemu jednodźwigniowego.

Frezarki do gwintów krótkich nie noszą większych zmian w stosunku do roku ubiegłego, a na podkreślenie może zasłużyć jedynie wprowadzenie posuwu hydraulicznego, którego wielką zaletą jest bezstopniowość. Wspomniemy tu maszynę wzmiankowanego typu f. Heller o dokładnie przemysłanym układzie hydraulicznym, używanym nawet do moco-

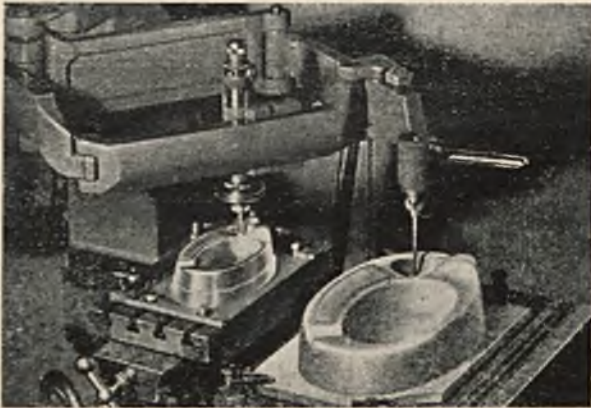


Rys. 12.

wania przedmiotów, oraz napędem wrzeciona, od osobnego silnika flanszowego za pośrednictwem bezstopniowej przekładni P. I. V.

Ciekawą frezarkę z urządzeniem pantograficznym (koparkę) i wielkości stołu roboczego 300 × 500 m/m wystawiła

f. Michael Kämpf, podobną lecz mniejszą Fr. Deckel typ GK (rys. 13).



Rys. 13.

Frezarki do rowków klinowych i szczelin wystawia jak dawniej Hurt Thiel i Schütte. Szczególne zainteresowanie budził L typ LFOB Hurtha (rys. 14), jedna z najtańszych i najprostszych, a jednocześnie dobrych maszyn tego typu. Steinhäuser pokazuje gamę frezarek specjalnych do nacinania koron na nakrętkach i robót podobnych.



Rys. 14.

Z ostatnimi związane są genetycznie piły, które również zaliczyć trzeba raczej do frezarek. Stosowane ostatnio jeszcze jednak rzadko przekładnie bezstopniowe i posuwy hydrauliczne znacznie unowocześniły i zwiększyły wydajność tego typu maszyn.

Najciekawiej może przedstawia się piła krążkowa f. Ochler o mocnej branzowej konstrukcji i położeniu przedmiotu pod osią piły. We wspomnianej maszynie jak i w ekspozycjach Hellera i Wagnera, ruch na wrzeciono piły przeniesiony jest mechanicznie, posuwy zaś stołu są hydrauliczne. Tą drogą unika się oddziaływania dużych zmian siły na obwodzie narzędzia na układ hydrauliczny stosowany jedynie do zapędu prostoliniowego.

Ciężkie wiertarko-frezarki poziome jak w roku ubiegłym wystawiają f. Collet & Engelhardt, Wetzel, Union, Schiess-

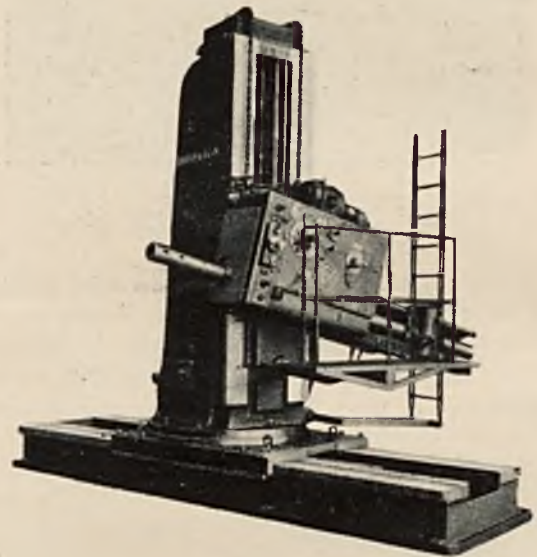
Defriesz oraz Droop & Rein (rys. 15) Collet & Engelhardt prezentuje klasyczny układ poziomy (wytaczarka) ze stołem do obróbki części lżejszych, dwie zaś firmy pozostałe typy słupowe przeznaczone na przedmioty najcięższe.

W obydwu wystawionych maszynach wymienionych ostatnio firm, słup z prowadnicami wrzeciennika daje się na łożu obracać, sam zaś wrzeciennik jest pochylony i może pracować w dowolnym położeniu.

Włączenie i wyłączenie wszystkich posuwów oraz jałowych biegów znajduje się na wrzecienniku, zaopatrzonym w pomost.

Maszyna Droop & Rein zaopatrzona jest w pomysłowe sterowanie, znacznie ułatwiające pracę w wypadku frezowania płaszczyzn łukowych jak również skośnych. Frezarkę Schiess-Defriesza wyróżnia natomiast znaczna szybkość maksymalna obrotów wrzeciona, urządzenie do frezowania gwintów i ciekawie rozwiązana świetlna kontrola sterowania.

Przejdziemy obecnie z kolei do właściwych wiertarek. Troska o najwłaściwsze dostosowanie się maszyny do narzędzi i skrawanego metalu spowodowała u wiertarek większych



Rys. 15.

i nie posiadających regulacji bezstopniowej, jeszcze bardziej precyzyjne stopniowanie szybkości.

