

WIADOMOŚCI SIMP

Nr. 6

Czerwiec 1934 r.

WYDAWANE PRZEZ STOWARZYSZENIE INŻYNIERÓW MECHANIKÓW POLSKICH

Od Redakcji

Redakcja „WIADOMOŚCI SIMP”, powołując się na niżej przytoczoną uchwałę VIII Z. I. M. P., zwraca się do wszystkich Inżynierów Mechaników Polskich z usilną prośbą, aby jej dopomogli w sporządzeniu LISTY INŻYNIERÓW MECHANIKÓW POLSKICH w myśl wskazówek zamieszczonych w końcu zeszytu.

Jednocześnie Redakcja zawiadamia, że dalsze zeszyty „Wiadomości SIMP” przesyłać będzie wyłącznie tym, którzy do dnia 15-go lipca b. r. nadeślą jej swe zgłoszenia.

Z uchwał VIII Zjazdu Inżynierów Mechaników Polskich

Zjazd stwierdza, że pomyślny rozwój życia techniczno-społecznego ogółu inżynierów mechaników polskich wymaga skupienia ich w ogólnopolskiej organizacji, która objęłaby inżynierów mechaników dotychczas niestowarzyszonych, jak również należących do lokalnych stowarzyszeń ogólnotechnicznych, nie naruszając w niczem ich ram organizacyjnych i zakresu działalności, oraz wzywa SIMP, by akcję tę przeprowadziło.

Zjazd z uznaniem wita inicjatywę sporządzenia i opublikowania Listy Inżynierów Mechaników Polskich, podjętą ostatnio przez SIMP, i zwraca się do wszystkich inżynierów mechaników polskich, by czynnie w tem dopomogli.

Zjazd z radością przyjmuje do wiadomości zaproszenie, złożone przez prof. E. Hauswalda w imieniu Inżynierów Lwowskich i Profesorów Politechniki Lwowskiej, i wyraża życzenie, aby Stowarzyszenie Inżynierów Mechaników Polskich zwołało w roku przyszłym IX Z. I. M. P. do Lwowa.

Nasze hasła

Oto zebraliśmy się po raz ósmy, by zrobić przegląd dorobku naszej pracy, by dać nowy impuls myśli technicznej, będącej promotorem naszych poczyni.

Od roku 1929 zjazdy nasze stały się prawdziwym dorocznym świętem pracy Polskiego Inżyniera Mechanika, na które zjeżdżają liczne ich rzesze ze wszystkich, najbardziej odległych ośrodków przemysłowych i kulturalnych kraju.

Po raz pierwszy postanowiliśmy zjazd nasz urządzić poza stolicą i wybór nasz, bez chwili wahania, padł na Katowice, na stolicę polskiego węgla i polskiego żelaza. Pragnęliśmy przez to podkreślić w sposób najbardziej oczywisty, jak wielką wagę przywiązujemy do znaczenia, zarówno gospodarczego, jak politycznego, jakie ma dla całości kraju ten skrawek prastarej piastowej ziemi, której każda piędź nosi ślady na pokolenia mierzonych

pracy polskiego górnika i polskiego hutnika, a która zroszona została krwią śląskiego powstańca. Pragnęliśmy z naszą bracią inżynierską, pracującą tu, na Śląsku, tej najbardziej wysuniętej placówce polskości, zadzierzgnąć najserdeczniejszy węzeł współpracy, przynieść Wam słowa podziwu i zapomnienia, że gdziekolwiek pracujemy, myślą jesteśmy z Wami, którzy w rękach swych dzierżycie tę wielką siłownię, tę wielką kuźnicę, w której rośnie i krzepnie potęga Polski.

Zebraliśmy się tu w chwili, gdy od lat blisko pięciu kraj nasz wyniszczony przez wojnę, dźwiga brzemień niezwykle ostrego przesilenia gospodarczego, które przyszło do nas, jako fala idąca z zachodu poprzez ocean i lądy. Odczuwamy je tem silniej, iż nie zdołaliśmy, w ciągu kilku lat zaledwie trwającego okresu poprzedzającego, należycie gospodarczo okrzepnąć. Lata mijają, przesilenie

WYCIECZKA NAUKOWO-TECHNICZNA

do zakładów przemysłowych okręgu radomsko-kieleckiego

Radom — Skarżysko — Starachowice — Ostrowiec

szczegóły na str. 31

trwa, przechodząc, zdawałoby się, w stan przewlekły. Nie wystarczy więc hasło wytrwania, póki przesilenie nie minie, lecz należy działać.

Widzimy wszędzie dokoła nas niezwykle w tym kierunku ożywienie. Różni w najrozmaitszy sposób starają się przezwyciężyć gnębiące ich trudności; jesteśmy świadkami olbrzymich przeobrażeń, wykraczających daleko poza zagadnienia wyłącznie gospodarcze; widzimy, iż jedno wielkie hasło rzucone potrafi porwać miliony i z brzegu niemal przepaści wieść je na drogę tężyzny, wieść je ku podędze.

Musimy zrozumieć wymowę tych przemian, dokonywujących się dokoła nas; nie wolno nam umniejszać ich znaczenia. Czas nie czeka; pracuje albo dla nas, albo przeciwko nam.

Hasłom rozlegającym się zewsząd dokoła przeciwstawić musimy nasze własne, wielkie hasło. Nie może ono być i nie będzie nigdy nikąd ślepo przeszczepione. Ono musi być najbardziej nasze, najbardziej rodzime. Czyż my, którzy niedawno byliśmy dla wszystkich narodów synonimem patriotyzmu, synonimem poświęcenia dla kraju, nie zdołalibyśmy odnaleźć w sobie tego samego napięcia woli, by wyrwać siebie, by wyrwać kraj z obecnego zastoj? Potrzeba nam ducha, potrzeba nam wiary w siebie, potrzeba nam pełni zrozumienia, iż tylko praca, praca i jeszcze raz praca stwarza istotne wartości!

My, inżynierowie, powinniśmy umieć trzeźwo pa-trzeć na rzeczy. To też lepiej niż inni rozumiemy,

że droga do poprawy, więcej jeszcze, droga do po-tęgi wiedzie nie przez te czy inne, wspaniałe po-myślane systemy uzdrowienia całokształtu gospo-darki, jakkolwiek niewolno nie doceniać ich zna-czenia; zasadniczym, podstawowym czynnikiem jest szara, codzienna praca każdego z nas, każdego z naszych najskromniejszych podwładnych. Byleby ona była zupełnie celowa, byle była wydajna, by-lebyśmy ją wykonywali z myślą, że pracujemy nie-tylko dla swojego dobra, lecz nadewszystko dla dobra Kraju i Narodu. A wtedy nasza piękna de-wiza o wytężonej pracy, mającej na celu dobrobyt i bezpieczeństwo Rzeczypospolitej, stanie się isto-tną, najgłębszą treścią naszego życia.

Hasło nasze—to ta oto dewiza. Nieśmy ją, my, inżynierowie polscy, poprzez wszystkie zawody, poprzez wszystkie stany, nie w słowo, lecz w czyn zakutą, a spełnimy należycie nasz obo-wiązek.

Nie dokonamy tego idąc samopas. Musimy szu-kać łączących nas więzi, musimy się zrzeszać, by wzajemnie zagrzewać się przykładem, by niecić za-pała, by rozpowszechnić nasze hasło, wszędzie, w najodleglejszych zakątkach Rzeczypospolitej, gdziekolwiek bije polskie serce w piersi inżyniera i technika. Obok właściwego naszego hasła, które jest naszym najistotniejszym celem, — wytężonej pracy dla dobrobytu i bezpieczeństwa Rzeczy-po-spolitej, — zjawia się drugie, będące środkiem wiodą-cym do celu; tem drugim hasłem naszym jest:

Zrzeszajmy się!

VIII Zjazd Inżynierów Mechaników Polskich

Dnia 2—4 czerwca br. odbył się w Katowicach, przy niezwykle licznych udziałach uczestników przy-jazdnych i miejscowych, doroczny *VIII Zjazd Inży-nierów Mechaników Polskich*. Znaczna część poza-miejscowych przybyła do Katowic dnia 1 czerwca w godzinach wieczorowych, większość ich jednak przyjechała rannymi pociągami dnia 2 czerwca; reszta napływała stopniowo w ciągu całego dnia i w ciągu niedzieli, dnia 3 czerwca. Przybyli na Zjazd uczestnicy zajęli wszystkie zapewnione dla nich pokoje w miejscowych hotelach, oraz kwatery, przygotowane staraniem Huty Pokój.

Ogólna ilość uczestników Zjazdu wyniosła ponad 350 osób. Zjazd odbył się w gościnnych murach ogromnego, pięknego, nawskroś nowoczesnie zbu-dowanego gmachu Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych. Przez cały czas Zjazdu pogoda dopi-sywała znakomicie, co miało bardzo duże znaczenie ze względu na liczne wycieczki do zakładów prze-mysłowych i użyteczności publicznej.

Pierwszy dzień Zjazdu.

Otwarcie Zjazdu odbyło się dnia 2 czerwca o g. 9.30 w pięknej, po brzegi wypełnionej auli Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych, przy udziale około 300 uczestników. W zastępstwie nie-obecnego w kraju Prezesa S.I.M.P., inż. W. Wie-rzejskiego, Zjazd w serdecznych słowach zagał inż. W. Moszyński i, ogłosiwszy otwarcie VIII Zjazdu

Inżynierów Mechaników Polskich, zwrócił się do inż. St. Surzyckiego z prośbą o objęcie przewo-dnictwa Zjazdu, co zebrani poparli długotrwałymi oklaskami. Inż. Surzycki powitał uczestników Zjazdu w imieniu przemysłu śląskiego, dziękując Komite-towi Organizacyjnemu, iż obrał Katowice, stolicę Ziemi Śląskiej, jako miejsce Zjazdu, poczem zaprosił na przewodniczących sekcji zjazdowych: prof. E. Geislera, prof. Feszczkę-Czopińskiego, prof. St. Płuzańskiego, inż. Z. Rytyla i prof. R. Witkiewi-cza, prosząc ich jednocześnie o wejście do Prezyd-jum Zjazdu, do którego zaprosił ponadto: inż. A. Dowkontta, prof. E. Hauswalda, prof. W. Łoskie-wicza, inż. Cz. Mikulskiego, inż. W. Moszyńskiego i prof. B. Stefanowskiego. Zebrani długo niemilkną-cemi oklaskami potwierdzili wybór Prezydium Zjaz-du i Przewodniczących Sekcji, podobnie jak wybór Zastępców Przewodniczących i Sekretarzy Sekcji, których nazwiska podane są w sprawozdaniach z po-siedzeń sekcyjnych.

