



Nr. 8.

Warszawa, dn. 15 kwietnia 1938 r.

Ogóln. zbioru Nr. 701.

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. 5.94-26. Adres telegr.: „Metalowcy — Warszawa”.

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

TREŚĆ NUMERU: Drogi uprzemysłowienia Polski. — Nowa taryfa składek za ubezpieczenie od wypadków przy pracy. — Obrabiarki na Targach Lipskich. — Wiadomości związkowe. — Wiadomości z zagranicy.

Drogi uprzemysłowienia Polski

PAŃSTWOWE ZAKŁADY DRUKARSKIE
Biblioteka P. M. „Uzsun”

Dnia 4 kwietnia r. b. w Stowarzyszeniu Ekonomistów i Statystyków Polskich p. min. dr. Adam Rose wygłosił niezmiernie ciekawy wykład, który podajemy poniżej w streszczeniu.

Mówiąc o drogach uprzemysłowienia Polski, czyli o wytworzeniu należytych możliwości zarobkowych poza rolnictwem, należy przede wszystkim dokładnie zdać sobie sprawę w jakich warunkach uprzemysłowienie to musi się dokonać, w jaki sposób może być cno za pomocą odpowiedniej polityki gospodarczej poparte, a wreszcie w jakich rozmiarach jest potrzebne, jeżeli istotnie stanowić ma rozwiązanie spiętrzonych przed Polską trudności gospodarczo-społecznych.

W jakich warunkach ma się uprzemysłowienie dokonać? Nie można się łudzić, że w warunkach trudnych, trudniejszych, niż to miało miejsce w tych państwach, które uprzemysłowiły się w XIX wieku. Proces uprzemysłowienia wymaga nie tylko naturalnych warunków, surowców i robocizny, lecz również bardzo znacznego nakładu kapitałowego. Wymaga on nadto odpowiednio ciągłej i trwałej chłonności na artykuły przemysłowe i to nie tylko ze strony prywatnego rynku, lecz również i instytucji publicznych. Specyficzne warunki rozwoju stosunków gospodarczo-społecznych w Polsce sprawiły, że z wyżej zakreślonego punktu widzenia, Polska znajduje się w sytuacji trudnej. Cięży nad nią brak normalnej ewolucji gospodarczej w ciągu jednego stulecia, cięży nad nią w szczególności przeludnienie rolnicze. To ostatnie sprawia, że od dziesiątków lat żyje w Polsce na 1 ha użytków rolnych średnio dwa razy więcej jednostek, niż w państwach o normalnym ustroju. Konsekwencje tego faktu są jasne. Serwitut polegający na konieczności żywienia nadliczbowej ludności opóźnia kapitalizację na wsi i wytwarza brak kapitałów potrzeb-

nych na intensyfikację produkcji rolnej. Brak odpowiedniego rozwoju ludności pozarolniczej pozbawia ludność rolniczą należycie silnego wewnętrznego rynku zbytu, a ponadto przemysł pozbawiony jest najtańszego źródła kapitałowego, jakim są na zachodzie oszczędności rolnicze nie znajdujące na wsi produktywną lokatę. Wszędzie panuje brak rezerw kapitałowych, za pomocą których utrzymać można siłę nabywczą na odpowiednim poziomie nawet w okresie depresji. Wszystko to stwarza jakby zakłętą koło, pogłębiające trudności tak miast jak wsi.

Sytuacja komplikuje się przez to, że proces uprzemysłowienia wsi dokonać się ma u nas w warunkach, w których możliwości produkcyjne rosną szybciej, niż możliwości konsumpcyjne, zjawisko powszechne w XX wieku, lecz naogół nieznanne w wieku XIX. Wreszcie dokonywać musimy uprzemysłowienia w okresie, w którym procesy kapitalizacyjne są po wojnie światowej i po zniszczeniach wojennych wszędzie zahamowane przez dysproporcję między globalnym dochodem społecznym, a sumą ciężarów publicznych. Dysproporcja ta sprawia, że na ciężary publiczne przeznaczony trzeba stosunkowo bardzo wielki odsetek dochodu społecznego, większy, niż to w analogicznych warunkach miałyby miejsce w XIX-tym wieku. Fakty powyższe charakteryzują w najogólniejszych zarysach te trudności, w jakich dokonywać się musi uprzemysłowienie Polski i na ich tle wypracować trzeba wytyczne polskiej polityki uprzemysłowienia.

Jasnym jest, że polityka ta liczyć się musi z dwoma przeciwstawnymi zjawiskami. Przemysłowi zagraża z jednej strony zbyt mała chłonność i chwiejność rynku wewnętrznego, czyli zbyt słaba siła nabywczą ludności, która zwłaszcza na wsi niezmiernie łatwo skreśla liczne artykuły przemysłowe ze swego codziennego budżetu; z drugiej strony za-

graża przemysłowi konkurencja z mocniejszym i zasobniejszym przemysłem zagranicznym, który produkuje w lepszych warunkach większe ilości towaru i przy znacznie większym nakładzie kapitałowym, a tym samym produkuje je taniej. To też jednym z głównych zadań polskiej polityki przemysłowej jest znalezienie właściwego złotego środka między polityką „prokonsumencką”, która w dążeniu do udostępnienia rynkowi jak najtańszych produktów łatwo pozbawić może przemysł niezbędnej rentowności, a polityką proproducentką, która w dążeniu do nadmiernej ochrony narzucać może rynkowi artykuły tak drogie, że poziom cen wywołuje zanik konsumpcji wewnętrznej. *Jest rzeczą jasną, że rozmiary możliwości produkcyjnych i rozmiary możliwości konsumpcyjnych społeczeństwa nie zależą jedynie od kierunku i metod polityki przemysłowej, i że inne działy polityki gospodarczej z polityką finansową na czele odgrywają tu rolę olbrzymią. Ważnym jest jednak, żeby w ramach polityki przemysłowej nie popełniono błędów, które mogą przetrącić możliwości wytworzone właśnie przez te inne działy polityki gospodarczej Państwa.*

Troska o ochronę siły nabywczej społeczeństwa i o nie utrudnianie procesów konsumpcyjnych w zakresie artykułów przemysłowych przeciwstawia się nie tylko zbyt jednostronnym tendencjom do wyższości cen, ale zmusza do poczynań mogących w sposób pozytywny wzmocnić chłonność rynku wewnętrznego. Do tej kategorii poczynań należy t. zw. preferencja dla surowców krajowych: jeśli idzie o artykuły rolne, konieczność ta wynika przede wszystkim z wymagań polityki rolnej. Nadto prawie zawsze wynika ona ze względów dewizowych i obronnych, ale w nie mniejszym stopniu również z mądrze pojętej polityki przemysłowej, która dbać musi o to, żeby odbiorcy artykułów przemysłowych nie byli pozbawieni możliwości zarobkowania. To też preferencje w zakresie surowców krajowych tak rolniczych jak nie rolniczych nie prowadzą bynajmniej do jednostronnej polityki autarkii, a stosowane w racjonalnych rozmiarach stanowią winny właśnie w Polsce środek narodowej polityki gospodarczej.

Przechodząc do polityki ochrony przemysłu z góry powiedzieć sobie trzeba, że olbrzymia większość polskich przemysłów wymaga wyraźnej i poważnej ochrony. W polskich warunkach, przy których kapitał na razie jest znacznie droższy niż zagranicą, przy których modernizacja przemysłu i zwiększenie wydajności pracy w przeliczeniu na głowę pracownika z powodu braku kapitałów natrafia ciągle na trudności, i w których tym samym koszt robocizny często może być wyższy nawet przy niższych stawkach płac, — w których rynek jest mało pojemny a chłonność tego rynku przy braku rezerw kapitałowych ludności wyjątkowo chwiejna, należyta ochrona przemysłu stanowić musi dogmat.

Przypuszczalnie bezsporną będzie i teza następna. Sytuacja przemysłów w Polsce, wynikająca z konieczności ścisłego współżycia trzech dzielnic o różnym stopniu rozwojowym oraz z konieczności zupełnej specjalnej dyslokacji przemysłowej, której symbolem stał się C.O.P., sprawia, iż w Polsce nie wystarczają te ogólne środki polityki przemysłowej, które stosowane były dawniej i znajdowały swój główny wyraz w równomiernie wszystkich obowiązującej taryfie celnej. W Polsce stosować trzeba w zakresie

przemysłu dalej idące środki, wymagające bezpośredniej ingerencji w warunki produkcji indywidualnych przedsiębiorstw, którą obejmujemy zbiorowym pojęciem interwencjonizmu. Zjawisko to poparte jest licznymi czynnikami nie polskimi, lecz międzynarodowymi.