Przykładem mogą być wiertarki Hille oraz Locwe-Gesfürel z przekładaniami kołami pasowymi dla dwóch kategorii szybkości, to znaczy mniejszych między 95 i 1500 obr/min. i większych 375 do 6000 obr/min. W każdym zakresie istnieje przy trzystopniowym kole pasowym i potrójnie przełączalnych biegach silnika, dziewięć stopni.

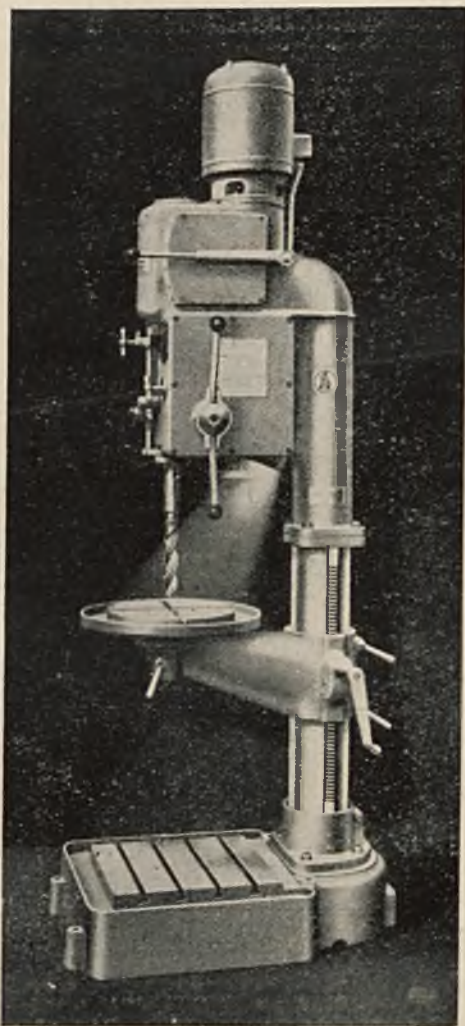
Zwraca uwagę również troska konstruktorów o dobre oświetlenie wierzonego przedmiotu, która to troska spowodowała coraz częściej spotykane wbudowywanie oświetlenia w samą obrabiarkę. Wzorem takiej troski o właściwe oświetlenie mogą być wiertarki Auerbacha i Scheibe'go nowo wypuszczonego typu Saalfeld (rys. 16), wyróżniające się również zwartą, mocną budową i zaopatrzone w jedno dzwigniowe sterowanie.

Wiertarki większe wymienionej firmy posiadają przekładnię bezstopniową Heynan, z regulacją obrotów między 95 a 1050 obr/min.

Wzmiankowana przekładnia, jak wiadomo z opisów zeszlorocznych, składa się z hartowanego pierścienia biegnącego między dwoma podwójnymi stożkowymi tarczami o regulowanej odległości każdej pary, a więc promieniu styku pary tarcz z pierścieniem.

Reinhold stosuje przekładnię bezstopniową P. I. V., którą tak często spotyka się na tokarkach, podobną do poprzedniej, a różniącą się przeniesieniem obrotów nie za pośrednictwem

skrzynkowych. Powyższy stojak unosi się hydraulicznie przed obrotem dla umożliwienia tegoż, poczem zostaje również hy-



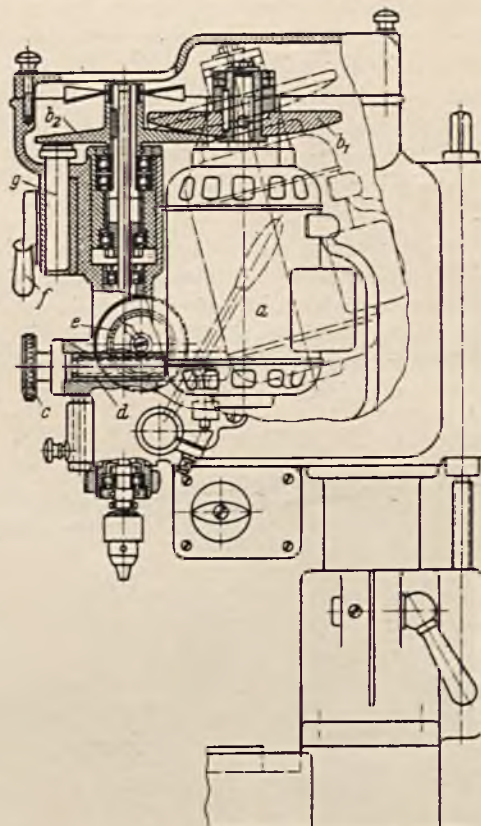
Rys. 16.

wem pierścienia, a łańcuchem rolkowo-stożkowym. Ponadto wspomniana firma wypuściła serię wiertarek dających się zestawiać w zespoły, jak również zaopatrzać w głowice wielowrzecionowe do robót seryjnych i masowych.

Popularne w naszym przemyśle precyzyjnym małe wiertarki Webo, również wykazują bezstopniową, równą regulację obrotów wrzeciona. Działanie powyższej przekładni widoczne jest na rys. 17. Przez pokręcanie kółka „c” wywieramy nacisk na silnik „a” za pośrednictwem tulei „d”; pochylając w powyższy sposób silnik powodujemy iż promień styku kół ciernych „b” zmienia się, powodując zmianę obrotów.