Po zajęciu przez członków Prezydium miejsc przy stole prezydalnym, prof. E. Hauswald rozpoczyna szereg przemówień powitalnych, w serdecznych słowach witając Zjazd w imieniu Politechniki Lwow-skiej, najstarszej z polskich wyższych technicznych uczelni. Prof. B. Stefanowski wita zebranych w imie-niu Politechniki Warszawskiej, w której gościnnych murach odbyły się wszystkie dotychczasowe zjazdy inżynierów mechaników polskich. Inż. M. Czarkow-ski, Dyr. Dep. Techn. Min. Kom., wita uczestników

Zjazdu w imieniu Ministra Komunikacji, inż. Michała Butkiewicza. Dr. Kaufmann, Naczełnik Wydziału Województwa Śląskiego, witając Zjazd w imieniu p. Wojewody Śląskiego, Dr. Michała Grażyńskiego, daje wyraz radości, iż Zjazd odbywa się na Ziemi Śląskiej. Inż. Zieliński, Wizytator Kuratorium Śląskiego Okręgu Szkolnego, wita zebranych w imieniu p. Kuratora i Wojewódzkiego Wydziału Oświecenia Publicznego. Inż. Ateński wita Zjazd w imieniu p. Prezesa Dyrekcji Katowickiej P.K.P. Inż. A. Ciszewski, Prezes Unji Przemysłu Górnośląskiego, witając w jej imieniu uczestników Zjazdu, wskazuje na znaczenie przemysłu śląskiego dla całości kraju. Inż. Elandt wita Zjazd w imieniu Stow. Inż. i Techn. Wojew. Śląskiego, oraz inż. Szefer — w imieniu Stow. Polskich Inż. Górniczych i Hutniczych. Długą listę mówców zamyka inż. Binder, witając Zjazd w imieniu inż. M. Bohdanowicza, Dyrektora Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych.

Szereg referatów plenarnych rozpoczyna referat inż. P. Drzewieckiego, Prezesa Ligi Pracy, p. t. „Kryzys gospodarczy i doświadczenia z niego wynikające”, wygłoszony w zastępstwie przez inż. K. Pichelskiego, Dyrektora Związku Przemysłowców Metalowych. Prelegent stwierdza, że wahania w życiu gospodarczym i związane z nimi okresy rozkwitu i przesileni są zjawiskiem stałym i naturalnym; niebezpiecznymi wahania te stają się dopiero wtedy, gdy amplituda ich staje się zbyt wielka. Planowanie gospodarki narodowej, jako środek zaradczy, zawodzi, gdyż ujarzmić wszystkich czynników się nie da. Można jednak poznać ważniejsze przyczyny, wywołujące przesilenia gospodarcze, i im przeciwdziałać. Kryzys obecny wypływa, zdaniem prelegenta, nie z nadmiaru szybkiego rozwoju techniki, lecz z przerostu kredytu, który podciął wiele gałęzi wytwórczości dzięki polityce nadmiernego zadłużenia w poprzedzającym okresie rozkwitu. Jedyną dla nas drogą, wiodącą do opanowania obecnego przesilenia jest: „wydajnie i oszczędnie pracować, kapitały własne tworzyć i nie pożyczać”. Prelegent przeciwstawia się więc wyraźnie polityce, zmierzającej do szukania obcych kredytów lub do dewaluacji pieniądza i podkreśla konieczność obniżania kosztów produkcji przez oszczędną, wolną od marnotrawstwa jej organizację.

Bardzo żywo wygłoszony referat obudził duże zainteresowanie zebranych.

Po referacie Prezes Zjazdu zarządził przerwę, w czasie której dokonał otwarcia pokazu technicznego dorobku przemysłu krajowego, urządzonego staraniem Komitetu Zjazdowego w obszernych kulturalnych, przylegających do auli. Bliższe omówienie tego niewielkiego, lecz pięknie i niezwykle ciekawie urządzonego pokazu, znajduje się poniżej. Pokaz ten czynny był przez cały czas trwania Zjazdu i stanowił nader miłe miejsce pożytecznego wypoczynku dla zmęczonych obradami uczestników zjazdowych.

Posiedzenie plenarne rozpoczyna się ponownie o godz. 11-ej w wielkim audytorjum Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych odczytaniem przez Prezesa Zjazdu depesz hołdowniczych i powitalnych, których wysłanie zebrani uchwalają jednogłośnie, długotrwałymi oklaskami.

Wysłane zostały następujące depesze:

Prezydent Rzeczypospolitej Prof. Dr. Ignacy Mościcki
Zamek Warszawa

Zebrani na ósmym swym zjeździe inżynierowie mechanicy polscy przesyłają Panu Prezydentowi Rzeczypospolitej wyrazy hołdu oraz zapewnienie, że nie ustaną nigdy w pracy na polu techniki dla dobra i bezpieczeństwa kraju.

VIII Z. I. M. P.

* * *

Pierwszy Marszałek Polski Józef Piłsudski
Belweder Warszawa

Pamiętni wielkich słów Pana Marszałka że idą czasy których znamię jest wyścig pracy, inżynierowie mechanicy polscy zebrani na ósmym swym zjeździe ślą wyrazy hołdu i oddania

VIII Z. I. M. P.

* * *

Wojewoda Śląski Dr. Michał Grażyński
Katowice

Inżynierowie mechanicy polscy zebrani z całego kraju w stolicy polskiego węgla i żelaza przesyłają Panu Wojewodzie wyrazy podziwu dla pracy polskiego społeczeństwa na Ziemi Śląskiej

VIII Z. I. M. P.

* * *

Minister Przemysłu i Handlu
Dr. Henryk Floryan Rajchman

Warszawa

Inżynierowie mechanicy polscy zebrani w Katowicach na ósmym swym zjeździe dorocznym ślą Panu Ministrowi zapewnienie, że stać będą wytrwale na straży polskiego przemysłu.

VIII Z. I. M. P.

* * *

Wiceminister Spraw Wojskowych
Gen. Sławoj Składkowski

Warszawa

Inżynierowie mechanicy polscy zebrani w Katowicach na ósmym swym zjeździe dorocznym ślą Panu Generalowi zapewnienie że zawsze będą wierni swemu hasłu pracy dla dobra i bezpieczeństwa Rzeczypospolitej

VIII Z. I. M. P.

* * *

Minister Komunikacji Inż. Michał Butkiewicz
Warszawa

Inżynierowie mechanicy polscy zebrani w Katowicach na ósmym swym zjeździe dorocznym ślą Panu Ministrowi zapewnienie gotowości swej pracy dla rozwoju komunikacji kraju

VIII Z. I. M. P.

Przed przystąpieniem do drugiej części referatów plenarnych, Prezes Zjazdu, inż. St. Surzycki, odczytuje szereg depesz witających Zjazd i wyrażających życzenia pomyślnych jego wyników. Depesze te nadesłali między innymi pp.: Bruno Buzek, imieniem Dyrekcji Kopalni Świętochłowice, Czesław Peche, Dyrektor Departamentu Górnictwo-Hutniczego M. P. i H., Prof. I. Radziszewski imieniem Stow. Techn. Polskich w Warszawie, inż. Sz. Rudowski, Naczełnik Wydziału Przemysłowego Woj. Śląskiego, inż. Stodolski z Krakowa, Prof. W. Świętosławski z Warszawy, inż. W. Wierzejski, Prezes Stow. Inż. Mech. Polskich, oraz inż. A. Kühn i inż. J. Podolski, Prezes i Sekretarz Generalny Stow. Elektryków Polskich.

Ostatnia depesza minęła się z inną depeszą, w której inż. Cz. Mikulski i inż. W. Moszyński imieniem Stow. Inż. Mech. Polskich przesłali życze-

nia owocnych obrad odbywającemu się w czasie 1 ÷ 3.VI w Krakowie VI-mu Walnemu Zgromadzeniu Stow. Elektryków Polskich.

Poza tem na ręce Prezydium VIII Z. I. M. P. wpłynęła bardzo duża ilość listów od osób, które, nie mogąc przybyć na Zjazd, wyraziły tą drogą swe zainteresowanie jego pracami i prosiły o przesłanie im sprawozdań Zjazdowych.

Drugi plenarny referat, opracowany przez inż. E. Górkiewicza p. t. „Zarys sytuacji polskiego przemysłu węglowego” i wygłoszony w jego zastępstwie z wielką swadą przez inż. Michejdę, zobrazował ewolucję stanu górnictwa węglowego w Polsce w ciągu ostatnich 10 lat, stwierdzając znaczne skurczenie się rynku zbytu, zarówno wewnętrznego, jak zewnętrznego, co wywołało konieczność podjęcia olbrzymiego wysiłku technicznego i organizacyjnego, zmierzającego do zwiększenia wydajności pracy i obniżenia kosztów wydobycia. Wysiłek ten został uwieńczony pełnym powodzeniem, i dzięki umiarkowanym inwestycjom technicznym, ściśle przystosowanym do istotnych potrzeb naszych kopalń, osiągnięto znaczne, bo trzykrotne zwiększenie wydobycia na 1 rob/dz. W tej twardej walce przemysł węglowy okrzepł, mimo że słabsze, przeważnie mniejsze jednostki nie sprostały trudnościom i zamykały się. Proces krzepnięcia trwa jednak nieprzerwanie i możemy żywić pełną nadzieję, że najcięższy okres dla przemysłu węglowego już minął.

Trzeci referat p. t. „Stan obecny, potrzeby i możliwości rozwojowe motoryzacji w Polsce” w sposób niezwykle barwny i zajmujący wygłosił p. W. Modzelewski. Wskazawszy na komunikację, jako na jeden z zasadniczych czynników obniżenia kosztów wymiany i produkcji, prelegent omawia rolę motorowej komunikacji drogowej w całokształcie sieci Komunikacyjnej, krótką analizuje, porównując jej stan w Polsce i państwach o warunkach podobnych i państwach Zachodu. Prelegent w jaskrawych barwach maluje wyniszczenie taboru samochodowego w Polsce, które nie ujawniło się jeszcze w całej pełni, gdyż proces jego trwa i pogłębia się nieprzerwanie, wobec ogromnego zmniejszenia się napływu nowych pojazdów motorowych.