Interwencjonizm ten posunął się bardzo daleko ze względów ściśle przemysłowych, — w licznych wypadkach na specjalne żądanie kół przemysłowych, — często ze względów pozaprzemysłowych, do których zaliczyć należy troskę o równowagę bilansu płatniczego. Generalne zakazy przywozu i indywidualne zezwolenia na przywóz poszczególnych produktów lub surowców, indywidualne ulgi celne, bezpośredni wpływ na sposób pokrycia zapotrzebowania surowcowego i niezliczone inne środki sprawiły, że rozwój olbrzymiej ilości przedsiębiorstw zależy obecnie przede wszystkim od takich lub innych zarządzeń tych, którzy poszczególne środki interwencjonizmu dzierżą w ręku. Oczywiście, że stosowanie tych środków oparte jest z reguły zawsze na takich lub innych zarządzeniach publiczno-prawnych, nie znaczy to jednak, aby cugle interwencjonizmu zawsze znajdowały się w rękach publicznych. W praktyce rzecz przedstawia się zupełnie inaczej. Kilka przykładów naświetli to zjawisko: jeżeli nie wolno do Polski przywozić żelaza, a huty połączą się w kartel, to kartel ten dysponuje żelazem, dyktuje warunki sprzedaży i decyduje o możliwościach rozwojowych przedsiębiorstw przetwarzających żelazo, czyli wykonuje funkcje wyraźnie interwencyjne. Jeżeli w kraju istnieje zakaz przywozu bawełny, a podział kontyngentów przywozowych dokonywany jest przez zrzeszenie przedsiębiorców, to polityka tego zrzeszenia decyduje o rozwoju poszczególnych fabryk, co również stanowi typowe zjawisko wchodzące w zakres interwencjonizmu. *Mówiąc szerzej stwierdzić można, że jeżeli w wyniku zarządzeń publicznych, wytworzyła się sytuacja, w której dyspozycja różnymi środkami produkcji, względnie surowcami lub półsurowcami skoncentrowała się w rękach znacznej ilości ustrojów monopoloidalnych, to te ustroje monopoloidalne dzierżą cugle interwencjonizmu w rękach, a nie czyni tego Państwo. Ten stan rzeczy jest zły, gdyż wytwarza chaos interwencjonistyczny i podcina całkowicie podstawowe warunki uprzemysłowienia, którym jest inicjatywa prywatna. Sytuacja zmieniłaby się radykalnie, gdyby wszystkie publiczno-prawne zarządzenia, w cieniu których powstały te ustroje monopoloidalne, można było znieść, lecz na razie przynajmniej polska rzeczywistość na to nie pozwala, gdyż przeciwstawiają się temu zarówno względem na obronność kraju, jak i względem dewizowe, jak i często istotne względy przemysłowe. Oczywiście szereg zarządzeń może być złagodzonych i wszystko ca na tym polu działać można, winno być jak najszybciej dokonane, lecz nawet po najdalej idącej rewizji i redukcji środków interwencjonistycznych pozostanie w Polsce bardzo poważny ich arsenał, poważniejszy, niż w przeważającej ilości innych państw przemysłowych. Dlatego troską każdego, kto czuwa nad polską polityką przemysłową musi być, aby istniał racjonalny stosunek między sumą środków interwencjonistycznych, a aparatem wykonawczym i kontrolnym, który tym arsenałem środków interwencjonistycznych w praktyce się posługuje. W Polsce istnieje pod tym względem wyraźna dysproporcja. Dysproporcję tę należy usunąć, jeżeli nie ma ona stanowić trwałej groźby dla*

uprzemysłowienia. Interwencjonizm winien być pod ścisłą kontrolą Państwa tak stosowany, aby indywidualnym jednostkom jasno wtykał ramy, w jakich one się mogą swobodnie rozwijać i w jakich swobodnie mogą działać. Winien on w szczególności uwzględniać specyficzne potrzeby drobnego i średniego przemysłu i nie podcinać jego możliwości rozwojowych, jak to dziś nieraz ma miejsce. Nie powinien on natomiast podcinać inicjatyw indywidualnych przedsiębiorców, którzy pozostać muszą głównymi realizatorami programu uprzemysłowienia. Interwencjonizm winien nadto zagwarantować osiągnięcie celów wspólnych, ważnych dla Państwa, bez zmuszania go do uciekania się do własnej przedsiębiorczości. *Interwencjonizm należycie wykorzystany może być wysoce twórczy, interwencjonizm źle stosowany, a zwłaszcza interwencjonizm stosowany tylko w celu utrzymania istniejącego w pewnym momencie status quo, doprowadzić może życie przemysłowe do sklerozy i jest antytezą dynamizmu, który tkwić musi w idei uprzemysłowienia.* Dla tych powodów zwróciło Ministerstwo Przemysłu i Handlu szczególną uwagę właśnie na to zagadnienie. Ministerstwo ma nadzieję, że Komisja powołana pod przewodnictwem Prezesa Klarnera wskaże drogę wykrzesania dynamizmu z interwencjonizmu. Ministerstwu nie zależy na forsowaniu w chwili obecnej takich lub innych konkretnych środków zaradczych, jakkolwiek oczywiście nad nimi zastanowić się musiało. Na razie idzie mu o jasne zdanie sobie sprawy z tego, że obecny stan rzeczy nie sprzyja idei uprzemysłowienia i wymaga reformy. Jeśli na tej platformie się stanie to dyskusja o kierunku reformy niewątpliwie będzie ułatwiona. W każdym razie należy dążyć do tego, aby zbiorowym wysiłkiem w myśl wskazań państwa i przy udziale czynników zainteresowanych i neutralnych ekspertów wypracowane zostały należycie szczegółowe programy rozwojowe dla różnych branż przemysłowych i aby zapewniona została ich trwała i ciągła realizacja.

Z uwag powyższych wynika, że *polityka ochrony chłonności rynku wewnętrznego i polityka ochrony produkcji nie stanowią antytezy, lecz stanowią logiczną całość, to też nie powinno być w założeniu różnicy między tym działem polityki gospodarczej, która nazywamy polityką przemysłową, a działami pozostałymi, jak polityka rolna lub polityka robotnicza. Każde przeholowanie w jednym kierunku stanowi bezpośrednio niebezpieczeństwo dla idei uprzemysłowienia.*

A teraz pozostaje kwestia, jakie rozmiary przybrać musi w Polsce uprzemysłowienie, jeżeli odpowiadać ma ono celom polskiej racji stanu. Na pytanie to odpowiedział niedawno w Senacie Wicepremier Kwiatkowski, mówiąc, że dążyć należy do tego, aby w ciągu dwudziestu lat stosunek ludności rolniczej i nie rolniczej kształtował się w Polsce jak 50 do 50. Aby ten cel osiągnąć, trzeba, aby przynajmniej przyrost ludności znaleźć mógł zatrudnienie w zawodach nierolniczych. Jakie kapitały są w tym celu potrzebne? Nakład kapitałowy potrzebny dla zatrudnienia jednego pracownika poza rolnictwem, waha się bardzo znacznie, zwłaszcza w przemyśle. Najmniejszy nakład w prymitywnym przemyśle tartacznym wynosi

ok. trzech tysięcy złotych, w przemyśle chemicznym cyfra ta jest dwudziestokrotnie większa. Robiąc szemat uprzemysłowienia, zawsze oczywiście dowolny, lecz uwzględniający różne dziedziny wytwórczości przemysłowej, dochodzimy do cyfry od 6 — 8 tysięcy złotych jako przeciętny nakład potrzebny dla zatrudnienia jednego pracownika. Licząc, że w przyroście ludności poszukujących pracy jest minimalnie połowa, to jest przeszło 200 tysięcy jednostek, roczny nakład potrzebny dla utworzenia dla nich nowych warsztatów pracy wynosi około 1½ miliarda złotych. Biorąc pod uwagę, że ludność ta musi nie tylko pracować poza rolnictwem, ale w większości wypadków i mieszkać poza rolnictwem, trzeba dla przyrostu ludności, licząc przeciętnie 3 osoby na izbę, rocznie budować około 150.000 izb, co wymaga ok. ½ miliarda złotych rocznie. Razem więc suma kapitałów potrzebnych na tak pojęte uprzemysłowienie wynosi ok. 2 miliardów złotych. Czy możemy ją uzyskać? Oczywiście sytuacja komplikuje się przez to, że zapotrzebowanie kapitałów istnieje nie tylko dla celów uprzemysłowienia. Kapitały potrzebne są również dla odnowienia istniejących warsztatów przemysłowych, kapitały potrzebne są i to w poważnych bardzo rozmiarach w rolnictwie, kapitały potrzebne są dla pozabudżetowych nakładów państwowych, niezbędnych dla należytego gospodarczego uzbrojenia Polski, bez którego idea uprzemysłowienia wogóle staje się iluzoryczna. Razem więc procesy kapitalizacyjne i ewentualny dopływ kapitałów zagranicznych osiągnąć muszą w Polsce sumę co najmniej dwukrotnie większą, niż wyżej wspomniane 2 miliardy złotych, potrzebne dla celów uprzemysłowienia. Czy zadanie to jest ponad polskie możliwości gospodarcze? Czy stanowi ono marzenie, nie do urzeczywistnienia? Przypuszczam, że tak nie jest. Aby stało się ono rzeczywistością potrzeba dzisiejszy dochód społeczny polski podwyższyć od 20 do 25%, co samo w sobie nie stanowi zagadnienia niewykonalnego. Optymistycznie nastroić winien również fakt, że inne państwa w podobnych warunkach analogiczne zagadnienie u siebie rozwiązywały. Jako klasyczny przykład zacytować można np. Japonię, choć jej metody postępowania oczywiście nie mogłyby być w całości stosowane w Polsce. Optymizmem również nawać muszą nasze własne zdobycze uzyskane nie tylko w latach przysłowiowo dobrej koniunktury, w latach 1928 — 1929, ale również i zupełnie konkretne i namacalne rezultaty ostatniego dwulecia. Na to jednakże, żeby uprzemysłowienie Polski stało się nie tylko hasłem, ale konsekwentnie wykonywanym czynem, pamiętać trzeba o tym, że każde zarządzenie z dziedziny gospodarczej wpływać może albo na zmniejszenie sumy procesów konsumpcyjnych i produkcyjnych, albo na ich zwiększenie. Trzeba celowego, zbiorowego wysiłku, żeby tak pokierować wszystkimi czynnikami gospodarczymi, aby w sumie uzyskać maksimum procesów wytwórczych i konsumpcyjnych, czyli maksimum dochodu społecznego i maksimum procesów kapitalizacyjnych. W ramach tak pojętego maksymalnego dochodu społecznego, znajdzie się niewątpliwie miejsce dla programowej i stopniowo potęgującej się akcji uprzemysłowienia Polski.