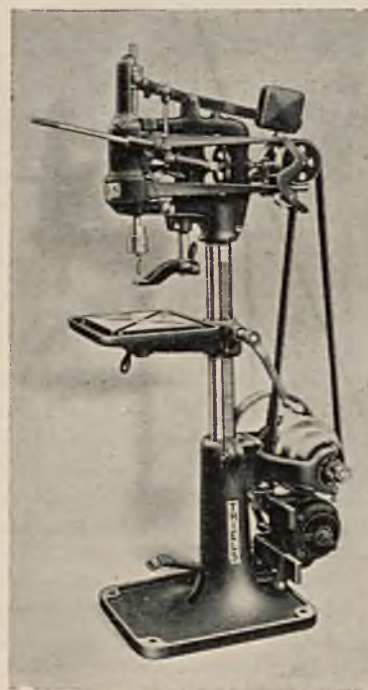
Dużą gamę gwinciarek pojedynczych (rys. 18) i podwójnych (Duplex) wystawiła w b. roku f. Thiel.

Wiertarki promieniowe poza szeroko znaną Rabomą wystawiły f. Reinhold, H. Colh i Gebr. Heller. Ta ostatnia firma odróżnia się od pozostałych przez stosowanie stojaków



Rys. 17.

draulicznie dociśnięty do łoża. Raboma wprowadziła jako nowość elektrycznie uruchomiane z wrzecienika, hydrauliczne



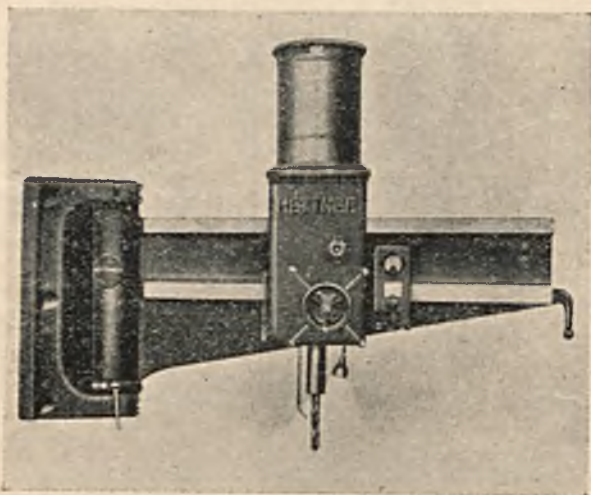
Rys. 18.

mocowanie wysięgu na słupie. Jednodźwigniowe proste sterowanie, często zaopatrzone w kontrolę barwami, zostało wpro-

wadzone przed dwu laty przez Rabomę i dziś spotykamy je prawie wszędzie, jak również wzmożoną dbałość o łatwe i szybkie umiejscowienie wysięgu. Sądzymy pozatem, iż wymienione typy maszyn są tak znane iż podawanie fotografii bliższych opisów byłoby całkowicie zbędne.

Wskazemy tylko jeszcze na prostą i taną wiertarkę promieniową, ścienną Hettnera (rys. 19), mogącą dać wielkie usługi warsztatom nie mającym możliwości finansowej nabycia wiertarki promieniowej, oraz nadającej się w zestawach do ramowni i podwozowni.

Dłutownice pionowe wykazują w stosunku do lat ubiegłych niewielkie zmiany. Z tych ostatnich wymienić należy przeniesienie silnika na stojak i bezpośredni napęd, w ten sposób uzyskany, przekładni zmianowej. W mniejszych dłutownicach spotykamy bezstopniową regulację posuwu (Ravensburg), pozatem przepracowane dobrze rozwiązania podziałnic i stołów obrotowych.



Rys. 19.

Odmianę dłutownic pionowych stanowi dłutownica Thie-la (rys. 20) do stempli, z urządzeniem do kopiowania z szablonu, której cechą charakterystyczną jest wychodzenie noża z pracy przy dojściu do podstawy stempla, a więc możliwość łatwego wykonania wzmocnionej obsady narzędzia.

Dłutownice poziome długoskokowe zaprezentowała f. Collet & Engelhardt, dając maszynę specjalną do obróbki przedmiotów ciężkich, nie nadających się do mocowania na stole. Osobny silnik do szybkiego biegu jałowego umieszczony na sankach dłutownicy, sprzęgło zwrotne i hamulec mechanizmu nawrotnego sterowany elektromagnetycznie, oraz zwarta budowa tworzą dobrą i ciekawą całość.

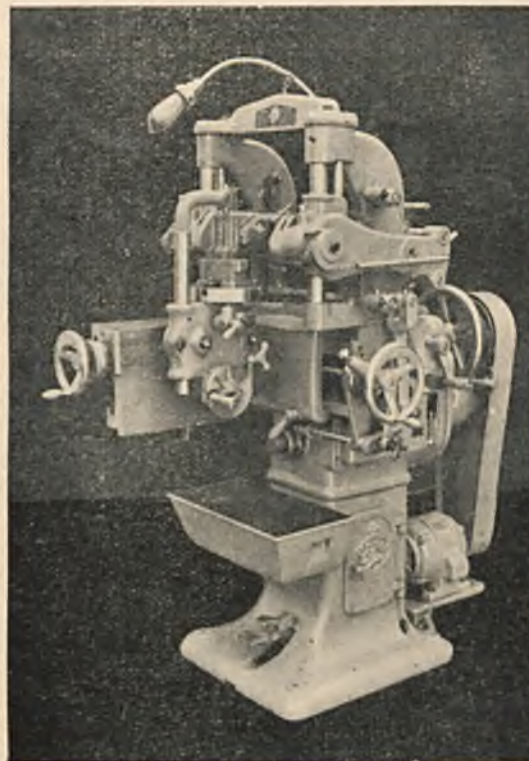
Dłutownice poziome krótkoskokowe, pojawiły się na Targach, w roku bieżącym wyjątkowo licznie, przy czym napęd hydrauliczny dawniej stosunkowo rzadki, zdaje się że niepodzielnie opanował konstrukcje shapingu.