Z kolei prelegent poddaje ocenie możliwości rozwoju motoryzacji w Polsce, określając pojemność rynku według zamożności mieszkańców, ich dochodu i gęstości sieci drogowej w stosunku do linii kolejowych. Opierając się na porównaniach ze stosunkami panującymi w innych krajach, prelegent stwierdza, że zahamowanie normalnego rozwoju motoryzacji uwarunkowane zostało w Polsce przez wysokie koszty nabycia samochodów i ich eksploatacji, przez zły stan dróg i niewłaściwą politykę podatkową; stąd wysnuwa wnioski, że doniosłe zagadnienie motoryzacji może być właściwie rozwiązane jedynie przy udziale wszystkich czynników w tem zainteresowanych w drodze jednoczesnego i uzgodnionego rozwiązania wszystkich wyżej wliczonych zagadnień składowych, przyczem sprawę tę należy uważać za niezwykle pilną.

Niezwykle duże zainteresowanie, jakie obudził wśród słuchaczy, zapełniających audytorjum do ostatniego miejsca, ten ciekawy i aktualny referat, bogato ilustrowany wykresami, wyraziło się długo niemiłknącymi, rzęsiście oklaskami. Inż. Dowkontt,

który objął pod koniec posiedzenia jego przewodnictwo, wyraził prelegentowi w imieniu zebranych serdeczne podziękowanie.

Na tem wyczerpano program pierwszego posiedzenia plenarnego.

Wycieczki. Czekające już przed gmachem zjazdowym autobusy odwoziły uczestników zjazdu na zamówiony zawczasu obiad, który spożyto w miłym, koleżeńskim nastroju. Po obiedzie te same autobusy odwoziły uczestników Zjazdu do zakładów, których zwiedzanie przewidziane było w programie pierwszego dnia Zjazdu. Odbyły się jednocześnie dwie wycieczki: do huty „Pokój” i do cynkowni „Giesche” w Rożdżeniu.

Pierwszą zwiedziło ponad 120 osób. Huta powitała swych gości pięknie udekorowanym, olbrzymim napisem powitalnym: „Inżynierom Mechanikom Polskim Cześć!” i przemówieniem Dyrektora huty, inż. St. Borkowskiego, poczem odbyła się wspólna fotografia uczestników wycieczki, której znaczną ilość odbitek rozdano im, jako miłą pamiątkę stanowiącą upominek Dyrekcji Huty. Podzieleni na grupy, goście zwiedzili kolejno siłownię, oddział turbokompresorów i dmuchaw tłokowych, zasypy rudy, koksownię, wielkie piece, martenownię, walcownię kształowników, walcownię blachy grubej oraz walcownię blachy cienkiej, oddziały wyrobu pił, łopat i inne. Warto zaznaczyć, iż w hucie obecnie czynne są 3 wielkie piece z ogólnej ilości siedmiu.

Ponad 40 osób zwiedziło hutę cynkową, zaznającą się szczegółowo z procesami wzbogacania i przerobu rudy cynkowej, rafinowania cynku metalicznego i walcowania blachy.

Uczestnicy obu wycieczek o g. 16 powrócili autobusami do gmachu zjazdowego.

Posiedzenia sekcyjne rozpoczęły się o godz. 16.30, jednocześnie w sekcjach energetyczno-konstrukcyjnej, metaloznawczej i warsztatowej. Sprawozdania z nich znajdują się poniżej. Poprzedzone zostały one wyświetleniem przez Hutę Baildon filmu z dziedziny produkcji stali specjalnych.

Wieczorem odbyło się *zebranie towarzyskie* w gmachu Województwa, urządzone staraniem Koła Obywatelskiego Polek. Jednocześnie liczne, większe i mniejsze grupy uczestników Zjazdu zebrały się w salach hotelu „Monopol”, by w miłym nastroju koleżeńskim spędzić wieczór.

Drugi dzień Zjazdu.

Drugi dzień Zjazdu rozpoczęły *posiedzenia sekcyjne*, odbywające się jednocześnie w sekcjach: energetyczno-konstrukcyjnej, metaloznawczej, warsztatowej i wojskowo-technicznej.

O godz. 12.30 zarządzono przerwę obiadową, zorganizowaną zupełnie podobnie, jak dnia poprzedniego. Po wspólnie spożytym obiedzie uczestnicy Zjazdu w dwóch grupach udali się autobusami do Państw. Fabryki Związków Azotowych w Chorzowie i do Zakładów „Elektro” w Łaziskach Górnych.

Pierwsza *wycieczka* objęła ponad 100 osób. Inż. Barwiński zapoznał uczestników wycieczki z historią powstania fabryki, przejęcia jej przez władze polskie i uruchomienia jej przez nie w warunkach nie-

zwykle tuidnych, poczem zobrazował całokształt zakresu wytwórczości fabryki. Następnie uczestnicy wycieczki, podzieleni na grupy, zwiedzili kolejno kotłownię i siłownię, wapienniki, karbidownię, oddziały produkujące azotniak i tlenownię. Aby dać obraz ilości zużywanej przez fabrykę energii elektrycznej, warto zaznaczyć, że przy pełni obciążenia wynosiła ona 23%, całkowitej energii elektrycznej spożywanej w Polsce.

Druga wycieczka, obejmująca ponad 60 osób, zwiedziła nawskroś nowoczesną, ogromną elektrownię w Łaziskach Górnych, zbudowaną dla potrzeb P. Fabr. Zw. Az. w Chorzowie.

Uczestnicy obu wycieczek powrócili o godz. 16 autobusami do gmachu zjazdowego.

Popołudniowe *posiedzenia sekcyjne* rozpoczęły się o godz. 16.30, jednocześnie w sekcjach energetyczno-konstrukcyjnej, metaloznawczej, spawalniczej i wojskowo-technicznej.

* * *

Wieczorem o godz. 20 w salach Syndykatu Hut Żelaznych odbył się bankiet zjazdowy, który skupił ponad 80 osób, wśród nich kilka pań. Niezwykle miły nastrój koleżeński znalazł pełnię swego wyrazu w licznych przemówieniach, z których pierwsze, wygłoszone przez inż. Moszyńskiego, przytaczamy w całości ze względu na jego charakter oficjalny.

Wielce Szanowne i łaskawe Panie!

Szanowni Panowie i drodzy Koledzy!

Ustalił się na naszych zjazdach niezwykle miły zwyczaj, iż w czasie ich trwania, zaszczyt obecnością naszych Pań, zbieramy się przy stole biesiadnym, aby dać tem lepszy wyraz serdecznej atmosferze, łączącej uczestników naszych zjazdów. Korzystamy zawsze z tej sposobności, aby dać wyraz wszystkiemu, czego nie można było powiedzieć na naszych zebraniach zjazdowych.

Do rzeczy tych należy w pierwszej linii niezwykle miły obowiązek wyrażenia naszej wdzięczności wszystkim, którzy przez te dni zjazdowe są z nami. Zastępując nieobecnego Prezesa Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich, p. Witolda Wierzejskiego, pragnę najserdeczniej podziękować wszystkim uczestnikom naszego Zjazdu, przede wszystkim zaś tym, którzy wystąpili na nim, jako prelegenci, dzieląc się z nami wynikami swych prac, oraz tym, którzy podjęli się tak chętnie przewodniczenia na posiedzeniach zjazdowych i sekretarzowania na nich, w szczególności p. Prezesowi Surzyckiemu, który niestety nie mógł nam towarzyszyć przy stole biesiadnym.

Dalej pragnę serdecznie podziękować wszystkim tym, którzy weszli ochotnie do Komitetu Zjazdowego Ogólnego i wspierali nas pomocą i radą, oraz tych, którzy, skupieni w Komitetach Ścisłych, Stołecznym i Miejsowym jako przyjaciele zaprzyjaźnionych i współpracujących z nami organizacji technicznych, oddali nam nieocenione usługi w zorganizowaniu Zjazdu; z pośród nich wymienię pragnę tych, którym szczególnie wiele zawdzięczamy — t. j. p. Czesława Mikulskiego, Przewodniczącego Komitetu Zjazdowego, i p. Zdzisława Fickiego, Generalnego Sekretarza Zjazdu (rozlegają się huczne, długotrwałe oklaski).

Gorące podziękowanie wyrazić pragnę również tym, którzy osobiście lub przez osoby swych przedstawicieli, oraz za pośrednictwem depesz witali nasz Zjazd i złożyli nam najlepsze życzenia pomyślnych wyników obrad.

Szczególną wdzięczność winniśmy też Dyrekcji Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych w osobie p. Mieczysława Bohdanowicza za tak życzliwie udzieloną nam gościnę.

Z kolei pragnę podkreślić, iż w Zjeździe tym szczególne znaczenie miały i mieć jeszcze będą wycieczki do miejscowych zakładów przemysłowych, gdyż przyczyniły się one w wysokim stopniu do oświeśnienia Zjazdu i zwiększenia zainteresowania jego uczestników. Kierownikom zakładów, które tak chętnie i gościnnie otworzyły uczestnikom Zjazdu swe bramy, wyrażam nasze najserdeczniejsze podziękowanie.

Wreszcie wyrazy prawdziwej wdzięczności składam tym wszystkim instytucjom i przedsiębiorstwom, które w pełnym zrozumieniu znaczenia naszego Zjazdu, umożliwiły i ułatwiły swym pracownikom wzięcie w nim udziału.

Radbym tu podkreślić szczególnie życzliwy stosunek, jaki wojskowość od dłuższego już czasu okazuje do całokształtu prac Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich. Ceniąc ją sobie niezwykle wysoko, pragniemy widzieć w tem wyraz tych w pełni nowoczesnych przekonań, które głoszą, że bezpieczeństwo kraju zapewnić można jedynie w oparciu o zorganizowane kadry inżynierskie, przejęte ideą pracy techniczno-społecznej.

Z kolei należałoby Zjazd nasz poddać krytyce. Mnie tego czynić jednak nie przystoi; lepiej zrobią to niezawodnie inni mówcy. Wszyscy, którzy rok temu brali udział w naszym bankiecie zjazdowym, doskonale pamiętają wspaniałą, przepełnioną słonecznym humorem, druzgoczącą, a jednak pełną serca krytykę p. prof. Witkiewicza. Bylibyśmy bardzo radzi usłyszeć, czy obecnie poprawiliśmy się choć odrobinę?

Mimo jednak usterek, mimo braków, spokojni jesteśmy o wyrok, gdyż wiemy, że służymy dobrej idei, wielkiej idei, że przyczyniamy się do ożywienia myśli technicznej, przyczyniamy się do rozwoju nieprzerwanego procesu unaukowiania naszego przemysłu.