Nowa taryfa składek za ubezpieczenie od wypadków przy pracy

Nowe postanowienia o obliczaniu składki na ubezpieczenie wypadkowe ogłoszone w Nr. 79 Monitora Polskiego z dn. 6 kwietnia b. r., wymagają szczegółowego omówienia.

Nowa taryfa różni się od dawnej (ogłoszonej w Nr. 1 Dz. U. R. P. z 1934 r.) niemal w każdej pozycji. W znacznej części są to zmiany redakcyjne; nie brak jednak i zmian bardziej zasadniczych, a przede wszystkim zmian w samej wysokości składek dla szeregu grup przemysłu metalowego. Ponieważ każda zmiana może mieć istotne znaczenie przy ewentualnym nowym zaliczaniu podajemy całą taryfę działu „Przemysł metalowy i maszynowy“ t. j. część ogólnej taryfy, poczynając od pozycji 30-ej, a kończąc na pozycji 67-ej. Najpierw podawane jest nowe brzmienie, następnie *kursywą* brzmienie dawne. Jeśli dawny tekst nie został podany, oznacza, że nowy w niczym się nie różni. Liczby z lewej strony, poprzedzające każdą pozycję, oznaczają numer tej pozycji w ogólnej taryfie, cyfry rzymskie na końcu każdej taryfy oznaczają kategorię niebezpieczeństwa. Podana klasa niebezpieczeństwa jest przeciętną klasą w danej kategorii.

Podwyżka składek nastąpiła w pozycjach: 31, 36, 44 i 53, obniżka w — 33, 34, 35, 39, 41, 57, 58 i 64. Reszta pozycji pozostała bez zmian, oczywiście z zastrzeżeniami ewentualnych zmian wynikających z nowej redakcji niektórych pozycji.

Pewnego rodzaju nowością w dziale taryfy „Przemysł maszynowy“ jest wprowadzenie analogicznie do hutnictwa w trzech pozycjach (44, 47 i 67) odrębnej kategorii niebezpieczeństwa (niżej o jedną) dla tych fabryk, które prowadzą „systematyczną i dającą trwałe wyniki akcję bezpieczeństwa pracy uznaną przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych“. P. Z. P. M. domagał się wprowadzenia tego rodzaju postanowień we wszystkich pozycjach taryfy. Postulat ten został przyjęty na razie częściowo, gdyż zdaniem czynników, ustalających taryfę, akcja bezpieczeństwa pracy w fabrykach przemysłu metalowego ma wciąż jeszcze charakter raczej wyjątkowy. Urzeczywistnienie tego postulatu ma być wprowadzone dopiero na następne trzecie.

Mimo tego braku prowadzenie akcji bezpieczeństwa pracy pozwala przedsiębiorstwu osiągnąć pewne korzyści w zakresie składek i dziś, mianowicie w oparciu o § 2 rozp. Min. Op. Społ. (Dz. U. R. P. Nr. 12 z dn. 25 lutego 1938 r. o czym była mowa w Nr. 6 naszego pisma z dn. 15 marca r. b.

Grupa IV taryfy „Przemysł metalowy i maszynowy“ przedstawia się obecnie jak następuje:

a) Odlewnie i przemysł metalowy.

30. Odlewnie żelaza i stali oraz wytwórnie z żelaza i stali armatur, rur i innych przedmiotów lanych z ewent. dalszą obróbką — jako samoistne przedsiębiorstwa — VIII kl. 40.
30. *Odlewnie żelaza i stali jako samoistne przedsiębiorstwa* — VIII, kl. 40.
31. Młotownie (kuźnie mechaniczne), walcownie, tłoczalnie wraz z ewentualną dalszą obróbką i wykończeniem — jako samoistne przedsiębiorstwa — VIII, kl. 40.
Znamię większego niebezpieczeństwa: wyrób przedmiotów o wadze ponad 75 kg.

31. *Prasownie, młotownie, tłocznie z napędem mechanicznym, z ew. obróbką termiczną* — VII, kl. 32.
Znamię większego niebezpieczeństwa wyrób wielkich przedmiotów kutech.
32. Wytwórnie dział i innej ciężkiej broni palnej — VI, kl. 24.
33. Wytwórnie i warsztaty naprawy sprzętu wojennego niewymienionego w innych pozycjach, naprawa dział, warsztaty rusznikarskie, również wojskowe zakłady zaopatrywania w sprzęt wojenny — IV, kl. 16.
33. *Naprawa dział i innego sprzętu wojennego* — V, kl. 20.
34. Wytwórnie amunicji działowej, karabinowej i innej — bez elaboracji — IV, kl. 16.
34. *Wytwórnie amunicji działowej i karabinowej* — V, kl. 20.
35. Wytwórnie armatur do pomp, kotłów itp. obiektów z brązu, mosiądzu, blinu itp.; odlewnie przedmiotów z tych metali — V, kl. 20.
35. *Wytwórnie armatur do pomp, kotłów itp. obiektów, odlewnie z brązu, mosiądzu, glinu itp.* — VI, kl. 24.
36. Wytwórnie wyrobów miedzianych, mosiężnych, brązowych, glinowych, ewent. wraz z walcownią oraz cynowaniem i cynkowaniem blachy na gorąco, również samoistne emaliernie, wytwórnie wyrobów z ołowiu i cynku, odlewnie z tych metali, wyrób i naprawa akumulatorów, wytwórnie czcionek drukarskich — VIII, kl. 40.
36. *Wytwórnie wyrobów miedzianych, mosiężnych, ołowianych, cynkowych, brązowych, glinowych, ew. wraz z walcownią, oraz cynowanie i cynkowanie blachy na gorąco, wyrób akumulatorów* — VII, kl. 32.
37. Wytwórnie plecionek drucianych, lin stalowych, kabli elektrycznych, mechaniczne druciarnie, gwoździarnie, wytwórnie śrub i nitów, igieł i szpilek, sprężyn spiralnych, metalowych rurek izolacyjnych, metalowych strun do nicielnictwa itp. — VII, kl. 32.
37. *Wytwórnie plecionek drucianych, lin stalowych, kabli elektrycznych, mechaniczne druciarnie, gwoździarnie, wytwórnie śrub i nitów, igieł i szpilek* — VII, kl. 32.

b) Maszyny i konstrukcje żelazne.

38. Wytwórnie konstrukcji żelaznych, konstrukcji mostów żelaznych — z wyłączeniem montażu poza wytwórnią — IX kl. 48.
38. *Wytwórnie konstrukcji żelaznych, mostów żelaznych wraz ze spawaniem i montażem w wytwórni* — IX, kl. 48.
39. Wytwórnie oraz naprawa maszyn, silników i aparatów elektrycznych, transformatorów, prostownic, kondensatorów oraz nawijanie i przewijanie tworników, magnesów itp. do maszyn elektrycznych — V, kl. 20.
39. *Wytwórnie i naprawa maszyn elektrycznych* — VI, kl. 24.
40. Wytwórnie maszyn rolniczych, młyńskich, dźwigów towarowych, osobowych — z wyłączeniem montażu poza wytwórnię — VII, kl. 32.