Firma Lange & Geilen, która pozostała przy napędzie sanek dłutownicy kulisą, tę ostatnią napędza jednak w jednym z typów po przez hydrauliczną przekładnię Sturm'a.

Wyżej wymieniona firma wystawiła również ciekawe zestawy shapingowe, które w pewnych warunkach mogą oddać nieocenione usługi (rys. 21).

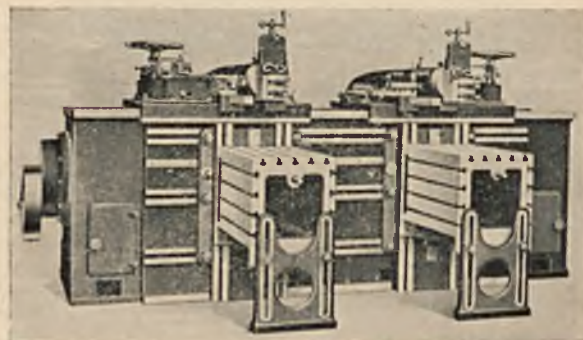
Te fabryki, które pozostały jeszcze mimo wszystko przy całkowicie mechanicznym napędzie, dla uniknięcia znacznych sił występujących przy zmianie kierunku dla dużych szybkości strugania i biegu jałowego, wykonują mechanizmy o ruchu po-

wrotnym w sposób specjalnie lekki, bądź to przez konstrukcję spawaną, bądź przez cienkościennie odlewy wysokowartościowe.



Rys. 20.

Chęć zmniejszenia czasów pomocniczych, a więc dążność do utrzymania maksymalnej szybkości biegu jałowego przy dowolnych szybkościach roboczych, jedna z firm (Klopp) wykonała zupełnie nowe rozwiązanie napędów, jeszcze jednak będące w stadium ulepszeń i doświadczeń. Układy hydrauliczne Wotana i Hydromatic'a były już opisywane w roku ubiegłym, nie będziemy więc dłużej je opisywać, stwierdzając tylko i tu powiększenie gamy produkcyjnej oraz maksymalnych szybkości skrawania.

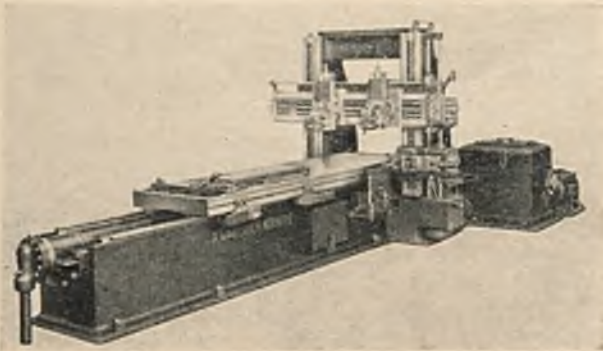


Rys. 21.

Strugarki podłużne musiały przystosować się również do zwiększonych szybkości maksymalnych skrawania, nie zwiększając jednak potrzebnych i nadal szybkości małych. Napęd w układzie Ward Leonarda (Boehringera) o zakresie regulacji 1 : 10, oraz próby stosowania hydraulicznego napędu do stołu celem zrealizowania wyżej podanych postulatów cechuje linję

rozwojów strugarki. Do napędu posuwów stosowane są powszechnie osobne silniki flanszowe.

Układ hydrauliczny A. Waldricha, (rys. 22) wyróżnia się bardzo korzystnie bowiem na skutek zastosowania dwu-

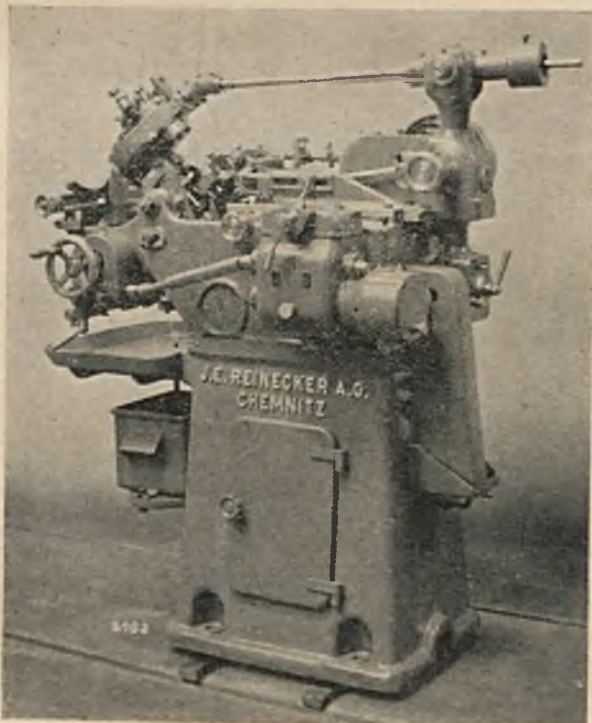


Rys. 22.