Braki te źródło swe mają w tem, że mimo wszystko jest wśród nas wciąż jeszcze tak mało tych, którzy, zakasawszy rękawy, gotowi są zawsze i wszędzie stanąć ochotnie do pracy dla dobrej sprawy.

Musimy zdobyć sobie pomoc: muszą ci wszyscy, którzy sympatyzują z nami, a jest ich bardzo wielu, jak to nam mówią corocznie nasze zjazdy, bliżej przyjąć do nas, wejść do naszego grona i dać nam coś więcej, niż sympatię, którą przecież i tak niezmiennie cenimy.

Widziałem dziś rano nieprzeliczone rzesze malców, — harcerzy i zuchów, którzy w zwartych szeregach szli przez miasto, zbrojni w oręż, — swe dzieciinne zabawki. Moglibyśmy wzorować się na nich, bo oto ci malcy są zrzeszeni, są zorganizowani, łączą ich wspólny cel.

Ten wspólny cel i my mamy również. W zagajeniu Zjazdu miałem zaszczyt mówić o naszych hasłach; obecnie moje przemówienie pragnąłbym zakończyć przypomnieniem ich: *pracujmy i zrzeszajmy się*. Te hasła pozwalają nam wznieść ten pierwszy kielich za pomyślny rozwój i za potęgę naszej Najjaśniejszej Rzeczypospolitej!

Z kolei głos zabiera prof. R. Witkiewicz i przemówienie swe, pełne życia i humoru, kończy wznosząc kielich w uznaniu zasług Sekretarza Generalnego Zjazdu. Dalsze toasty wznoszą: inż. Z. Ryteł — na cześć przemysłu i robotnika śląskiego, inż. L. Myciński, Prezes Stow. Inż. i Techn. Woj. śląskiego, na cześć polskich uczelni technicznych, prof. E. Hauswald — na cześć SIMPa. Prof. B. Stefanowski wznosi toast za zdrowie Pań, prof. I. Feszczenko - Czopiński — za zdrowie Warszawiaków, inż. T. Geritz — za zdrowie Górnoślazaków, inż. K. Racyński — za zdrowie młodych inżynierów, Prof. W. Łoskiewicz, w imieniu sympatyków SIMPa, wznosi kielich za pomyślny rozwój jego współpracy ze wszystkimi innemi stowarzyszeniami technicznymi, P. Jadwiga Siedlanowska, wyrażając żal, iż tak mało Pań obecnych jest na bankiecie, bierze myślą do tych Nieobecnych i wznosi kielich za ich zdrowie, inż. M. Popiel w imieniu „niemowląt” pije zdrowie starszych inżynierów, poczem inż. T. Chrzanowski wznosi kielich na cześć inżynierów śląskich i ludu śląskiego. Długi krąg toastów zamykają inż. W. Moszyński, pijąc za pomyślność przyszłego zjazdu, i prof. E. Hauswald — staropolskiem: „Kochajmy się”.

W niezwykle ożywionym i serdecznym nastroju zebranie przeciągnęło się do północy.

Trzeci dzień Zjazdu.

Trzeci dzień Zjazdu rozpoczęły wycieczki do kopalni węgla „Jacek” w Królewskiej Hucie, oraz do hut „Batory w Hajdukach Wielkich i „Falwa” w Świętochłowicach. Wyjazd uczestników autobusami o godz. 8-ej. Pierwsza wycieczka liczyła ponad 60 osób, druga — około 100 osób. Kopalnia „Jacek”, należąca do Skarboferme, jest jedną z najlepiej technicznie urządzonych kopalń węgla. Uczestnicy wycieczki mieli możliwość zwiedzić wszystkie urządzenia naziemne: siłownię, wyciągi, sortownię i ładownię;

znaczna ilość uczestników wycieczki zjechała pod ziemię, gdzie zwiedziła urządzenia podszybia, oraz stacje pomp i transformatorów, poczem, siadłszy do wagoników kopalnianych, ciągniętych przez lokomotywy elektryczne, udała się do miejsca wydobywania węgla, gdzie mogła zapoznać się z pracą górnika przy biciu chodnika i na filarze. Wycieczka ta zrobiła duże wrażenie na uczestnikach, którzy przeważnie po raz pierwszy zwiedzali kopalnię.

Druga wycieczka, podzielona na grupy, zwiedziła kolejno: walcownię, wytwarzającą rury bez szwu, aż do największych rozmiarów i walcownię blachy grubej i kształtowników, oraz obszerne, bogato wyposażone oddziały obróbki mechanicznej, przeznaczone przeważnie dla potrzeb rurowni, — starą hutę w Hajdukach Wielkich, w której znajduje się bardzo duży oddział walcowni blachy cienkiej ze wszelkimi urządzeniami przeznaczonymi do trawienia ich, żarzenia i cynowania, oraz hutę „Falwa“ w Świętochłowicach; uczestnicy wycieczki zwiedzili tu nowoczesną kotłownię, w której znajduje się m. i. największy w Polsce kocioł, wykonany w r. 1929 przez Zakłady Cegielskiego w Poznaniu, siłownię, koksownię, zasypy rudy żelaznej, oddział wielkich pieców, martenownię i walcownię kształtowników.

Uczestnicy obu wycieczek około godz. 13-ej wrócili autobusami do Katowic.

Po przerwie obiadowej o godz. 14.30 odbył się w gmachu zjazdowym pokaz spawania łukowego, poczem o godz. 16.30 odbyło się drugie plenarne posiedzenie zjazdowe pod przewodnictwem Prezesa Zjazdu, inż. St. Surzyckiego.

Pierwszy z kolei referat p. t. „*Stan hutnictwa w okręgu Kielecko Radomskim*“ wygłosił inż. K. Klukowski ze Starachowic. Wspomniawszy o historii powstania hutnictwa w zagłębiu staropolskim, prelegent scharakteryzował dzisiejszą jego zdolność produkcyjną i omówił wyczerpująco warunki zaopatrzenia go w konieczne surowce. Wskazawszy na widoki, otwierające się przed hutnictwem okręgu Kielecko-Radomskiego, jako wytwórcą surowców specjalnych, prelegent podkreśla jego względną samowystarczalność i wysuwa wniosek o konieczności podtrzymania tamtejszego przemysłu kopalnianego i hutniczego. Referat obudził żywe zainteresowanie zebranych; jego echem była jedna z uchwał zjazdowych.

Drugi referat p. t. „*Techniczne możliwości stworzenia krajowego przemysłu budowy okrętów, oraz ogólne korzyści gospodarcze, związane z powstaniem tego przemysłu w kraju*“ wygłosił inż. T. Geritz z Warszawy. Wskazawszy na znaczenie handlu morskiego i zobrazowawszy nasz obrót towarowy morski, oraz nieznaczny udział w nim naszej floty handlowej, prelegent wskazał na konieczność zmniejszenia obcego pośrednictwa. Z kolei prelegent omówił program rozbudowy naszej marynarki handlowej i wojennej, oraz przeanalizował możliwości wytwarzania w kraju składowych części okrętów, poczem podniósł konieczność zapewnienia remontu okrętów w Gdyni i zbudowania w tym celu stoczni, która mogłaby podjąć również budowę nowych okrętów.

Referat wywołał bardzo ożywioną dyskusję, w której m. i. zabierali głos inż. St. Surzycki i inż. A. Dowkontt, podkreślając ważność sprawy poruszanej przez prelegenta i popierając jego wnioski.

Po zamknięciu dyskusji Prezes Zjazdu udzielił głosu prof. E. Hauswaldowi, który imieniem inżynierów lwowskich i profesorów Politechniki Lwowskiej w serdecznych słowach zwrócił się do obecnych na sali przedstawicieli Zarządu Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich, prosząc ich, aby przyszły doroczny zjazd zwołany został do Lwowa, siedziby najstarszej polskiej wyższej uczelni technicznej. Zebrani hucznymi, niemiłkącymi oklaskami powitali to zaproszenie, dając tem wyraz swej szczerzej wdzięczności.

W ostatnim referacie p. t. „*Rzut oka na komunikację lotniczą*“ inż. F. Polturak z Warszawy omówił olbrzymie znaczenie dzisiejszego lotnictwa komunikacyjnego i, poddawszy szczegółowej analizie porównawczej wielkość inwestycji, koniecznych dla szeroko zakrojonej rozbudowy komunikacji lotniczej, i związane z nią koszty eksploatacyjne, dochodzi do wniosku, że lotnictwo, uwzględnivszy wszystkie jego dodatnie strony, zdolne jest na wielu odcinkach zwycięsko współzawodniczyć z innymi środkami komunikacji.

Po krótkiej przerwie przystąpiono o godz. 18.30 do odczytania i przegłosowania uchwał, których ogółem zgłoszono sześć.

Trzy pierwsze uchwały, przyjęte jednogłośnie przez aklamację, dotyczące zrzeszenia wszystkich inżynierów mechaników polskich, sporządzenia listy inżynierów mechaników polskich i zwołania do Lwowa przyszłorocznego zjazdu, podane są na początku niniejszego zeszytu „Wiadomości SIMP“.

Dalsze wnioski, uchwalone przez zebranych brzmiały:

4. VIII Zjazd I. M. P. przekazuje ściślejszemu Komitetowi Zjazdowemu tezy i wnioski zgłoszone na posiedzeniach plenarnych w referatach pp. W. Modzelewskiego, K. Klukowskiego i T. Geritza celem ich sformułowania i ogłoszenia.
5. VIII Zjazd I. M. P. stwierdza konieczność jak najspiesniejszego ustalenia polskich norm stali węglowych i stopowych, zarówno konstrukcyjnych, jak narzędziowych i prosi Polski Komitet Normalizacyjny o natychmiastowe podjęcie prac w tym kierunku.
6. Biorąc pod uwagę rozwój zastosowania spawania w przemyśle i wynikające stąd potrzeby przemysłu, VIII Zjazd I. M. P. stwierdza konieczność doksztalcenia inżynierów i wprowadzenia spawania do programu nauczania we wszystkich technicznych zakładach naukowych.

Przedostatni wniosek zgłoszony został przez Sekcję Metaloznawczą i Warsztatową w związku z referatami pp. inż. L. Krauzego, oraz dr. W. Wrażęja i inż. J. Czarnego; ostatni wniosek zgłosiła Sekcja Spawalnicza.