40. *Wytwórnice maszyn rolniczych, młyńskich, dźwigów towarowych, osobowych — z wyłączeniem robót instalacyjnych — VII, kl. 32.*
41. *Wytwórnice parowozów, lokomobil, traktorów oraz wszelkiego rodzaju silników z wyjątkiem elektrycznych — VII, kl. 32.*
41. *Wytwórnice porowozów, lokomobil — VIII, kl. 40.*
42. *Wytwórnice wszelkich maszyn przemysłowych i innych, nie wymienionych w osobnych pozycjach; wyrób kotłów i naczyń na ciśnienie, zbiorników i t. p. — VI, kl. 24.*
42. *Wytwórnice wszelkich maszyn przemysłowych, niewymienionych w pozycjach poprzednich, wyrób kotłów, zbiorników i t. p. — VI, kl. 24.*
- c) Środki komunikacyjne.
43. *Wytwórnice i warsztaty naprawy wagonów, taboru oraz sprzętu kolejowego i kolejkowego — VIII, kl. 40.*
43. *Wytwórnice wagonów — VIII, kl. 40.*
44. *Wytwórnice, montownie i warsztaty naprawy pojazdów mechanicznych oraz statków wodnych bez użycia specjalnych stoczni — VI, kl. 24.*
- 44a. *Wytwórnice, jak w poz. 44. prowadzące systematyczną i dającą trwałe wyniki akcję bezpieczeństwa pracy uznaną przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych — V, kl. 20.*
44. *Wytwórnice i warsztaty naprawy samochodów oraz statków bez użycia specjalnych stoczni — V, kl. 20.*
45. *Wyrób i naprawa karoserji, pontonów, łodzi i t. p. — V, kl. 20.*
45. *Wyrób i naprawa karoseryj, powozów, łodzi — V, kl. 20.*
46. *Stocznie — VII, kl. 32.*
Znamię większego niebezpieczeństwa: rozbiórka statków.
46. *Stocznie — VII, kl. 32.*
47. *Wytwórnice i warsztaty naprawy samolotów — bez personelu latającego i obsługi przy starcie; wytwórnice i warsztaty naprawy silników lotniczych i akcesorii do nich, śmigieł automatycznych, synchronizatorów i podwozi chowanych — VI, kl. 24.*
- 47a. *Wytwórnice, jak w poz. 47. prowadzące systematyczną i dającą trwałe wyniki akcję bezpieczeństwa pracy uznaną przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych — V, kl. 20.*
47. *Wytwórnice i warsztaty naprawy samolotów bez personelu latającego i zajętego przy starcie — VI, kl. 24.*
48. *Personel latający i obsługa przy starcie w wytwórniach i w warsztatach naprawy samolotów — XII, kl. 88.*
48. *Personel latający i zajęty przy starcie w wytwórniach i warsztatach naprawy samolotów — XII, kl. 88.*
- d) Gotowe wyroby metalowe.
49. *Warsztaty kowalskie — VI, kl. 24.*
50. *Wytwórnice i warsztaty naprawy wyrobów z blachy cienkiej (do 2 mm) przy użyciu maszyn o napędzie mechanicznym — VII, kl. 32.*
50. *Wytwórnice i warsztaty naprawy towarów z blachy cienkiej (do 2 mm) z napędem mechanicznym, również z ew. robotami na budowach — VII, kl. 32.*
Znamię mniejszego niebezpieczeństwa: posiadanie drukarni i litografii.
Znamię większego niebezpieczeństwa: roboty na budowach.
51. *Wytwórnice i warsztaty naprawy wyrobów z blachy cienkiej (do 2 mm) bez robót na budowach i bez napędu mechanicznego — II, kl. 8.*
51. *Wytwórnice i warsztaty naprawy towarów z blachy cienkiej (do 2 mm) bez napędu mechanicznego z wyłączeniem robót na budowach — II, kl. 8.*
52. *Wytwórnice naczyń i innych przedmiotów emaliowanych, ocynowanych i ocynkowanych V, kl. 20.*
52. *Wytwórnice naczyń emaliowanych ocynowanych i ocynkowanych V, kl. 20.*
53. *Wytwórnice noży, kos, sierpów, pił, pilników, narzędzi, broni białej — VI, kl. 24.*
53. *Wytwórnice noży, kos, sierpów, pił, pilników, narzędzi, broni białej — z napędem mechanicznym — V, kl. 2.*
54. *Wytwórnice kas pancernych, mebli metalowych — VI, kl. 24.*
- e) Mechanika precyzyjna i jubilerstwo.
55. *Wytwórnice wyrobów z metali szlachetnych i półszlachetnych, jubilerstwo, rytownictwo, szlifowanie kamieni szlachetnych — bez napędu mechanicznego — II, kl. 8.*
55. *Wytwórnice wyrobów z metali szlachetnych i półszlachetnych oraz towarów pokrytych tymi metalami, rytownictwo, szlifowanie kamieni szlachetnych — II, kl. 8.*
56. *Galwaniczne pokrywanie metalami, samoistne przedsiębiorstwa ładowania akumulatorów — V, kl. 20.*
56. *Galwaniczne pokrywanie metalami szlachetnymi i półszlachetnymi, samoistne przedsiębiorstwa ładowania akumulatorów — V, kl. 20.*
57. *Wytwórnice i warsztaty naprawy sprzętu elektrotechnicznego, instalacyjnego, elektrycznych przyrządów kontrolnych, sygnalizacyjnych; wytwórnice świec do motorów spalinowych, szczotek do maszyn elektrycznych i t. p. — V, kl. 20.*
Znamię mniejszego niebezpieczeństwa: brak napędu mechanicznego.
57. *Wytwórnice i warsztaty naprawy elektrotechnicznego sprzętu instalacyjnego — VI, kl. 24.*
Znamię mniejszego niebezpieczeństwa: brak napędu mechanicznego.
58. *Wytwórnice i warsztaty naprawy aparatów i sprzętu dla prądów słabych: telegraficznych, telefonicznych, sygnalizacyjnych, radiowych, dźwiękowych, wyrób ogniów galwanicznych — III, kl. 12.*
58. *Wytwórnice i warsztaty naprawy aparatów telegraficznych, telefonicznych, sygnalizacyjnych, radiowych i dźwiękowych, wyrób ogniów galwanicznych — IV, kl. 16.*
59. *Wytwórnice żarówek, rur neonowych, katodowych, elektrycznych lamp sodowych, lamp kwarcowych, lamp katodowych i t. p. wraz z ewent. regeneracją tychże. Wyrób lamp żarowych (spiry-*

- tusowych, naftowych, benzynowych i t. p.) oraz siatek żarzeniowych — II, kl. 8.
59. *Wytwórnice elektrycznych lamp żarowych i ich regeneracja* — II, kl. 8.
60. Warsztaty mechaniczne precyzyjne: warsztaty i wytwórnice narzędzi i przyrządów chirurgicznych, optycznych, matematycznych, fizykalnych, chemicznych, farmaceutycznych, lotniczych przyrządów pokładowych i t. p., zegarów, wag precyzyjnych, wszelkich liczników i t. p. oraz protez i przyrządów ortopedycznych i t. p. przy użyciu maszyn o napędzie mechanicznym — III, kl. 12.
60. *Warsztaty mechaniczne precyzyjne: wytwórnice i warsztaty naprawy narzędzi i przyrządów chirurgicznych, optycznych, matematycznych, fizykalnych, chemicznych, farmaceutycznych i t. p., zegarów, wag precyzyjnych, warsztaty naprawy maszyn do szycia, liczenia i pisania z napędem mechanicznym* — III, kl. 12.
61. Warsztaty mechaniczne precyzyjne, jak w pozycji 60 — bez napędu mechanicznego — II, kl. 8.
62. Wytwórnice i warsztaty naprawy instrumentów muzycznych — z napędem mechanicznym — IV, kl. 16.
Znamię większego niebezpieczeństwa: używanie do obróbki drewna maszyn o napędzie mechanicznym.
63. Wytwórnice i warsztaty naprawy instrumentów muzycznych — bez napędu mechanicznego — II, kl. 8.
64. Wytwórnice rowerów, maszyn do szycia, pisania i liczenia, broni palnej oraz wytwórnice ich części składowych III, kl. 12.
64. *Wytwórnice i warsztaty naprawy ręcznej i maszynowej broni palnej, wyrób rowerów, maszyn do szycia, pisania, liczenia* — IV, kl. 16.
- f) Ślusarnie.
65. Ślusarnie oraz warsztaty mechaniczne — przy użyciu maszyn o napędzie mechanicznym — VII, kl. 32.
65. *Ślusarnie oraz warsztaty naprawy maszyn z napędem mechanicznym* — VII, kl. 32.
66. Ślusarnie, drobne warsztaty mechaniczne, samoistne szlifiernie, tłoczalnie, tokarnie i t. p., również samoistne wykonywanie ostrzenia noży bez użycia maszyn o napędzie mechanicznym — V, kl. 20.
Znamię większego niebezpieczeństwa do pozycji 65 i 66: roboty na budowach.
66. *Ślusarnie i drobne warsztaty mechaniczne bez napędu mechanicznego* — V, kl. 20.
67. Wytwórnice i czynności nie wymienione w pozycjach 27 do 66 z napędem mechanicznym przy użyciu chociażby jednej z następujących maszyn do obróbki: tłoczni, szlifierek, młotów mechanicznych, wiertarek, tokarek, heblarek, maszyn do skręcania, aparatów do spawania — VII, kl. 32.
- 67a. Wytwórnice i czynności jak w poz. 67 w zakładach pracy prowadzących systematyczną i dającą trwałe wyniki akcję bezpieczeństwa pracy uznaną przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych — VI, kl. 24.
67. *Wytwórnice nie wymienione w pozycjach 27—66 z napędem mechanicznym, używające którejkolwiek z następujących maszyn do obróbki: tłocz-*

ni, pras, szlifierek, młotów mechanicznych, wiertarek, tokarek, heblarek, maszyn do skręcania, aparatów do spawania — VII, kl. 32.

Ustalone wyżej dla każdej pozycji kategorii niebezpieczeństwa odnoszą się do zakładów pracy o składzie normalnym, uwzględniają więc wszystkie oddziały i czynności pomocnicze zakładu głównego t. j. wszelkiego rodzaju czynności administracyjne, biurowe, kancelaryjne, handlowe, nadzorcze, roboty związane z utrzymaniem porządku i oświetleniem, roboty manipulacyjne i transportowe, roboty w magazynach i ładowniach, konserwację budynków i urządzeń oraz tym podobne prace, dokonywane w normalnym zakresie we własnym zarządzie i dla własnych celów zakładu pracy na obszarze tej ubezpieczalni, w obrębie której zakład pracy jest położony.

Jeśli jednak zakres prac biurowych jest większym niż normalnie spotykany daje to podstawę do zmniejszenia składki (§ 2 Rozp. Min. Op. Społ. Patr. Nr. 6 naszego pisma z dnia 15 marca r. b.

Jeżeli zakładu pracy, złożonego z kilku części równiących się wyraźnie między sobą, z powodu braku odpowiedniej pozycji nie można zaliczyć jako całości, lecz tylko według jego części składowych, należy taki zakład pracy zaliczyć jako „mieszany”.