Pozostają strugarki do zębów. Maag, Reinecker i inni prezentują pełną gamę strugarek dla przemysłów maszynowych, o niewielkich może w stosunku do lat ubiegłych zmianach, ale o wygładzonej i w szczegółach wypracowanej konstrukcji. Wspomnę tylko o nowej automatycznej strugarce do kół stożkowych Reineckera (rys. 23), pracującą bez szablonów trzema, o obrysie złożonym z linii prostych, nożami, umieszczonymi w głowicy rewolwerowej, co zmniejsza znacznie czasy pomocnicze. Wspomnieć trzeba również strugarkę Reineckera do kół o uzębieniu daszkowym.

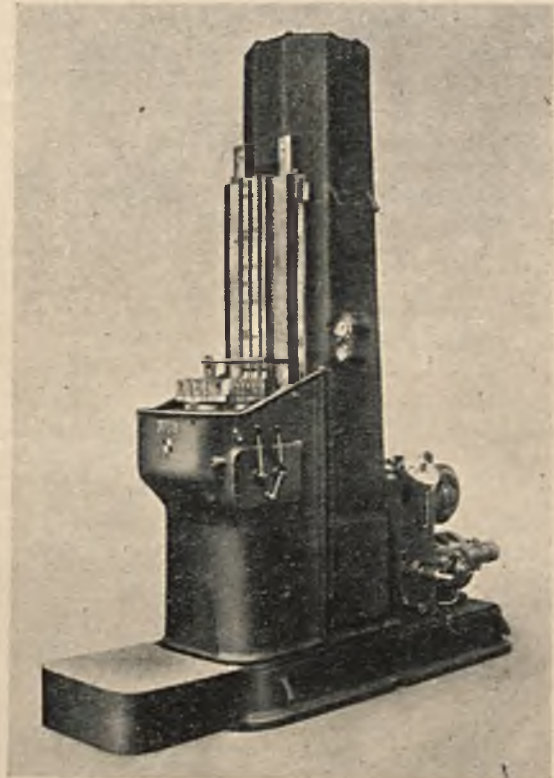
Na zakończenie słów kilka dodać należy o przeciągarkach. Dawny układ poziomy coraz częściej zanika, ustępując bardziej korzystnemu z punktu widzenia ustawności układowi pionowemu. Zwracają uwagę nowoczesną konstrukcją prze-

stronnego tłoka różnicowego, obawa o siły powstające przy nawrocie została obniżona do minimum. Pozwoliło to na podwyższenie szybkości roboczych do 36 m/min. i jałowej do 60 m/min. co stanowi cyfry bardzo wysokie. Podwyższenie szyb-



Rys. 23.

kości spowodowało znaczną dbałość konstruktorów o sztywność konstrukcji oraz racjonalne smarowanie i ochronę przewodnic. Jedną z fabryk (H. A. Waldrich) stosuje splukiwanie przewodnic olejem w ślad za poruszającym się stołem, dając jednocześnie sygnalizację optyczną działania pompki smarowej.



Rys. 24. **PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIERJI**
Biblioteka F. M. „Ursus”

de wszystkim przeciągarki Forst-Schütte z których szczególnie zewnętrzna (rys. 24) zasługuje na bliższe omówienie.

Mocowanie hydrauliczne, stół rewolwerowy, szybkość robocza do 14 m/min, jałowa do 20 m/min, bezstopniowa regulacja szybkości, oraz ciekawa segmentowa budowa samego przeciągacza tworzą nowoczesną całość, niezbędną dla fabryk pracujących większymi serjami.

Podany naszym czytelnikom przegląd obrabiarek nie może oczywiście rościć pretensji do wyczerpania tematu, sądziśmy jednak iż pozwoli zorientować się w ogólnych liniach rozwojowych niemieckiego przemysłu obrabiarkowego, którego największy doroczny przegląd stanowią wiosenne Targi Lipskie.

inż. J. Falkiewicz.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY

Handel zagraniczny Francji w dziale przemysłu metalowego w 1936 roku Nawiązując do toczących się obecnie rokowań traktatowych z Francją, interesujące będzie podać do wiadomości czytelników dane, dotyczące francuskiego handlu zagranicznego wyrobami przemysłu metalowego, które zamieszcza w jednym z ostatnich numerów tyg. „L'Usine“.

Import do Francji najważniejszych wyrobów metalowych kształtował się w ostatnich trzech latach następująco:

	1936	1935	1934
	T o n y		
Maszyny i aparaty elektryczne	7894	8571	13279
Obrabiarki, maszyny rolnicze, drukarskie i włókiennicze	25948	26376	32516
Maszyny różne	13577	12337	16293
Części maszyn	11930	13157	15789
Mater. drogowe i dla kolei żel.	772	975	1704
Konstrukcje okrętowe	24841	21126	82434
Konstr. żel. i kotlarstwo	7014	9066	141957
Wyroby żelazne	2637	2088	1987
Urząd. ogrzewalne	2347	2171	2997
Narzędzia	1622	1603	2719
Instrumenty precyzyjne	1028	826	845
Motocykle i samochody	8780	11152	10027
Różne	14740	15665	18068

Całość w tonach 1.22.820 125.113 211.126

Wartość ogólna w tys. fr. fr. 1.273.767, 1.176.828, 1.475.191.