Po uchwaleniu wniosków Prezes Zjazdu, inż. S. Surzycki zwrócił się w serdecznych słowach do zebranych, dając wyraz nadziei, że w niedługim być może czasie Śląsk znów będzie mógł gościć ich podczas jednego z przyszłych zjazdów i zapewnić, że przemysł śląski zawsze życzliwie powita inżynierów mechaników polskich, przybywających doń z całego kraju pojedynczo lub grupami, poczem, pożegnawszy zebranych, ogłosił zamknięcie VIII Z. I. M. P.

Poza właściwym Zjazdem odbyła się w d. 5.VI. całodzienna wycieczka uczestników zjazdowych do Wapienicy i Porąbki. W wycieczce wzięło udział ponad 40 osób, które dwoma autobusami wyjechały z Katowic o g. 6 rano. Trasa, wynosząca ogółem 176 km, prowadziła przez — Bielsk — Wapienice — Bielsk — Porąbki — Bielsk — Katowice.

Pogoda dopisała znakomicie, gdyż nocny deszcz uwolnił drogi od pyłu, a dość silne zachmurzenie pozwoliło uniknąć skwaru, dodając krajobrazowi malowniczości. Śniadanie spożyto podczas krótkiego postoju w Bielsku, poczem wycieczka, prowadzona przez inż. Nechaję, udała się do Wapienicy, gdzie zwiedziła olbrzymią zapórę betonową o wysokości 20 m i długości ponad 300 m, zamykającą dolinę i tworzącą sztuczny zbiornik wodny, mający na celu zaopatrzenie miasta Bielska w wodę. Uczestnicy wycieczki zwiedzili również stację filtrów szybkobieżnych, uruchomioną już przed pięcioma laty.

W Porąbce zwiedzono w budowie będącą zapórą na rzece Sole, której zadaniem jest regulacja przepływu mas wodnych i, w przyszłości, wyzyskanie siły wodnej w stacji hydroelektrycznej, obliczonej na ogólną moc zainstalowaną 10.000 kW.

W drodze powrotnej spożyto w Bielsku wspólny obiad i o godz. 16.30 uczestnicy wycieczki rozstali się w Katowicach. Odbyta w niezwykle miłym, koleżeńskim nastroju, wycieczka ta była prawdziwym wypoczynkiem po pracowitych dniach zjazdowych.

P o k a z .

Z kolei należy pokrótce omówić związane ze Zjazdem pokazy. W pokazie dorobku technicznego wzięły udział następujące zakłady przemysłowe: Huta Baildon, Huta Batory Państw. Wytw. Uzbr., Warsz. Sp. Akc. Bud. Parowozów, Franc. Tow. „Perun”, Huta Pokój, Starachowickie Zakłady Górnicze i Inż. J. Zubko.

Huta Baildon wystawiła znaczną ilość stali narzędziowych zwykłych, stopowych, szybkołających i specjalnych, stali konstrukcyjnych i kwasoodpornych, oraz wiertła kręte do największych rozmiarów.

Huta Batory wystawiła dużą ilość kutych w formach surówek do samochodów i motocykli, kwasoodporne rury bez szwu i naczynia kuchenne ze stali kwasoodpornej.

Państw. Wytw. Uzbrojenia wystawiły duży komplet termopar: żelazo-konstantan, nikiel-nichron, platyna-platynarod, różne przyrządy pomiarowe: metry stalowe, suwmiarki, mikromierze, płytki wzorcowe, kątowniki i inne, rewolwery syst. Nagant'a i komplet surówek do jego części, sztucer F. K. małokalibrowy, nasada bagnetu i sprężyna celownika karabinu wojskowego w kolejnych operacjach obróbkowych, maszyna do pisania F. K.

Warsz. Sp. Bud. Parowozów wystawiła przezroczą kotłów okrętowych. przez siebie wykonanych.

Franc. Tow. „Perun” wystawiło elektrody do spawania różnych odmian stali i żeliwa, proszki do celów spawania, palniki acetylenowe do spawania i cięcia tlenem, reduktory ciśnienia i aparat ratowniczy do oddychania tlenem.

Huta Pokój wystawiła narzędzia górnicze, druty do spawania acetylenowego i elektrycznego, frezy i noże ze stali szykującej.

Starachowickie Zakłady Górnicze wystawiły próbki blach pancernych, próbki stali narzędziowych, kute w formach surówki do konstrukcji pławców, próbki kalibrowanej stali konstrukcyjnej, sprężyny samochodowe, młotki pneumatyczne, wyroby z drewna i piece domowe do centralnego ogrzewania.

Inż. J. Zubko, Brwinów p. Warszawą, wystawił nowoczesny oporowy piec hartowniczy.

Tow. Wielkich Pieców i Zakładów Ostrowieckich urządziło stoisko, w którym zgromadziło liczne prospekty i broszury ilustrujące ich wytwórczość.

Poza tem rozdano wśród uczestników Zjazdu ozdobne teczki, zawierające wydawnictwa Górnośląskich Zjednoczonych Hut i Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. Wreszcie odrębne i bogato wyposażone w nowsze wydawnictwa techniczne stoisko urządził „Przegląd Techniczny” i „Księgarnia Techniczna”, rozdając bezpłatnie uczestnikom zjazdu pięknie wydane zeszyty zjazdowe „Przeglądu Technicznego” i „Mechanika”.

Pokaz filmu z dziedziny produkcji stali specjalnych, wykonanego w hucie Baildon, obejmował nie tylko właściwe, niezwykle urozmaicone procesy wytwórcze, lecz pracę badawczą w laboratoriach i cały, złożony przebieg kontroli jakościowej wytworów.

W pokazie spawania udział wzięły: huta Baildon i Zakłady Ostrowieckie, pokazując spawanie elektryczne elektrodami powlekanymi własnego wyrobu, oraz T-wo Perun, pokazując spawanie acetylenowe i cięcie tlenem. Przy pokazie wyjaśnień udzielał inż. J. Pilarczyk i inż. T. Maliszewski. Pokazywano spawanie pasów blach stalowych różnej grubości, z których tworzone kątowniki, teowniki i t. p. Pokaz obudził żywe zainteresowanie uczestników zjazdu i stanowił ciekawe uzupełnienie referatów sekcji spawalniczej.

POSIEDZENIA SEKCYJNE

SEKCJA ENERGETYCZNO - KONSTRUKCYJNA.

Przewodniczyli na posiedzeniach sekcji: prof. R. Witkiewicz, prof. B. Stefanowski i prof. E. Hauswald; sekretarzował inż. H. Krakowiak.

1-sze posiedzenie, d. 2.VI godz. 16.30.

1. Referat inż. A. Wicińskiego i inż. J. Bujaka (Warszawa) p. t. „Dynamiczne doładowanie systemu „Wibu” wygłasza pierwszy z wymienionych. Poddawszy ocenie obecny stan techniki doładowania silników spalinowych, prelegent omówił zasady systemu „Wibu”, polegającego na opóźnieniu początku ssania, wytworzeniu znacznego podciśnienia i szybkiego dopływu zasysanego powietrza przez właściwie dobrane przewody, co daje w wyniku znaczny wzrost początkowego ciśnienia sprężania. Dzięki temu uzyskuje się zwiększenie mocy silnika o 25 ÷ 35%. W dyskusji m. in. zabierał głos prof. R. Witkiewicz.

2. Referat dr. inż. B. Szczeniowskiego (Warszawa) p. t. „Wpływ stopnia sprężania, regulacji gaźnika i podgrzewania, na pracę silników samochodowych” wygłosił w zastępstwie inż. Kowalczewski. Prelegent omawia badania dokonane nad pracą silnika zasilanego mieszankami: benzyna — benzol — alkohol etylowy o różnej zawartości alkoholu i stwierdza, że 20% przymieszki alkoholu nie wpływa na zwiększenie rozchodu paliwa przy normalnym, właściwym benzynie sprężeniu i że przy sprężeniach wyższych przymieszka alkoholu do 60% zwiększa moc silnika przy niezmiennym zużyciu paliwa, przy czym stopień podgrzania powietrza winien być znacznie zwiększony.

3. Referat p. t. „*Rywalizacja napędu parowego i silników Diesla na tle postulatów marynarki wojennej*” wygłosił mgr. J. Sawiczewski (Warszawa), poddając ocenie oba te rodzaje napędu w całym szeregu możliwych rozwiązań, zobrazowanych licznymi przykładami, zacierpieniami z istniejących konstrukcji. W wyniku swych rozważań prelegent dochodzi do wniosku, że nie można mówić o wyraźnej przewadze jednego rodzaju napędu nad drugim, zachodzi więc konieczność dostosowania go do typu i zadań okrętu. W ożywionej dyskusji m. i. inż. A. Wiciński wskazał na możliwości napędu przez szereg mniejszych, szybkobieżnych silników spalinowych, połączonych z generatorami, pracującymi na wspólną sieć.

4. Referat inż. R. Madeja i inż. W. Rafałowicza (Dąbrowa Górnicza) p. t. „*Podnoszenie wydajności i ekonomii kotłowej starszej konstrukcji*” wygłosił pierwszy z wymienionych, wskazując sposoby poprawienia pracy kotłów o małej powierzchni ogrzewalnej (poniżej 100 m. kw.), stanowiących 88% ogólnej ilości kotłów, przez przebudowę palenisk, stosowanie podmuchu, spalanie miazgi, doprowadzanie wtórnego powietrza, podgrzewanie wody zasilającej i powietrza etc. i ilustrując przykładami zacierpieniami z własnej praktyki. W dyskusji m. i. inż. Z. Kłębowski podkreślił konieczność zachowania w powyższych przeróbkach ostrożności, gdyż zwiększenie różnic temperatury wywołuje zwiększone naprężenia, mogące spowodować pękanie den, nieszczelności w rurach, komorach i t. p.

2-gie posiedzenie, d. 3.VI g. 9.30.

5. Referat p. t. „*Metoda wyznaczania naprężeń dopuszczalnych przy obciążeniach zmiennych*” wygłosił prof. E. Hauserwald. Prelegent podaje wygodny sposób wykreślnego oznaczania naprężeń dopuszczalnych w różnych wypadkach naprężeń zmiennych, uwzględniając określoną pewność statyczną, poczem wyprowadza prosty wzór algebraiczny, ułatwiający układanie odnośnych tabel lub nomogramów.