Celem ustalenia kategorii i klasy niebezpieczeństwa przy zaliczaniu „mieszanego zakładu pracy” należy najpierw ustalić kategorię i klasę niebezpieczeństwa dla poszczególnych części wchodzących w skład danego mieszanego zakładu pracy, następnie ustalone klasy niebezpieczeństwa pomnożyć przez przeciętne sumy rocznych zarobków osób zatrudnionych w odpowiednich częściach zakładu pracy, a sumę uzyskanych iloczynów podzielić przez ogólną sumę zarobków rocznych. Liczba w ten sposób otrzymana wskazuje tę klasę niebezpieczeństwa, do której należy zaliczyć dany zakład pracy.

Jeżeli z dostateczną dokładnością nie można ustalić sum zarobków rocznych, należy w powyższym rachunku zamiast sum zarobków użyć liczby pracowników, a w przypadku, gdy zachodzi istotna różnica w przeciętnym czasie pracy w poszczególnych częściach danego zakładu pracy mieszanego, zamiast liczb pracowników użyć liczb „pracowników normalnych” t. j. sprowadzonych do 300-dniowego czasu pracy.

Z powyższego rachunku należy przy obu sposobach obliczania wyłączyć pracowników wspólnych zakładu pracy, t. j. pracowników, nie należących wyłącznie do żadnej części zakładu.

W związku z wejściem w życie niniejszej taryfy składek ubezpieczalnia społeczna obowiązana jest wydać na okres jej obowiązywania orzeczenie o ponownym zaliczeniu zakładu pracy do kategorii lub klasy niebezpieczeństwa:

1) jeżeli dany rodzaj zakładów pracy został niniejszą taryfą w porównaniu z poprzednim okresem trzyletnim odmiennie określony lub zaliczony do innej kategorii lub klasy niebezpieczeństwa.

2) jeżeli pracodawca w ciągu trzech miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszej taryfy zgłosi wniosek o zmianę zaliczenia zakładu pracy do kategorii lub klasy niebezpieczeństwa.

Ponieważ ubezpieczalnie społeczne zapewne nie będą się śpieszyć z nowym wymiarem składek tam, gdzie nowa taryfa przewiduje obniżkę tych składek, pracodawcy winni starannie sprawdzić swą sytuację

w związku z nową taryfą i ewentualnie składać wnioski o obniżkę składek.

W innych przypadkach, poza wymienionymi wyżej pod 1) i 2) —ubezpieczalnia społeczna może wydać z urzędu orzeczenie o ponownym zaliczeniu zakładu pracy do kategorii lub klasy niebezpieczeństwa, jednak nie później niż w ciągu trzech miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszej taryfy składek.

Ponowne zaliczenie zakładu pracy do kategorii lub klasy niebezpieczeństwa obowiązuje od początku

okresu na który ustalono niniejszą taryfę składek. Jeżeli jednak ubezpieczalnia społeczna wydała orzeczenie w przypadkach przewidzianych pod 1) po upływie trzech miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszej taryfy składek, orzeczenie to obowiązuje od dnia pierwszego następnego miesiąca, chyba że zakład pracy ma według orzeczenia wpłacać niższą składkę procentową od dotychczasowej; w tym przypadku orzeczenie to wiąże od dnia obowiązywania nowej taryfy składek.

Wiadomości związkowe

Posiedzenia Zarządu P.Z.P.M.

W dniu 10 i 24 marca oraz 7 kwietnia r. b. odbyły się kolejne posiedzenia Zarządu Związku, na których zaznajomiono się z biegiem prac badawczych nad zagadnieniem interwencjonizmu w Polsce, omówiono sprawę ulg inwestycyjnych, uchwalonych przez Sejm oraz załatwiono szereg spraw bieżących, a między innymi postanowiono: przystąpić do Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych, przyjąć udział w wydawnictwie „Mechanik“.

W poczet Członków Związku przyjęto następujące fabryki:

„Przemysł Aluminiowy“ w Warszawie,
Polskie Zakłady Przemysłu Cynkowego w Będzinie,

Odlewnia Metali D. Puczko w Warszawie.

Z Izby przemysłowo-handlowej w Warszawie

Na zebraniu plenarnym Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie prezes Klarner wygłosił dłuższy referat o sytuacji gospodarczej.

Prezes Klarner stwierdza, iż pomyślny rozwój koniunktury nie wymaga udowodnienia; nie mniej na horyzoncie koniunktury światowej stają się widoczne znaki niepokojące. Jednakże gospodarstwo nasze jest właściwie w niedużym stosunkowo stopniu zależne od wydarzeń gospodarczych na rynku światowym, a przy tym znamy i posiadamy instrumenty i metody celowego uniezależnienia się od świata. Dlatego też, jeśli nawet zaznaczają się tam pewne tendencje osłabienia koniunktury, winniśmy się z całą energią przeciwstawić niebezpieczeństwu, szukając z konieczności dalszego uniezależnienia się od rynków światowych.

Na terenie naszych stosunków gospodarczych z zagranicą ujawniają się, oznaki niepokojące. W 1937 r. nasza wymiana towarowa na terenie międzynarodowym, wykazując znaczny wzrost, jednocześnie weszła w fazę niepokojącej pasywności. Szczególnie niepokojący jest fakt, że do stanu pasywności doszliśmy drogą stale od roku 1931 zmniejszających się nadwyżek. Jest rzeczą zrozumiałą, że nie możemy sobie pozwolić na trwałą luksus pasywnego bilansu handlowego. To też w szczególnie właściwym momencie nastąpiło powołanie do życia Rady handlu zagranicznego.

Warunkami powodzenia pracy nad umacnianiem gospodarstwa Polski w atmosferze pomyślnego klimatu gospodarczego są, zdaniem mówcy, trzy główne czynniki:

1) akcja rządu, zmierzająca do wytwarzania niezbędnych dla pracy tej ogólnych warunków polityczno-gospodarczych;

2) wypracowanie przez rząd i sfery gospodarcze określonego programu rozwoju przemysłu i handlu w poszczególnych jego dziedzinach;

3) własny wysiłek organizacyjny całego naszego życia gospodarczego.

Akcja rządu na odcinku uprzemysłowienia i uhandlowienia kraju musi objąć absolutnie wszystkie elementy polityki gospodarczej, a więc politykę kredytową, podatkową, socjalną, komunikacyjną, a nawet oświatową.

W zakresie podatkowym na uznanie zasługują projekty ustaw o ulgach inwestycyjnych i nowelizacji ustawy o podatku dochodowym. Zniesienie świadectw przemysłowych okazać się powinno korzystne w szczególności dla handlu i drobnej wytwórczości.

Jednak ekwiwalent za zniesienie świadectw przemysłowych ustalono w nowych stawkach podatku obrotowego za wysoko — na podstawie zbyt powierzchownej i pesymistycznej oceny rozwoju naszej koniunktury oraz bez należytego uwzględnienia interesów wszystkich działów życia gospodarczego, a przede wszystkim większego przemysłu.

Prezes Klarner podkreśla również znaczenie rozbudowy szkolnictwa zawodowego oraz fakt przedłużenia na okres roczny stawek ulgowych w ubezpieczeniach społecznych i zapowiedź p. ministra opieki społecznej, iż w tym okresie ulgowym rząd podejmie reformę ubezpieczeń, co być może stworzy nareszcie możliwość zrewidowania tego tak dotkliwego hamulca w rozwoju produkcji.

W dyskusji, jaka zawiązała się po referacie, zabrał głos dyr. P.Z.P.M. A. Dunin, który podkreślił jako moment zasadniczego znaczenia, sprawę rozliczeń za przewozy kolejowe z Niemcami. Fakt, że już raz rozliczenia te przeprowadzono drogą rozrachunku towarowego, co odbyło się ze szkodą produkcji krajowej, oraz niepokojąca świadomość, że powstaje już nowe zadłużenie z tego tytułu wymaga energicznej akcji, aby na przyszłość uniknąć tego rodzaju rozliczeń.

Druga sprawa niemiejszej wagi, to akcja uprzemysłowienia kraju na tle konkurencji importu. Trzeba sobie zdać sprawę, że przemysł polski pracuje w gorszych warunkach od zagranicę. Płacimy drożej za surowce, mamy droższy kredyt, wyższe obciążenia socjalne. Konkurencji zagraniczni mają lepsze urządzenia fabrykacyjne, przeważnie już zamortyzo-

wane, mają lepiej wykwalifikowanego robotnika i mniejsze koszty ogólne, dzięki wielkim obrotom. Przemysł zagraniczny może pracować taniej. Dlatego też w akcji uprzemysłowienia kraju musimy przestrzegać aby:

1. wyroby przemysłu krajowego były uprzywilejowane przy dostawach publicznych.
2. nie udzielano zniżek celnych przy tych wyrobach, które są wyrabiane w kraju odpowiedniej jakości w dostatecznej ilości.

Zjazd Izb Przem. Handlowych w Sosnowcu

5 bm. odbył się w Sosnowcu Zjazd Przedstawicieli Izb Przemysłowo-Handlowych z całej Polski. Obrady zjazdu były poświęcone zagadnieniom C.O.P. W konferencji wzięli udział przedstawiciele Ministerstwa Skarbu w osobach: dyr. departamentu W. Martina, radców I. Ponikiewskiego i K. Strzeleckiego. Ministerstwo Przemysłu i Handlu reprezentował p. Naczelnik Molenda. Polski Związek Przemysłowców Metalowych reprezentowali: Dyrektor inż. A. Dunin Ślepsć i delegat na C.O.P. w Sandomierzu Stanisław Janiszewski oraz członkowie Związku dyr. inż. K. Ołdakowski, dyr. inż. K. Szpotański, prezes J. Lubert, dyr. Czerwiński i dyr. Kwieciński, prezes Oddziału P. Z. P. M. w Kielcach.