Ogólna wartość importu w 1936 r. jest wyższa od importu roku 1935 o blisko 100 milj. fr. i niższa o ok. 200 milj. fr. w stosunku do roku 1934. Wagowo import zmniejszył się cokolwiek, co przy jednoczesnym wzroście wartości wskazuje na to, że importowano towary bardziej wykończone i obrobione. Z poszczególnych artykułów szczególnie wzrósł import: maszyn rolniczych z 3.548 ton do 5.340 ton; maszyn włókienniczych z 4.095 ton do 4.808; maszyn różnych z 12.337 do 13.577 oraz konstr. okrętowych z 21.126 do 24.841, wyrobów żelaznych i instrumentów precyzyjnych.

Eksport z Francji tych samych artykułów kształtował się w analogicznym okresie następująco:

	1936	1935	1934
	T o n y		
Maszyny i aparaty elektryczne	3459	3628	4141
Obrabiarki, maszyny rolnicze, drukarskie i włókiennicze	24276	22857	21341
Maszyny różne	3966	4027	5818
Części maszyn	7410	11242	16579
Mater. drogowe i dla kolei żel.	526	560	1247
Konstrukcje okrętowe	96183	91021	167599
Konstr. żel. i kotlarstwo	28593	51319	77187
Wyroby żelazne	2204	5311	16639
Urząd. ogrzewalne	386	791	993
Narzędzia	2050	2255	2674
Instrumenty precyzyjne	724	704	604
Motocykle i samochody	17930	18293	23788
Różne	63232	52889	136082

Wyeksportowano ogółem zagranicę	170859	257860	474692
„ „ do kolonii	124879	138462	187449
Razem eksport zagranicę i do kol.	295738	396322	662141

Ogólna war. eksportu zagr. w tys. fr.	965.000	1.135.000	1.430.000
„ „ „ „ i do kol.	1.672.894	1.737.982	1.948.879

Jak widzimy eksport z Francji spadł zarówno wagowo jak i wartościowo. W stosunku do zagranicy spadł on o 65% z 474.692 ton w 1934 r. do 170.859 ton w 1936 r. W stosunku do kolonii spadł on w tym samym czasie tylko o 35%.

	1936	1935	1934
	Tys. franków franc.		
Import	1.273.767	1.176.828	1.475.191
Eksport	965.000	1.135.000	1.430.000
Różnica	-308.767	-41.828	-45.191

W latach 1934 i 1935 deficyt wynosił ok. 40 milj. franków franc., natomiast w 1936 wzrósł do 300 milj. franków. (G.).

Rumuńska Pożyczka w Czechosłowacji na motoryzację armii rumuńskiej. Jak donoszą z Pragi, pomiędzy rządem republiki czechosłowackiej oraz Rumunią został podpisany układ, mocą którego czechosłowacka grupa bankowa udzielić ma rządowi rumuńskiemu 500 milionów koron czeskich przy oprocentowaniu 6% rocznie na termin ośmioletni. Suma ta ma być zużyta na motoryzację armii rumuńskiej, przy czym wszelkie urządzenia techniczne mają dostarczyć Czesi.

Splata otrzymanej pożyczki nastąpić ma rumuńskimi dostawami surowców w postaci nafty i płodów rolnych. (T.)

Niemcy znoszą cło na aluminium. Rząd niemiecki wydał zarządzenie, na mocy którego cło na aluminium zostało na okres od 15 marca do 30 września r.b. zniesione.

Stawka celna wynosiła 25 RM za 100 kg.

Eksport wagonów z Niemiec. W ciągu pierwszych jedenastu miesięcy 1936 roku wyeksportowano z Niemiec 22.680 wagonów towarowych i 232 wagony osobowe, wobec 18.261 i 181, wywiezionych w roku 1935. Fabryki niemieckie otrzymują w dalszym ciągu liczne zamówienia od odbiorców zagranicznych. (G.).

Nowe zakłady metalurgiczne w Anglii. Ze względu na przewidywane duże zamówienia w Anglii Koncern United Steel Company zamierza wydatkować na nowe urządzenia i rozszerzenia swych zakładów w latach najbliższych 3,5 milionów funtów. Początkowo mają być wybudowane walcownie i stalownie wraz z piecami koksowymi w Seunthorpe (Lincoln-shire) kosztem 2,5 milionów funtów. Rozwijający się i uprzemysłowiony rewir powyższy ma w pobliżu duże złoża rudy i duże pokłady węgla oraz ujścia do morza.

W samym centrum tego uprzemysłowionego rewiru posiada koncern United Steel Company zakłady Appleby-Frodingham, które produkują 40% stali wytwarzanej przez koncern. Te nowoczesne zakłady będą obecnie rozszerzone, aby móc produkować 1.000.000 ton surówki i 1.000.000 ton stali rocznie. (T.)

Dalszy rozwój zakładów Showa w Japonii. W związku z zamierzonym, szeroko zakreślonym planem rozszerzenia Zakładów Showa w Anshan, admirał Godo, prezes tych Zakładów, bawi obecnie w Tokio, gdzie odbywają się narady w sprawie ukształtowania polityki Japonii i Mandżurii w dziedzinie produkcji żelaza i stali. Jest to trzeci z kolei plan rozszerzenia Zakładów Showa, przy czym jednocześnie roztrząsany jest również plan czwarty, który ma być wprowadzony w życie, począwszy od roku 1939.

Jeśli plany te zostaną przyjęte, to zdolność wytwórcza Zakładów Showa będzie wynosiła w roku 1939 — 1,1 milj. ton żelaza i 500 tys. ton stali, a w 1941 r., po wprowadzeniu czwartego planu — 1,5 milj. ton żelaza i 1 milj. ton stali. Koszty realizacji trzeciego planu są oceniane na 40 milj. yen, a czwartego na 125 milj. yen. (G.)