6. Dwa, wzajemnie ze sobą związane referaty o turbinach parowych (o ich obliczaniu i ocenie na podstawie wykresów sprawności, oraz o ich ekonomii i wydajności) wygłosił inż. R. Szewalski (Lwów). W pierwszym z nich prelegent wskazuje na konieczność jednoczesnego uwzględnienia przy obliczeniach konstrukcyjnych — najlepszej sprawności obwodowej i najmniejszego zużycia materiału, co może być dokonane drogą porównania dwu odpowiadających im układów linii krzywych. W drugim referacie prelegent podaje właściwe kryteria wyboru typu turbiny, uwzględniając z jednej strony koszty instalacyjne, z drugiej koszty eksploatacyjne.

7. Inż. Z. Kłębowski (Kielce) wygłosił dwa referaty p. t. „*Obecny stan wytrzymałościowego obliczenia materiałów o własnościach uogólnionych*” i „*Obliczenie cienkościennego naczynia pod ciśnieniem*”. Rozdawszy słuchaczom litograficzne odbitki wzorów wytrzymałościowych, prelegent omawia granice stosowalności hipotez wysiłku i dążenia do ich rozszerzenia, poczem, przechodząc do hipotezy niezmienników, podaje ogólną, dogodną do zastosowania postać obliczeń wytrzymałościowych. Następnie prelegent przechodzi do omówienia przypadku dowolnej, obrotowej powłoki cienkościennej, poddanej wewnętrznemu ciśnieniu, podając jednocześnie sposoby uwzględnienia napięć wywołanych nagłą zmianą grubości ściany.

8. Inż. H. Krakowiak (Dąbrowa Górnicza) wygłosił referat p. t. „*Amortyzacja drgań*”. Stwierdziwszy, iż źródło szkodliwych drgań leży w konstrukcji maszyn, prelegent wskazuje sposoby ich amortyzowania w różnych wypadkach, przytaczając szereg przykładów właściwych rozwiązań, zacierpieniami z praktyki przemysłowej.

9. Inż. A. Wiciński (Warszawa) wygłosił referat o bezkrobowej silnikowo-sprężarce. Omówiwszy kolejne etapy rozwoju tej sprężarki, prelegent podaje układ ostateczny i charakteryzuje zasady jego działania, analizując zagadnienia rozruchu, wtrysku i samoregulacji.

10. Inż. St. Pietkiewicz w referacie p. t. „*Wybór sprężarki dużej wydajności z napędem elektrycznym*” omawia całokształt czynników rozstrzygających przy wyborze i wskazuje na konieczne zastrzeżenia gwarancyjne, uwzględniające warunki pracy sprężarki, które należy uwzględnić przy jej zamawianiu.

3-cie posiedzenie, d. 3.VI g. 16.30.

11. W referacie p. t. „*Krajowe materiały stalowe do budowy samochodów*” prof. I. Feszczenko-Czopiński wskazuje że stosowana dziś ilość ich odmian może być wydatnie ograniczona

i że znaczna ilość części może być wykonywana z materiałów zwykłych, poczem podaje ogólną klasyfikację stali do budowy samochodów, opartą na składzie chemicznym.

W ożywionej dyskusji zabrali m. i. głos inż. W. Kozłowski, stwierdzając dodatnie wyniki uzyskane ze stalami krajowymi przy wyrobie silników lotniczych, oraz inż. Asik, który zaznaczył, że huty krajowe posiadają piece wysokiej częstotliwości, umożliwiające ekonomiczne wytwarzanie stali stopowych wysokowartościowych również o niewielkich ilościach.

12. Inż. J. Tuszyński (Warszawa) wygłosił referat, w którym omówił dodatnie wyniki stosowania *czteroeutylku ołowiu*, jako przymieszki do paliwa dla silników lotniczych, zapobiegającej ich stukaniu.

13. Jako ostatnia, referat „*O starzeniu się olejów do silników lotniczych*” wygłosiła inż. B. Mielnikowa, wskazawszy na niedostateczność dotychczasowych badań, prelegentka omówiła nowe metody, polegające na sztucznym starzeniu olejów smarnych drogą utleniania, powodującego w nich zmiany podobne do tych, jakie zachodzą w czasie pracy silnika.

SEKCJA METALOZNAWCZA.

Przewodniczący sekcji: prof. I. Feszczenko - Czopiński, zastępcy przewodniczącego: prof. A. Krupkowski i prof. W. Łoskiewicz, sekretarze: inż. St. Orzechowski i inż. A. Wójcik.

1-sze posiedzenie, d. 2.VI g. 16.30.

1. W referacie prof. I. Feszczenko-Czopińskiego i inż. K. Radzwickiego (Katowice) p. t. „*Projekt oceny wtrąceń niemetalicznych w tworzywach stalowych*”, wygłoszonym przez drugiego z wymienionych, prelegent proponuje, aby stopień zanieczyszczenia stali określać jako łączną powierzchnię owych wtrąceń przypadającą na 1 mm², przyczem dla uproszczenia przyjmuje poczwórną ich klasyfikację, zależnie od wielkości ich powierzchni.

W dyskusji m. in. zabierali głos kpt. inż. Robowski, inż. Jabłoński i inż. Rosner, który podkreślił konieczność przeprowadzenia tą metodą licznych badań nad materiałami, które wykazały w pełni swą użyteczność.

2. W referacie o wpływie długości pomiarowej próbki na jej wydłużalność prof. A. Krupkowski (Kraków) wyprowadza zależność funkcjonalną, zachodzącą między powyższymi wielkościami i dochodzi do wzoru matematycznego, wolnego od dotychczasowych współczynników empirycznych, pozbawionych bliżej określonego charakteru fizycznego. W dyskusji m. in. zabierali głos kpt. inż. Robowski i inż. Majewski.

3. Inż. L. Krauze (Warszawa) w referacie p. t. „*Projekt znakowania stali i stopów metalowych do celów normalizacyjnych*” przedstawił materiał dyskusyjny, mający na celu ustalenie wytycznych znakowania oparty na liczbach, określających procentową zawartość składników, na symbolach chemicznych i umówionych oznaczeniach obróbki plastycznej i cieplnej. W dyskusji zabierali głos prof. Rutkowski, inż. Kościacz, inż. Malkiewicz i inż. Denk, podkreślając konieczność przyjęcia norm znakownictwa; w sprawie tej uchwalono wniosek, który znalazł swój wyraz w uchwale zjazdowej.

4. Inż. T. Włodek (Lwów) mówił o organizacji kontroli produkcji w hutach i walcowniach, przedstawiając wyniki dotychczasowej działalności Mechanicznej Stacji Doświadczalnej. W dyskusji zabierali głos kpt. inż. Biernacki i inż. Denk.

5. Inż. J. Machalski (Starachowice), mówiąc o badaniu dużych wlewków stalowych i niektórych szczegółach ich przeróbki, rozważył przyczyny powstawania w nich szczelin, pęknięć i podobnych wad, oraz wskazał sposoby ich uniknięcia.

6. Referat p. t. „*Ocena stali do tłoczenia na gorąco na podstawie próby Baumanna*” wygłosił inż. K. Mogilnicki (Katowice), przedstawiając szereg charakterystycznych makroodbitek, przedstawiających wydzielienia fosforu i siarki, i służących jako wskaźnik do powyższej oceny.

2-gie posiedzenie, d. 3.VI g. 9.30.

7. Inż. A. Feill (Warszawa) wygłosił referat o cementacji gazem świetlnym, nasycanym węglowodorami, przedstawiając wyniki przeprowadzonych badań nad cementacją zapomocą CO i gazu świetlnego, nasycanego benzolem i toluolem, przy uwzględnieniu wpływu temperatury i czasu trwania cementacji, oraz ciśnienia i szybkości przepływu gazu.

2. Inż. T. Malkiewicz (Katowice) mówił o stali nierdzewiejącej, jako o tworzywie do budowy aparatów chemicznych; klasyfikując stale obecnie spotykane wg. 5 zasadniczych grup,

podają ich skład chemiczny, własności mechaniczne i stopień odporności na korozję, oraz omówił zjawisko korozji przedmiotów spawanych w pobliżu szwów.

9. Inż. A. Farnik (Katowice) przedstawił wyniki swych badań nad *wytrawianiem blach nierdzewiejących, blach platerowanych i zależnością stopnia odporności na korozję od wyglądu zewnętrznego*. Omówiwszy przyczyny korozji międzykrystalicznej prelegent wskazał na duży wpływ czystości powierzchni blachy na jej odporność na korozję.

10. Inż. A. Wójcik (Warszawa) omówił *zagadnienie wyrobu prętów mosiężnych*, wskazując przyczyny wad, występujących w poszczególnych zabiegach wyrobu prętów i przy różnych metodach ich tłoczenia, oraz sposoby usuwania naprężeń wewnętrznych przy tem występujących.

11. Inż. J. Meier (Dziedzice) wypowiedział swe *spostrzeżenia i uwagi dotyczące produkcji prętów mosiężnych*. Przedstawiając wyniki licznych badań mikrostruktury i wyglądu złomu prętów mosiężnych, prelegent dochodzi do szeregu wskazań praktycznych, dotyczących sposobów przeprowadzenia kontroli jakościowej prętów mosiężnych.

3-cie posiedzenie, d. 3.VI godz. 16.30.

12. Referat o *kuciu specjalnych stopów miedzi* wygłosił inż. E. Berthelman (Warszawa), omawiając praktyczne wyniki osiągnięte ze stopami miedzi i cyny, miedzi i aluminium, oraz miedzi i cynku. Prelegent podaje temperatury kucia, właściwe różnym składom chemicznym stopów i ich własności mechaniczne, stawiające je na równi z dobrami stopami zagranicznymi.

13. Inż. M. Popiel (Warszawa) mówił o *badaniach porównawczych stopów miedzi z niklem, oraz wpływie sposobu walcowania na izotropowość materiału*. Badania te, dotyczące stopów zawierających 10, 15 i 20% niklu, stwierdziły spadek ich wytrzymałości i wzrost wydłużalności wraz ze wzrostem zawartości niklu. Obszerniej omawia prelegent najkorzystniejsze warunki żarzenia i walcowania blach platerowanych 15% stopem niklu, zapewniające najmniejsze fałdowanie się brzegów miseczek tłoczonych z blachy.

14. Inż. E. Bachman (Dziedzice) wygłosił referat o *wpływie warunków uszlachetnienia na własności mechaniczne blach ze stopów lekkich*; przedstawiając wyniki swych badań, prelegent podaje najkorzystniejsze warunki żarzenia, hartowania i odpuszczania i omawia wpływ zgniotu stosowanego przed uszlachetnieniem, po zastarzeniu się i po uszlachetnieniu stopu.