Zagaił Zjazd prezes Izby Kieleckiej w Sosnowcu poseł inż. Z. Sowiński, omawiając zadania Zjazdu. Po objęciu przewodnictwa przez Prezesa Związku Izb Przemysłowo-Handlowych b. min. inż. C. Klarnera, wygłosili referaty:

Dyr. W. Martin „Rola inwestycji prywatnych w C.O.P.“

Radca J. Ponikiewski „Informacje ogólne o strukturze C.O.P.“.

Radca K. Strzelecki „Ulgi inwestycyjne i inne środki pomocy dla przedsiębiorstw organizowanych na obszarze C.O.P.“.

Prezes poseł inż. Z. Sowiński „Rola samorządu przemysłowo-handlowego wobec zagadnień inwestycyjnych w C.O.P.“.

W dyskusji nad wygłoszonymi referatami, dyrektor inż. A. Dunin Ślepsć zapoznał zebranych z pracami Delegatury P.Z.P.M w Sandomierzu, polegającymi na:

- 1) opiniowaniu o możliwościach powstawania nowych działów wytwórczości;
- 2) udzielaniu informacji o terenach przemysłowych, pomocy przy wyborze miejsc pod budowę fabryk;
- 3) udzielaniu informacji o możliwościach wytwórczych polskiego przemysłu metalowego w zastosowaniu do budujących się zakładów przemysłowych;
- 4) współpracy w terenie z samorządami;
- 5) wspólności akcji z pokrewnymi przemysłami w sprawach uprzemysłowienia Okręgu;
- 6) organizacji wycieczek w C. O. P. dla grup przemysłowych.

Po przemówieniu dyr. Martina, który omawiał poszczególne kwestie podnoszone w dyskusji, min. Klarner zamknął obrady.

Kongres Bezpieczeństwa Pracy

W dn. 9 — 11 b. m. obradował Kongres Bezpieczeństwa Pracy, zorganizowany z inicjatywy Instytutu Spraw Społecznych.

Celem kongresu było nie tyle wszczęcie teoretycznych dyskusyj na temat bezpieczeństwa pracy,

Obrabiarki na Targach Lipskich

Jedna z niemieckich fabryk obrabiarek, opracowując opis swego stoiska na Targach Lipskich poprzedziła go zdaniem, że tylko nieliczne fabryki obrabiarek mogą pozwolić sobie w 1938 r. pokazać na Targach maszyny, które zostały skonstruowane specjalnie na Targi. Przeważnie pokazano maszyny, które były już przed Targami zamówione.

Oczywiście taki układ warunków nie pozostał bez wpływu na ogólny obraz tegorocznych Targów, na których dział obrabiarkowy nie wiele na ogół różnił się od tego, co widzieliśmy już i w roku ubiegłym.

Targi Techniczne w Lipsku są w dziale obrabiarkowym miarodajnym odbiciem tych tendencji, jakie istnieją w kołach konstruktorów. Już od szeregu lat obserwujemy dążność nadania budowanym maszynom jak największej szybkości obrabiania. Proces ten, który rozpoczął się przed prawie 40 laty z chwilą wynalezienia stali szybko tnących, a który po wojnie nabrał nowego rozpędu po wynalezieniu metali twardych, w ostatnich latach zarysował się jeszcze bardziej przez rozpowszechnienie się w Niemczech lekkich metali, wymagających specjalnych metod obróbki. Słusznie pisze na ten temat „Wirtschaft und Export Zeitschrift“ twierdząc, że lekkie metale stanowią czynnik, który na lata całe będzie wykreślał drogę rozwoju budownictwa obrabiarek.

Sprawa szybkości skrawania przejawiała się na Targach między innymi w szeregu rozwiązań smaro-



wania i chłodzenia. Np. tak popularna swego czasu skrzynka Nortona ustępuje innemu systemowi trybów pracujących całkowicie zanurzonych w oleju.

Inną obserwacją jest stwierdzenie postępu upraszczającego obsługę maszyn, zmierzającego do możliwego skrócenia czasu, przeznaczonego na przestawianie biegów i inne nieproduktywne czynności, związane z ruchem maszyny. W tej dziedzinie postęp osiągnięty w ostatnich czasach zasługuje naprawdę na podkreślenie. Nowoczesna obrabiarka, która przed niedawnymi laty była skomplikowaną maszyną, nadzianą szeregiem korb i drążków, upraszcza się zna-

lecz wymiana konkretnych doświadczeń i wypracowanie rzeczowych wskazań dla tych, którzy realizują akcję bezpieczeństwa i higieny w warsztatach pracy.

Zgodnie z tymi założeniami w pierwszej części kongresu zobrazowany został obecny stan i zasięg akcji walki z wypadkami, w drugiej rozważone zostały wskazania na przyszłość bazujące się na hasle rzuconym przez kongres „warsztat wytwórczy — ośrodkiem kultury pracy“.

Szczegółowy przebieg kongresu i jego uchwały omówimy w najbliższej przyszłości. W tej chwili chcielibyśmy tylko podkreślić wielki sukces kongresu, a więc i sukces idei walki z wypadkami. Kongres zgromadził przeszło 600 uczestników z całej Polski, z czego na przemysł przypadło ok. 330 osób. Przemysł metalowy reprezentowany był przez 36 przedstawicieli związku i fabryk metalowych.

Wpływ kongresu na dalszy rozwój walki z wypadkami w Polsce będzie niewątpliwie duży, i to nie tylko w zakresie propagandy, która automatycznie się ożywi, lecz przede wszystkim w zakresie środków realnej pracy na terenie fabryk.

Z Grupy Producentów Narzędzi P.Z.P.M.

Zarząd Grupy Producentów Narzędzi P.Z.P.M. prosi niniejszym Dyrekcje Fabryk zrzeszonych w Związku o delegowanie przedstawicieli na zwiedzenie Pawilonu Narzędzi (Pawilon 14) Targów Poznańskich i przeprowadzenie przy tej okazji rozmów z urzędującymi w pawilonie delegatami polskich Fabryk narzędzi.

Targi Poznańskie odbywają się w czasie 1 — 8 maja rb.

komicie pomimo, że wartość jej przewyższa jej starsze siostry.

Trudną jest rzeczą w ramach felietonowej notatki zobrazować całość lipskiego pokazu obrabiarek, w którym uczestniczyło ponad 350 fabryk, demonstrujących kilka tysięcy maszyn. Dlatego też najzupełniej dowolnie podamy kilka obserwacji dotyczących, przynajmniej niektórych, nowości tegorocznych Targów Lipskich.

Przy jednej z rewolwerówek zauważyliśmy nowy sposób podawania materiału. Oto przy uchwycie zainstalowano mały motorek, poruszający mechanizm podawający. Z chwilą, gdy materiał posunie się, mechanizm naciska kontakt przełączający kierunek biegu motoru. Z przeciwnej strony znajduje się drugi kontakt, nastawiający znowu właściwy kierunek.

Wśród automatów, zauważyliśmy jeden automat sześciowrzecionowy, o szybkości bądźto 150 — 600 na minutę, bądź też 530 — 1900 na minutę. Główne wrzeciono ma nastawiając na łożysko walcowe, co pozwala na dowolne nastawianie na dokładność obróbki.

Urządzenie wiertarskie pozwala na wiercenie w każdej pozycji z dowolną szybkością, przy czym wiertło posiada niezależnie od reszty narzędzi urządzenie chłodzące.

Nowością niewątpliwie była, pokazana na Targach, elektrycznie sterowana frezarka-kopiarzka. Z

Z Komisji Bezpieczeństwa Pracy

W dniu 4 kwietnia odbyło się w Związku posiedzenie Komisji Bezpieczeństwa Pracy, na którym odczytano sprawozdanie z działalności Komisji w roku ubiegłym oraz omówiono program prac na rok bieżący.

W drugiej części zebrania p. W. Sławiński wygłosił odczyt p. t. „Metody walki z wypadkami przy pracy w przedsiębiorstwie“.

Z Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych

W poprzednim numerze „Przemysłu Metalowego“ podaliśmy wykaz przedsiębiorstw będących członkami Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych. W wykazie tym pominęliśmy omyłkowo dwie fabryki, a mianowicie:

„Perun“ S. A. w Warszawie

St. Weigt S. A. w Łodzi

za co je niniejszym przepraszamy.

Jednocześnie należy dodać, że dn. 8 b. m. zapadła jednogłośnie uchwała Związku Polskich Przemysłowców Lotniczych o zgłoszeniu akcesu na Członka Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych.

Przy tej okazji podajemy, że Spółdzielnia, która mieści się w lokalu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych załatwia szybko i tanio wszystkie czynności bankowe, jak:

dyskonto weksli,

inkaso weksli i dokumentów,

udzielanie zaliczek na zamówienia państwowe.

Stale rosnąca ilość Członków i interesantów Spółdzielni Kredytowej Przemysłowców Metalowych świadczy najwymowniej, że placówka ta zasługuje na uwagę fabryk przemysłu metalowego.

chwilą, gdy czujnik dotyka modelu, odpowiedni kontakt włącza pracę narzędzi.