Nowa fabryka rur w Szkocji. Coltuess Iron Company łącznie z Imperial Chemical Industries Ltd. budują w Clyde-Flusses nową fabrykę rur. (T.)

Produkcja żelaza i stali w Czechosłowacji. Produkcja żelaza i stali w Czechosłowacji osiąga cyfry rekordowe. Sprzedaż surówki wyniosła w lutym 1937 r. 122 miliony kc. wobec 123 milionów kc. ze stycznia i 81 milionów kc. z lutego 1936 r. Ilość wyprodukowanej surówki jednakże mniejsza jest o 10.000 ton od najwyższej ilości z 1930 r. Stali wyprodukowano za 169 milionów kc. w lutym wobec 186 milionów kc. ze stycznia i 106 milionów kc. z lutego 1936 r. Tutaj produkcja jest również mniejsza o 4000 ton z rekordowych cyfr 1930 r. (T.)

Produkcja surówki we Francji. Wielkie piece we Francji wyprodukowały w lutym r. b. 574.000 ton surówki wobec 590.000 ton ze stycznia i 500.000 ton z lutego 1936 r. Produkcja stali wyniosła w lutym r. b. 624.000 ton wobec 607.000 ton ze stycznia r. b. i 538.000 ton z lutego 1936 r. (T.)

Dostawa mostów niemieckich dla Turcji. Niemiecka firma F. Schichau G. m. b. H. w tych dniach dostarczyła na zamówienie rządu tureckiego most kolejowy o konstrukcji żelaznej długości 50 metr. o wadze 200 ton. Most ten służyć będzie dla jednotorowej linii kolejowej pomiędzy Sivas i Erzerum. Firma powyższa dostarczyć ma niebawem kilka następnych mostów o długości 30 metrów. (T.)

Stan rekordowy produkcji stali w Ameryce. Produkcja stali Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej wyniosła w pierwszym kwartale 1937 roku 14.461.000 ton i przekroczyła całoroczną produkcję 1932 roku. W ostatnim kwartale 1936 roku produkcja stali w Ameryce wyniosła 13.314.000 ton, w pierwszym kwartale tego samego roku 9.363.000, w pierwszym kwartale 1935 roku 8.518.000, w pierwszym kwartale 1934 r. 7.007.000 oraz w pierwszym kwartale 1933 r. 2.988.000 ton z czego widać, że w ciągu

zaledwie czteroletniego okresu produkcja stali w Ameryce zwiększyła się prawie pięciokrotnie. (T.)

Odnowienie zjednoczenia francuskich fabryk drutu. Zjednoczenie francuskich fabryk drutu, które dwa lata temu zostało rozwiązane, wznowia obecnie swą działalność. (T.)

Sytuacja na niemieckim rynku eksportowym. Fabryki niemieckie przyjmują zlecenia na eksport w granicach cyfr ostatniego kwartału 1936 roku. W ten sposób w ostatnim tygodniu przyjęto tylko 50% zamówień. (G.)

Budowa 2 nowych walcowni w Japonii. Japan Iron Works zamierza przystąpić do budowy dwóch nowych walcowni koło Tobasa. Całkowite techniczne wyposażenie jednej walcowni wartości 6 milionów jen przeprowadzić ma firma United Fomedy w Pittsburgu drugiej zaś walcowni o wartości 4 miliony jen firma Mesta Machine Company. (T.)

W poniedziałek dn. 19 kwietnia o godz. 19.30 w lokalu Stow. Techników przy ul. Czackiego 3/5

odbędą się dwa odczyty:

1) P. Inż. K. WRETOWSKIEGO, wiceprezesa Grupy Producentów Narzędzi, Optyki i Mechaniki Precyzyjnej p. t.

»NIEMIECKI PRZEMYSŁ NA TARGACH LIPSKICH NA TŁE 4-LETNIEGO PLANU GOSPODARCZEGO«.

2) P. Inż. J. PIOTROWSKIEGO, prezesa Grupy Wytwórni Obrabiarek p. t.

»OBRABIARKI NA TARGACH LIPSKICH«.

WYCIECZKA DO PARYŻA

15 — 25 czerwca 1937

450 zł.

URLOP WE FRANCJI

15 czerwca — 15 lipca 1937

900 zł.

Informacje: Sekretariat Pol. Zw. Przem. Metal.
Tel. 5.94-26, 6.26-40

System Stachanowa w świetle prasy sowieckiej

W Nr. 1 „Przemysłu Metalowego“ zamieściliśmy artykuł omawiający sytuację przemysłu metalowego w Rosji sowieckiej na tle ruchu stachanowskiego.

Jako przyczynek do powyższego artykułu cytujemy obecnie uwagi zamieszczone w Biuletynie Antykomunistycznym z 22 b. m., zaznaczając, że uwagi te oparte są o cytaty z prasy sowieckiej.

Komunistyczni władcy Związku Sowieckiego, przygotowując się do wojny oraz finansując niemal wszystkie rewolucje i powstania, potrzebują pieniędzy. Otrzymać zaś je mogą jedynie przez pogłębienie nędzy robotniczej.

Wymyśla się więc coraz to nowe teorie, których jedynym zadaniem jest uzasadnienie tej właśnie nędzy i stale wzrastającego wyzysku.