15. Inż. Z. Majewski (Dziedzice) mówił o *wadach cienkich blach alupolonowych i stopniu ich szkodliwości z punktu widzenia korozji*. Przeprowadzwszy klasyfikację owych wad, prelegent omówił wpływ ich na powstawanie korozji, opisując metody badań, polegające na wywoływaniu korozji sztucznej, w wodnym roztworze soli kuchennej i wody utlenionej przy użyciu aparatów kapielowych i rozpylających, oraz jej wpływie na zmiany własności mechanicznych blach.

16. Inż. E. Perchorowicz (Warszawa) omówił *własności kutej stopów lekkich w wyższych temperaturach*, przedstawiając wyniki badań nad własnościami mechanicznymi szeregu kutej stopów aluminium i magnezowych w zakresie temperatur do 500° C i ich współczynniki rozszerzalności do 100° i 350° C. Prelegent dłużej zatrzymał się nad stopami RR 59 i Y, które posiadają najlepsze własności wytrzymałościowe w wyższych temperaturach.

Sekcja metaloznawcza uchwaliła zwrócić się do Prezydium Zjazdu, aby na przyszłość referaty zjazdowe in extenso podawane były do wiadomości osób zainteresowanych przynajmniej na 1 miesiąc przed Zjazdem, celem umożliwienia należytego przygotowania dyskusji, czyniąc zbędnym wygłaszanie samego referatu na posiedzeniach sekcyjnych.

SEKCJA WARSZTATOWA.

Przewodniczący — prof. E. T. Geisler, zastępca przewodniczącego inż. W. Kozłowski, sekretarze: inż. B. Dziugieł i inż. J. Grodecki.

1-sze posiedzenie, d. 2.VI g. 16.30.

1. Prof. St. Płuzański (Warszawa) referuje sprawę *nauczania technologii mechanicznej w Politechnice Warszawskiej i na podstawie danych statystycznych przeprowadza porównanie z politechnikami w Darmstacie i Charlottenburgu, z którego*

wynika, że nauczanie w naszej politechnice stołecznej uwzględnia w szerokim zakresie prace laboratoryjne, blisko wiążąc się z zagadnieniami praktyki przemysłowej. Prelegent dla poparcia swych wywodów omówił szereg typowych prac dyplomowych, wykonanych przez wychowanków Politechniki Warszawskiej i zwrócił się z apelem do starszych inżynierów, by nadsyłali na jego ręce swe uwagi i wnioski, dotyczące poruszonego zagadnienia, które mogłyby się przyczynić do dalszego usprawnienia i podniesienia wartości nauczania.

2. Inż. W. Biernawski (Warszawa), wygłosił referat o *stroboskopowej metodzie w zastosowaniu do pomiaru siły tłoczenia, występującej w prasach korbowych*, polegającej na pomiarze zmian szybkości obrotowej koła zamachowego prasy podczas tłoczenia, drogą fotografowania włókna lampki żarowej na niem zamocowanej poprzez otwory w tarczy, wirującej ze stałą szybkością. Metoda ta pozwala wyprowadzić wzory matematyczne ściśle, określające wielkość siły tłoczącej.

3. Inż. L. Burnat (Poręba) poruszył *tematy sporne w budowie obrabiarek*, poświęcając szczególną uwagę walce między łożyskami ślizgowymi i tocznymi i wskazując ich dodatnie i ujemne cechy, oraz zagadnieniu kół zębatych i nowym dążeniom w ich budowie, doborze materiałów i obróbce. W dyskusji zabrał głos prof. E. Hauswald, podkreślając zalety łożysk tocznych i wskazując wady spotykane w ich konstrukcji.

4. Inż. Z. Lebelt (Warszawa) omówił *metody szybkiego uruchomienia produkcji seryjnej*, wskazując wszystkie podstawowe składniki jej przygotowania zarówno pod kątem widzenia środków, jak i metod produkcji, oraz całość zagadnień ubocznych o charakterze technicznym i organizacyjnym, stanowiących istotną i konieczną podstawę i treść przygotowania wytwarzania seryjnego.

5. R. Przybyłowski (Warszawa) wygłosił referat o *normalizacji stanu wykończenia powierzchni*, w którym, omówiwszy charakter nierówności, występujących na obrabianej powierzchni i czynniki wpływające na ich wielkość, opisał szereg metod, stosowanych do określenia stanu wykończenia: wzrokową, dotykową, czujnikowo-optyczną, czujnikowo-akustyczną i projekcyjną. Prelegent omawia wyniki badań przeprowadzonych dwiema ostatnimi metodami, które doprowadziły do stworzenia wzorców, umożliwiających, drogą różnicowych porównań, określać w sposób ściśle stan wykończenia obrabianych powierzchni. W dyskusji inż. W. Biernawski wskazuje na możliwość stosowania jeszcze innej metody, polegającej na stosowaniu fotokomórek, poddanej działaniu światła odbitego od badanej powierzchni.

2-gie posiedzenie, d. 3.VI godz. 9.30.

6. Inż. W. Moszyński (Warszawa) mówił o *międzynarodowym układzie tolerancji średnic*; przedstawiając obecny stan prac międzynarodowej komisji pasowań i poddawszy je ocenie krytycznej, prelegent zobrazował stanowisko, jakie w sprawie tej zajęła Komisja Techniki Warsztatowej Polskiego Komitetu Normalizacyjnego. Komisja ta wystąpiła ze szczegółowo opracowanym wnioskiem obejmującym szereg poważnych zmian, odnoszących się głównie do zagadnienia sprawdzianów i preciwów, oraz podziału klas pasowań.

7. Inż. M. Thugutt (Warszawa) wygłosił referat o *kosztach napędu pneumatycznego*, w którym omówił wyniki obszernych badań przeprowadzonych nad określeniem owych kosztów. Prelegent wskazał sposoby zmniejszenia rozchodu powietrza w różnych postaciach odbiorników, omówił sprawę badania sieci i planowania jej obciążenia. Referat wywołał ożywioną dyskusję, dotyczącą porównania kosztów piaskowania i szczotkowania odlewów żeliwnych.

8. Referat dr. W. Wrażeja i inż. J. Czarnego (Starachowice), o *możliwościach ustalenia norm niektórych stali konstrukcyjnych i narzędziowych*, wygłosił drugi z wymienionych. Prelegent omówił nomenklatury stali konstrukcyjnych, stosowane u nas i zagranicą, oraz zasadnicze odmiany stali narzędziowych, węglowych i szybko tnących, nadające się do znormalizowania, i wreszcie podał zestawienie porównawcze tych wszystkich powszechnie stosowanych odmian stali, które powinny być jak najszybciej znormalizowane. Po referacie wywiązała się bardzo żywa dyskusja, której wynikiem był wniosek zgłoszony na posiedzenie plenarne Zjazdu, przyjęty, jako uchwała zjazdu, zywająca Polski Komitet Normalizacyjny do podjęcia prac normalizacyjnych w tym kierunku.

9. Inż. M. Skarbiński (Warszawa) wygłosił referat o *metodzie ściślejszego obliczania kosztów własnych w fabryce mechanicznej*. Prelegent poddaje szczegółowej analizie całokształt

składników kosztu wyrobu, różniczkując je w sposób nader przejrzysty, i zobrazowuje przebieg papierów w związku z obliczaniem rzeczowego kosztu własnego, wreszcie podaje graficzną interpretację systemu i poddaje go ocenie krytycznej. Referat wywołał nader ożywioną dyskusję, w czasie której prelegent udzielił szeregu wyjaśnień uzupełniających.

10. Inż. T. Szczeplik (Radom) mówił o *wpływie tolerancji materiałów walcowanych na pierwsze operacje masowej produkcji*, analizując wpływ zniekształceń prętów walcowanych na sposoby zamocowywania przedmiotów w uchwytach i pływające stąd trudności. Prelegent podaje procentowy wzrost kosztów robocizny przy usuwaniu owych wad prętów i wskazuje na ich niedopuszczalność. W bardzo ożywionej dyskusji przedstawiciele hut wskazali przyczyny owych zniekształceń, zaznaczając, że, przy obecnym stanie niezwykle ograniczonych zamówień, stosowanie udoskonalonych metod walcowania, które dałyby lepsze wyniki, jest niemożliwe.

SEKCJA SPAWALNICZA.

Na posiedzeniu, odbytem d. 3.VI o g. 16.30, przewodniczył inż. Rytel, sekretarzował inż. J. Biernacki.

1. Inż. W. Kołodziej (Borysław) wygłosił referat o *spawaniu rurociągów dalekosiężnych*, podając szczegóły budowy gazociągu Męcinka-Jasło-Mościce i wskazując przyczyny pęknięć spoin. W dyskusji m. in. zabierał głos inż. T. Maliszewski.

2. Inż. J. Pilarczyk (Huta Baildon) wygłosił referat o *wypalaniu się węgla, manganu i krzemu w tworzywach drutów gołych i powleczonych masą ochronną*, wskazując na wpływ owego zjawiska na własności mechaniczne spoiny, wykonanej drutem gołym i powlekanym.

3. Inż. W. Czyrski (Huta Baildon) mówił o *pryskaniu elektrod niepowlekanych*, analizując szereg przyczyn tego zjawiska i wskazując skuteczne sposoby zapobiegania im.

W ożywionej dyskusji, wspólnej dla obu referatów, zabierali głos inż. T. Maliszewski, inż. Jabłoński, prof. I. Feszczenko-Czopiński i obydwaj prelegenci.

4. Referat o *naprężeniach przy spawaniu i środkach zapobiegawczych* wygłosił inż. J. Haber (Warszawa), analizując przyczyny naprężeń i odkształceń, oraz podając wskazówki dla konstruktorów projektujących części spawane, oraz wykonawców, odnoszące się do zabiegu spawania i zabiegów stosowanych po spawaniu, a zmierzające do uniknięcia powstawania naprężeń.

5. Ostatni referat o *technice spawania konstrukcji kratowych* wygłosił inż. J. Biernacki (Warszawa); omawiając dwa różne zapatrywania na tę sprawę: zwolenników spawania części sztywno zamocowanych i spawania swobodnego, które przyjęło się w lotnictwie. Spawanie acetylenowe i łukowe walczą o lepsze: w lotnictwie przy spawaniu cienkich blach stosuje się wyłącznie acetylen.