Ciekawe były nowe automaty do frezowania wiertel. Pełne automaty obrabiają wiertła z obsadą cylindryczną do 10 mm, półautomaty obrabiają wszelkie wiertła do 70 mm. Automaty te pracują czterema wrzecionami frezarskimi, z czego dwa frezują żłobki. Automat posiada, obok mechanizmu podającego, trzy ruchy, jeden podający, drugi przeprowadzający obróbkę i trzeci wsteczny po zakończeniu pracy.

W dziale wiertarek musiała zwrócić uwagę wiertarka horyzontalna i frezarka wagi 90 ton. Wrzeciono wiertarskie miało średnicę 225 mm o głębokości wiercenia do 1900 mm.

Interesującą była praca pilnikarki, w której płytki pilnikowe osadzone były na taśmie bez końca, przypominając tym piłę taśmową. Przedmiot obrabiany naciskany był taśmą, dając powierzchnię piłowania bardzo gładką. Szybkość 25 — 40 mm/min. Warto zaznaczyć, że zamiast płytek pilnikowych można z całą łatwością instalować na łańcuchu taśmowym płytki szmerglowe.

A teraz kilka obserwacji z pokazu narzędzi. Postęp w tej dziedzinie przejawia się zarówno w podniesieniu jakości materiałów, z których robione są narzędzia (np. dłuto ze stali chromoniklo-wanadowej, zahartowane na całej swej długości), jak również w coraz to szerszym stosowaniu metali twardych.

PAŃSTWOWE ZAKŁADY INŻYNIERNICZE
Biblioteka F. M. „Ursus“

Spadek eksportu wyrobów metalowych przetwórczych

Po niejkiej poprawie, jaką wykazał rok 1937 w eksporcie wyrobów metalowych przetwórczych, rejestrowanych w P. Z. P. M., rok 1938 zapowiada się nieszczęśliwie. Trudno jest wyrokować o całym roku z posiadanych danych z pierwszych trzech miesięcy, lecz ubiegły kwartał wykazuje w ogóle, w porównaniu do tego samego okresu czasu, spadek 50%. Analizując poszczególne działy eksportu, widzimy największy

spadek w wywozie drutu i gwoździ. Jak wiadomo, biuro sprzedaży tego działu produkcji zostało rozwiązane. Zmniejszenie w wywozie blachy cynkowej, odlewów żeliwnych i przewodów rurowych zdaje się być spowodowane pewną depresją na rynku międzynarodowym, która może się jeszcze w ciągu roku poprawić. Wywóz zaś maszyn włókienniczych, naczyń blaszanych emaliowanych wykazuje wzrost, w porównaniu z rokiem ubiegłym. Również niejaki wzrost wywozu wykazują narzędzia rolnicze.

	1 9 3 7 r.			1 9 3 8 r.		
	Styczeń	Luty	Marzec	Styczeń	Luty	Marzec
Ogółem	1976446 kg 846552 zł	2089767 kg 902465 zł	2801976 kg 1242180 zł	945157 kg 921731 zł	1415121 kg 1231937 zł	956044 kg 928878 zł
W tym						
naczynia blaszane emaliowane	124262 kg 174345 zł	104999 kg 162438 zł	113671 kg 188768 zł	138502 kg 236946 zł	142023 kg 252489 zł	147649 kg 240639 zł
blacha pokryta cynkiem	302128 kg 83943 zł	185996 kg 66978 zł	715340 kg 271613 zł	35440 kg 16212 zł	90069 kg 38582 zł	240242 kg 105749 zł
drut	697375 kg 205176 zł	469227 kg 131707 zł	587519 kg 184848 zł	157493 kg 59825 zł	173055 kg 64947 zł	85545 kg 26606 zł
gwoździe	385345 kg 86405 zł	298950 kg 60247 zł	429393 kg 101724 zł	8389 kg 11870 zł	— —	580 kg 308 zł
przewody rurowe	144829 kg 54293 zł	451838 kg 165368 zł	343284 kg 115347 zł	247211 kg 112267 zł	499815 kg 305498 zł	113980 kg 71184 zł
odlewy żeliwne	234145 kg 86020 zł	473628 kg 161145 zł	404271 kg 139382 zł	42691 kg 21380 zł	150360 kg 77658 zł	167926 kg 82984 zł
narzędzia rolnicze	3207 kg 2366 zł	3744 kg 1830 zł	35978 kg 19239 zł	87979 kg 50942 zł	109746 kg 65639 zł	18784 kg 13067 zł
maszyny włókiennicze	51932 kg 108363 zł	44086 kg 99543 zł	105528 kg 158509 zł	194365 kg 366791 zł	192274 kg 367792 zł	154205 kg 341411 zł



Metale twarde stosowane są w niemieckim narzędziarstwie bardzo szeroko. Świdry murarskie, zaopatrzone w widję nadają się znakomicie do prac w betonie. Podobnie narzędzia z metali twardych znalazły szerokie zastosowanie w przemyśle kamiennym, szklarskim i ceramicznym. Bardzo ciekawy był wiórnik do lekkich metali, różniący się od wiórnika do drzewa tylko tym, że ostrze miał z metalu twardego i że część dolną osady miał uzbrojoną blachą stalową.

Jedną z fabryk pokazała nierdzewne śrubokręty.

Śrubokręty te, atramentowane systemem I. G. Farbenindustrie, pokryte były nadto aluminium atramentowym. Według przeprowadzonych prób, wytrzymały one 12 godzin w nasolonej mgłę. Metoda ta okazała się lepszą od chromowania, niklowania względnie czernienia.

Na uwagę zasługują gwintowniki z dwu części. Część tnąca jest wymienną, co potania koszty wymiany gwintowników. Jeżeli mówimy o gwintownikach, to podkreślić trzeba coraz więcej spotykane gwintowniki o takim uzębieniu, że jeden zastępuje, dotychczas stosowane, komplety z trzech gwintowników.

* * *

Na marginesie lipskiego pokazu maszyn nasuwa się jedna uwaga.

Pomimo bardzo dużego zatrudnienia, niemiecki przemysł maszynowy docenia znaczenie propagandy i pokazów targowych.

Mimo, że maszyny, jakie pokazano w Lipsku, były już z góry sprzedane w znacznej części, fabryki nie zlekceważyły pozornie zbędnego wydatku i zademontowały swój dorobek ogółowi nabywców, robiąc zresztą dobry interes, bo portfel zamówień, jakie napłynęły w czasie Targów zupełnie opłacił koszty wystawiania.

Powinno to być wskazówką i dla naszego przemysłu maszynowego.

S. G.

Nowi radcowie Izby Przem. Handl. w Katowicach

Zgodnie z §§ 33 i 39 pkt. 5 Regulaminu wyborczego Izby Przemysłowo-Handlowej w Katowicach weszli w skład Izby radcowie:

- 1) p. inż. Zbigniew Roehr, dyrektor Wspólnoty Interesów Górniczo-Hutniczych S. A. w Katowicach, ul. Kościuszki 30, wybrany przez Związek Polskich Hut Żelaznych w Warszawie;
- 2) p. inż. Bronisław Pietrzykowski, dyrektor naczelny Rudzkiego Gwarectwa Węglowego w Rudzie Śl.

O umowę handlową z Sowietami

Prowadzone od dłuższego czasu pertraktacje w sprawie zawarcia umowy handlowej pomiędzy Polską i Z.S.R.R. nie dały dotąd pozytywnych rezultatów mimo, iż w swoim czasie zapowiadano zakończenie rozmów jeszcze w ciągu marca. Tymczasem w dniu 1 marca upłynął termin obowiązywania układu celnego z 15 grudnia r. ub. (Kabel).

Z Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego

Zarząd Grupy Przemysłu Elektrotechnicznego P.Z.P.M. opracował specjalny projekt podniesienia zatrudnienia w fabrykach zrzeszonych.

Projekt ten przedłożony zostanie Władzom Państwowym.

Z Grupy Przemysłu Motoryzacyjnego

Dnia 7-go kwietnia odbyło się pod przewodnictwem p. Prezesa K. Tyszkę, Zwyczajne doroczne Walne Zgromadzenie Członków Grupy.

Sprawozdanie ogólne z działalności oraz finansowe za 1937 r. zostało przyjęte, a wniosek Komisji Rewizyjnej o udzielenie absolutorium ustępującemu Zarządowi przyjęto przez aklamację.

Sprawozdanie ogólne omówił w charakterystycznych fragmentach p. Prezes K. Tyszka.

Walne Zgromadzenie zatwierdziło budżet wydatków i dochodów na 1938 r., utrzymując wysokość składek na rok 1938 według norm z roku 1937, z tym, że składka za pierwszy kwartał br. została skasowana.

Na stanowisko Prezesa Zarządu Grupy wybrano ponownie p. Ministra Tyszkę, a w skład Członków Zarządu Walne Zgromadzenie wybrało ponownie ustępujący Zarząd.

W sprawach bieżących, p. Inż. Czarliński w swym referacie przedstawił całokształt ulg motoryzacyjnych, jakie zostały uzyskane drogą ustaw i rozporządzeń.

Przed Walnym Zgromadzeniem odbyło się posiedzenie Zarządu, na którym omawiano sprawy bieżące oraz porządek dzienny Walnego Zgromadzenia.

Po Walnym Zgromadzeniu odbyło się posiedzenie nowo wybranego Zarządu, na którym dokonano wyboru wiceprezesów w osobach pp.: Dyr. Januszewskiego, Dyr. Krahelskiego, Dyr. A. Steinhagena, Inż. Wretowskiego i Dyr. Zaporskiego.