Tak właśnie powstał nowy kierunek w metodzie produkcji w ZSSR, t. zw. system Stachanowa. Niestety, ten nowy chwyt, a zarazem doskonały przez pewien czas środek propagandy komunizmu wśród bogatych zachodnich intelektualistów, zawiódł na całej linii. Dziś już nawet prasa sowiecka nie może przemilczeć zaciętej walki, jaką prowadzi zdrowy instynkt robotniczy z niewolnictwem systemu Stachanowa. Sądy sowieckie przepelnione są sprawami o morderstwa, okaleczenia i tym podobne przestępstwa, dokonywane na stachanowcach. I pomimo usiłowań ze strony czynników urzędowych, trudno jest ukryć, że oskarżenia nie są wrogami klasowymi, lecz udreżonymi i doprowadzonymi do rozpaczyny nędzarzami.

Jednak sowiecka sprawiedliwość znajduje sobie właściwe sposoby; oto charakterystyczny ustęp z Nr. 30 „Sowieckoj Justycji“:

„Badania aktów, dotyczących prześladowania Stachanowców, oraz przeciwdziałania temu kierunkowi dało bardzo pouczający materiał wschodnio-syberyjskim sądom ludowym. Podczas tego rodzaju spraw, urzędnicy sądowi mają za zadanie w sposób rzeczowy wykryć posunięcia wrogów proletariatu i zde-maskować ich. Jednak poszczególni sędziowie ludowi nie dość uważnie ujmują te zadania. A pamiętać trzeba, że nie przedstawienie w jaskrawych barwach oblicza oskarżonych, brak stwierdzenia, że wrogowie stachanowców są w ogóle wrogami proletariatu i czynnikiem pasożytniczym — jest największym błędem w działalności organów sądowych“.

W ZSSR. krytyka oficjalnych posunięć jest wykluczona; dlatego też nigdy tam nie ma walki z tymi posunięciami, lecz z poszczególnymi ich wykonawcami. Tak się dzieje i w tym wypadku. To samo pismo podaje w jednym tylko numerze kilkadziesiąt wypadków reakcji robotniczej, przeciwko stachanowcom:

„...Sąd w Czita skazał robotnika Torgasina za prześladowanie i wydrwiwanie stachanowców. Sąd ludowy w Usolsku skazał wyrobnika Lutikowa, ponie-

waż zranił nożem stachanowca. Robotnik Raspopin rozmyślnie zniszczył narzędzia, należące do stachanowca. Robotnik Gurin sabotował zastosowanie systemu Stachanowa w Czernowskiej Kopalni Węgla Kamiennego. Wasiljewowie stale kompromitowali stachanowca Ibnejewa. Roglich wyłamał drzwi do mieszkania stachanowca, który właśnie udał się na posiedzenie swej grupy“.

Tak wygląda stosunek robotników sowieckich do systemu Stachanowa. Jakież są teraz zalety gospodarcze tego systemu?

Liczby przytoczone przez gazetę „Sowieckaja Sibir“ w N-rze 273, a obejmujące przegląd 10 minionych miesięcy wykazują jak nie wykonalne są normy Stachanowa. Również potwierdzają, że i na gatunek wyrobów system ten wywiera jedynie wpływ ujemny:

Przemysł naszego obszaru pozostaje daleko w tyle poza ustalonym tempem pracy. Opóźnienie wynosi ponad 9%. A pamiętać należy, że przemysł naszego obszaru ma wszelkie możliwości nawet posuwania się naprzód. Musimy bardzo usilnie utrzymywać się w tempie. Zrozumiałym jest, że przyczyn naszego opóźnienia należy szukać w niezadawalającym kierownictwie ruchu Stachanowa. Istnieje tu jeszcze zbyt wiele biurokratycznego i nieuważnego traktowania braków stachanowskiego systemu, jak również i żądań ze strony stachanowców. Naprzykład prace przygotowawcze w szybach kopalni węgla w Kuźniecku są ciągle niedopuszczalnie złe. Wystarczy jeśli się powie, że w październiku ani jeden zarząd szybu nie wykonał planu głównych robót przygotowawczych. Plan miesięczny spełniony jest tylko w 69,5%. Przemysł żywnościowy w październiku pracował również niezadawalająco i spełnił plan tylko w 81,2%. (Oto przyczyna głodu). W przedsiębiorstwach naszego okręgu antypaństwowe tendencje nie wyprodukowania przewidzianego planem asortymentu są ciągle jeszcze bardzo silne. Liczne przedsiębiorstwa przemysłu lokalnego nie wykonywują wcale zamówień. Wykonują tylko rzeczy najłatwiejsze do produkowania i ułatwiające spełnienie ustalonego planu. Naprzykład Nowosybirsk fabryka mebli „Standard“ przekracza plan pod względem produkcji kredensów i kanap, a wcale nie wypełnia planu w produkcji stołów. Fabryka szkła w październiku nie wypełniła planu produkcji butelek i kloszów do lamp, natomiast przekroczyła plan produkcji miednic i słoików do konfitur. Pochodzi to stąd, że szkło produkowane przez fabrykę jest zielone i w najniższym gatunku“.

Z rozporządzenia Komisji Kontrolnej Rady Komisarzy Ludowych z dn. 4.XII.1936 r. wynika, że normy przemysłowe nie zostały osiągnięte.

Sowieccy ekonomiści, pragnący życie nagiąć do bezdusznych formuł doktryny lub korzystnych chwilowo założeń, ciągle improwizują. I długo będą jeszcze tak czynić; bowiem nie oni płacą koszty tych doświadczeń, a milionowe rzesze głodzonych i gołych nędzarzy-robotników.