W związku ze stałym wzrostem nowoprzybywających pojazdów mechanicznych pochodzenia krajowego, Grupa przystąpiła obecnie do prac związanych ze zbadaniem możliwości produkcji części zamiennych przez przemysł pomocniczy.

A ceny surowców wciąż spadają

Spadek wskaźników cen najważniejszych surowców na całym świecie posuwa się naprzód. W ciągu jednego tylko tygodnia, w okresie od 21 do 28 marca spadł wskaźnik cen metali ze 115 do 111,9, zbóż chlebowych — ze 115,9 do 115,3, tekstylii — ze 102,5 do 101,7, tłuszczów zwierzęcych i roślinnych — ze 104,3 do 101,1, artykułów kolonialnych — ze 116,1 do 114,7, gumy (kuczuku) — z 294,1 do 270,4. Cena ropy i artykułów pochodnych pozostała bez zmiany, wzrosła natomiast minimalnie cena węgla i żelaza, na co wskaźnik zareagował odchyleniem o 0,1. Porównanie tych wskaźników, obliczanych w stosunku do czerwca 1932 roku — ze stanem z przed roku, wykazuje spadek cen poszczególnych surowców w granicach od 30 do 100%. Jedynie wzrost wskaźnika węgla i żelaza odbija się od ogólnego tła niskowego. (Kabel).

Konferencja z przedstawicielami przemysłu chemicznego

31 marca br. w lokalu Związku Przemysłu Chemicznego pod przewodnictwem Dyrektora P. Z. P. M. A. Dunina, odbyła się konferencja przedstawicieli fabryk chemicznych i fabryk metalowych w sprawie dostosowania krajowej produkcji aparatury emalowanej do wymagań przemysłu chemicznego. Wobec ustalenia pożyteczności takich wspólnych narad, postanowiono odbywać podobne konferencje okresowe, rozpowszechniając je i na inne dziedziny produkcji.

Zwiększenie uprawnień cechów rzemieślniczych

Na ostatnim posiedzeniu Sejm uchwalił zmianę prawa przemysłowego w odniesieniu do organizacji rzemiosła. Zmiany te dotyczą wprowadzenia pojęcia rzemiosła koncesjonowanego oraz ustroju organizacyjnego rzemiosła.

Cechy rzemieślnicze otrzymują znaczne zwiększenie zakresu działania i uprawnień. Oprócz dotychczasowych uprawnień cechy otrzymałyby ponadto sprawowanie pieczy nad sprawami czeladników, popieranie i utrzymywanie świetlic i burs dla czeladników i uczniów, obronę interesów gospodarczych członków, popieranie rozwoju technicznego i gospodarczego rzemiosła, a przede wszystkim prawo organizowania i popierania spółek i spółdzielni celem prowadzenia składów surowców i półfabrykatów, wspólnych magazynów sprzedaży, wspólnych warsztatów pracy, podejmowania się dostaw lub robót.

Przy cechach poza tym mogą się tworzyć specjalne koła czeladnicze jako organizacje autonomiczne, działające na podstawie własnego statutu wewnętrznego, posiadające własne władze oraz własne fundusze. Koła czeladnicze współdziałałyby w regulowaniu spraw, których celem jest niesienie pomocy czeladnikom i uczniom.

Poza tym uchwała Sejmu przywraca do życia związki cechów, zniesione ustawą z r. 1934. Do zadań związku cechów należy sprawozdanie opieki fachowej nad cechami, przedstawicielstwo wobec władz państwowych oraz samorządowych, pozyskiwanie krajowych i zagranicznych rynków zbytu oraz zakładanie i popieranie wszelkiego rodzaju instytucji, przeznaczonych do podniesienia poziomu zawodowej oświaty i wzmoczenia produkcji.

Dodatkowe ofiary na pomoc zimową

Pomoc zimowa znajduje się obecnie w okresie największego nasilenia.

Jak wynika ze sprawozdań, charakteryzujących jej przebieg za miesiąc bieżący, liczba objętych pomocą zimową bezrobotnych żywicieli rodzin osiągnie w marcu 375 tysięcy. Liczba dożywianych dzieci wyniesie 800 tysięcy. Przeduówek wymaga dalszego nasilenia pomocy zimowej do czasu, aż stopniowo uruchomione roboty publiczne dadzą zatrudnienie większości bezrobotnych.

Z inicjatywą dalszych ofiar na rzecz pomocy bezrobotnym wystąpiło województwo łódzkie, gdzie w ciągu ostatnich tygodni związki branżowe i zawodowe powzięły odpowiednie uchwały. Przedstawiciele rzemiosła łódzkiego uchwalili jednorazową ofiarę w wysokości 15 proc. ogólnej sumy świadczeń rzemiosła za okres 5 miesięcy.

W toku są rokowania ze związkami robotniczymi, które niezależnie od normalnych świadczeń mają powziąć uchwałę złożenia na pomoc bezrobotnym ofiary robotników, odpowiadające wartości określonej ilości godzin pracy.

Nie pozostali też w tyle przedstawiciele przemysłu, którzy w dniu 22 ub. m. na konferencji dziewięciu związków przemysłowych postanowili złożyć dodatkową jednorazową ofiarę w wysokości jednomiesięcznych świadczeń, co stanowi 20 proc. całości 5-miesięcznych świadczeń przemysłu łódzkiego na rzecz pomocy bezrobotnym.

Doroczne obrady Muzeum Techniki i Przemysłu

W kwietniu rb. odbyło się posiedzenie Rady Naczelnej oraz Walne Zebranie Muzeum T. i P.

Zebraniu przewodniczył Prezes Rady Naczelnej Wiceminister Inż. A. Bobkowski.

Sprawozdanie z dokonanych prac złożył Dyrektor Muzeum Inż. K. Jackowski, sprawozdanie finansowe — Skarbnik Zarządu Inż. Arch. K. Iwanicki, zaś sprawozdanie z nowo zorganizowanego autonomicznego Działu „Wzorcownia Osłon i Poradnia Bezpieczeństwa Pracy“ Kierownik tego Działu Inż. A. Mazurkiewicz, po czym dokonano wyboru Władz.

Do Prezydium Rady Naczelnej Muzeum zostali wybrani pp.: Wiceminister Inż. A. Bobkowski (ponownie), Inspektor Armii oraz Komendant Wyższej Szkoły Wojennej Gen. T. Kutrzeba (jako I Wiceprezes) oraz pp.: b. Prezes Zarządu Inż. Piotr Drzewie-

ki oraz Dr. h. c. Inż. S. Surzycki (jako następni Wiceprezesi), Dyr. Inż. S. Rotarski jako Sekretarz Rady. Prezesem nowego Zarządu został książe Andrzej Lubomirski znany działacz gospodarczy Małopolski Wschodniej oraz Kurator Ossolineum, poza tym na opróżnione na skutek balotowania trzy miejsca zostali wybrani w charakterze członków Zarządu pp.: Nacz. Dyr. Wodociągów i Kanalizacji Inż. W. Rabczewski, b. Wojewoda oraz Dyr. „Roburu“ Dr. S. Wachowiak oraz Nacz. Dyr. Państw. Wytw. Uzbrojenia Inż. W. K. Wierzejski.

WIADOMOŚCI Z ZAGRANICY

W sprawie handlu z Austrią. Dla wiadomości eksporterów do Austrii Biuro Komitetu Traktatowego wyjaśnia, iż w obecnej chwili formy wymiany handlowej Polsko-Austriackiej nie uległy zmianie.

Nadal obowiązuje rozrachunek prowadzony po stronie polskiej przez Polski Instytut Rozrachunkowy, a po stronie austriackiej przez Bank Narodowy. Wpłaty są rozrachowywane z Polskim Instytutem Rozrachunkowym po kursie ustalonym dla szylinga to jest 99 złotych za 100 szylingów. (T.).

Uchylenie bezcłowego przywozu rudy żelaznej do Węgier. Węgierska Rada Ministrów ogłosiła rozporządzenie w sprawie wprowadzenia cła od importowanej dotąd bez cła rudy żelaznej. Rozporządzenie to obowiązuje od dnia 5 kwietnia rb.

(A.).

Półfabrykaty za rudę żelazną. W pierwszych dniach kwietnia rb. zawarły Węgry umowę kompensacyjną z Jugosławią, w myśl której Jugosławia wywiezie do Węgier 20.000 t rudy żelaznej wzamian za węgierskie półfabrykaty.

(A.).

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dniu 12 kwietnia 1938 roku w złotych po kursie dnia za tonę metryczną.

Aluminium	2597
Antymon	1376
Cyna	4512
Cynk	359
Miedź elektrolityczna	1149
Miedź standard	1034
Ołów	420
Nikiel	4739
Srebro	67

W dniu 12 kwietnia r. b. ceny metali na rynku londyńskim kształtowały się, jak wyżej podano: miedź — tendencja mocna, cyna — tendencja mocna, ołów — tendencja mocna, cynk — tendencja mocna. W porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi w dniu 29 marca r. b. ceny metali za wyjątkiem miedzi kształtowały się niżkowo, a mianowicie: cyna spadła o ok. 5%, antymon również o ok. 5%, srebro o ok. 4%, cynk o ok. 2%, ołów o ok. 1,5%. Cena miedzi elektrolitycznej i standard podniosła się o ok. 3%. Aluminium i nikiel bez zmiany. (G.).

Stanisław Gajewski

Skład narzędzi wszelkiego rodzaju i wyrobów żelaznych

WARSZAWA,

Świętokrzyska Nr. 5

Telefon Nr. 5.25.55.