W dyskusji zabierali głos inż. J. Pilarczyk, inż. W. Czyrski i inż. T. Maliszewski; w jej wyniku uchwalono wniosek o konieczności wprowadzenia spawania do programów szkół technicznych, przyjęty przez Zjazd na końcowym posiedzeniu plenarnym.

Na zakończenie inż. Rytel zakomunikował zebrany o międzynarodowym konkursie na pracę nad rozwojem zastosowania spawania.

SEKCJA WOJSKOWO-TECHNICZNA.

Przewodniczący: prof. St. Płużański, zastępcy: inż. A. Dowkontt i mjr. inż. Jakubowski, sekretarz: inż. R. Berger.

1-sze posiedzenie, d. 3.VI g. 9.30.

1. Inż. M. Kozerski wygłosił referat o *normach tolerancji przy budowie i naprawie maszyn do wyrobu amunicji karabinowej*. Wychodząc z dokładności, wymaganej przy masowym wyrobie amunicji, prelegent analizuje wpływ konstrukcji i dokładności wykonania maszyn amunicyjnych na dokładność wyrobu i określa wymagania, jakie należy im stawiać pod względem dokładności ich wyregulowania.

2. Inż. St. Piwnicki (Warszawa) omówił *zasady normalizacji uchwytów specjalnych w fabrykach o różnorodnej produkcji przy urozmaiconych typach obrabiarek* zarówno pod kątem widzenia względów gospodarczych, jak i obrony kraju, ilustrując to ważne zagadnienie licznymi przykładami zaczerpniętymi

z praktyki, obejmującymi konstrukcję, wykonanie i przechowywanie uchwytów. W dyskusji prof. Płużański podkreślił rolę normalizacji w mobilizacji przemysłu.

3. Inż. A. Dalman (Warszawa) wygłosił referat o *obliczaniu, wyrobie i sprawdzaniu sprężyn śrubowych z drutu fortepianowego*. Prelegent drogą doświadczalną sprawdził wzory służące do obliczania sprężyn i podaje dwie metody obliczeń: przybliżoną i dokładną, ilustrując je przykładami.

4. W referacie *„O warstwieniu się blach pancernych”* dr. W. Wrażeń omawia odpryskiwanie blach przy przebiegach i wyjaśnia, że przyczyny tego leżą w obróbce termicznej i przeróbce technologicznej, a nie w budowie warstwowej lub składzie chemicznym tworzywa. W dyskusji zabrał m. i. głos kpt. inż. Biernacki, stwierdzając, że niedostateczną znajomości samego procesu przerobienia utrudnia ustalenie przyczyn warstwienia się blach pancernych, sądzi jednak, że skład chemiczny ma na to znaczny wpływ.

2-gie posiedzenie, d. 3.VI g. 16.30.

5. Inż. W. Wilanowski (Warszawa) omawia zagadnienie *normalizacji stali w zakładach naprawczych*, podając wyniki osiągnięte w praktyce, polegające na klasyfikacji szeregu odmian stali pod kątem widzenia ich składu chemicznego i ich zastosowań, przy jednoczesnym uwzględnieniu ich własności mechanicznych.

6. Inż. W. Kozłowski (Radom) mówi o *klasyfikacji stali do wyrobu broni*, podając warunki, jakie powinny być im stawiane, aby zapewnić najlepsze ich wykorzystanie. Prelegent analizuje wady spotykane w stalach i wyszczególnia te, które czynią je bezwartościowymi.

7. Inż. O. Klimowicz (Skarżysko) w referacie o *prasowaniu i obróbce skorup pociskowych* omawia przebieg tłoczenia i związane z nim trudności, wymagające wyrażenia skorup przed obróbką techniczną w celu uniknięcia pęknięć wewnętrznych.

Prelegent zwraca uwagę na ujemny wpływ zawartości miedzi, wywołującej skłonność do pękań. Uwaga ta budzi zastrzeżenia ze strony inż. L. Sokołowskiego i mjr. inż. M. Dembińskiego.

8. Ten sam temat rozwija dalej inż. J. Kieniewicz (Skarżysko) referując swe badania nad *pęknięciami i naprężeniami wewnętrznymi, występującymi przy obróbce termicznej skorup granatów*, wskazując ich przyczyny i miejsca ich lokalizacji i omawia wpływ czasu sezonowania skorup i wpływ obróbki termicznej skorup. W dyskusji inż. M. Tysko stwierdza, że wpływ sezonowania, jak w praktyce się o tem przekonał, jest znikomy.

9. Inż. Z. Czuska (Katowice) omówił sprawę *tworzywa hełmów i trudności związane z ich fabrykacją*, podając rys historyczny rozwoju hełmów bojowych, ich typy, wymiary blach i ich skład chemiczny oraz trudności tłoczenia, wszystko na przykładach hełmów: angielskiego, niemieckiego, francuskiego i nowego hełmu włoskiego.

ANKIETA ZJAZDOWA

Otrzymaaliśmy sporą ilość uwag dotyczących ostatniego Zjazdu. Chwilowo nie ogłaszamy ich, lecz zwracamy się do wszystkich uczestników VIII Z.I.M.P. z prośbą o nadsyłanie do Sekretariatu S. I. M. P., Warszawa, Czackiego 3/5 m. 22, swych uwag odnoszących się do: 1) ogólnej organizacji Zjazdu, 2) organizacji wycieczek i pokazów, 3) organizacji posiedzeń plenarnych i 4) organizacji posiedzeń sekcyjnych.

Chodzi nam o rzeczową, zycziwą krytykę, która by umożliwiła wysondowanie ogólnej opinii uczestników Zjazdu i mogła się stać wytyczną przy organizowaniu najbliższego, IX Z.I.M.P.

Z dotychczas zasłyszanych głosów wyłania się już parę pytań, na które pragnęlibyśmy otrzymać odpowiedzi, niezależnie od uwag ogólnych, o których wyżej.

1. czy jest celowe uprzednie drukowanie przed zjazdem in extenso wszystkich referatów sekcyjnych i na ile czasu przed zjazdem powinny one być udostępnione osobom pragnącym przygotować się do dyskusji, czy też może wszystkim uczestnikom zjazdu, czy też wreszcie powinny być one może opublikowane zawczasu w prasie technicznej?

2. czy to samo miałoby się odnosić do referatów plenarnych, po których naogół dyskusji nie przewiduje się?

3. czy posiedzenie sekcyjne, w razie uprzedniego opublikowania referatów, miałyby zostać poświęcone wyłącznie dyskusji, czy też należałoby ją zawsze poprzedzić daleko posuniętym streszczeniem referatu?
4. czy byłoby rzeczą celową, aby w każdej sekcji przewidywany był referat, będący ogólnym przeglądem całości kształtu dorobku technicznego danej dziedziny techniki za ubiegły rok?

Zwracamy się z gorącym wezwaniem do wszystkich Kolegów, również do uczestników dawniejszych zjazdów, którzy nie mogli wziąć udziału w VIII Z.I.M.P., by nadsyłać swe odpowiedzi na naszą ankietę zjazdową, przyczem podkreślamy bardzo mocno, że nie wolno nikomu ograniczać się do pokątnej krytyki, a nawet do zamknięcia jej w sobie samym, nie udostępniając jej nam. *Zjazdy nasze są naszym wspólnym dobrem i wszyscy winniśmy przyłożyć rękę, aby uczynić je najbardziej pożytecznymi i najlepiej zorganizowanymi.*

SPRAWOZDANIA

Z VIII Z. I. M. P.

W uzupełnieniu listy osób wymienionych w Nr. 5 „Wiadomości SIMP” podajemy nazwiska pozostałych członków *Komitetu Zjazdowego*. Płk. dypl. inż. Otton Czuruk, Kmdr. Inż. Xawery Czernicki, Dyr. Dep. Przem. M. P. i H. Marjan Kandel, Kierownik WSB inż. Płk. Inż. Patryk O'Brien de Lacy, Dyr. Dep. Górn. Hutn. M. P. i H. Czesław Peche, Inż. Szymon Rudowski, Szef. Dep. Aer. M. S. Wojsk. Gen. Ludomir Rajski, — *Komitetu Ścisłego*: Inż. W. Głowacz, Mjr. Inż. Wład. Jakubowski, Inż. Br. Kobyliński, Inż. Jan Wielgus — *Komitetu Miejsowego*: Inż. W. Gutowski, Inż. H. Hohnheiser, Inż. T. Malkiewicz i Inż. L. Lubowicki.

W urządzaniu VIII Z. I. M. P. współdziałały ze Stowarzyszeniem Inżynierów Mechaników Polskich następujące organizacje techniczne: Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Województwa Śląskiego, Stowarzyszenie Hutników Polskich, Stowarzyszenie Polskich Inżynierów Górniczych i Hutniczych, Związek Inżynierów Kolejowych i Zawodowy Związek Polskich Inżynierów i Techników Województwa Śląskiego.

Sprawozdanie z posiedzenia Zarządu SIMP z dn. 14 czerwca b. r.

Na posiedzenie zarządu S.I.M.P. z dn. 14 czerwca b. r. złożone zostało sprawozdanie zjazdowe ogólne i tymczasowe sprawozdanie finansowe, które wykazało, że Zjazd przyniósł Stowarzyszeniu zyski. Przyjęto do wiadomości i wykonania uchwały zjazdowe i postanowiono bezpośrednio po okresie urlopowym zwołać pierwsze zebranie komitetu organizacyjnego IX Z. I. M. P., w skład którego wejdzie Zarząd S.I.M.P. w pełnym składzie. Uchwalono z dniem 1 września podjąć pracę odczytową, oraz z końcem września urządzić dla członków S.I.M.P. czterodniową wycieczkę naukowo-techniczną do zakładów przemysłowych okręgu Radomsko-Kieleckiego. Dokonano przyjęcia 28 nowych członków Stowarzyszenia. Postanowiono uczcić piątą rocznicę śmierci ś. p. prof. Henryka Mierzejewskiego, założyciela i pierwszego prezesa S. I. M. P. zakupując mszę żałobną w dn. 28 czerwca b. r. i zapraszając do przybycia na nią wszystkich miejscowych członków i sympatyków S.I.M.P.

POWIADOMIENIA

Wycieczka naukowo-techniczna do zakładów przemysłowych okręgu radomsko-kieleckiego Radom—Skarżysko—Starachowice—Ostrowiec.

Zarząd S.I.M.P. na posiedzeniu w dn. 14 czerwca b. r. postanowił urządzić w końcu września b. r. wycieczkę naukowo-techniczną do zakładów przemysłowych okręgu radomsko-kieleckiego. Na program wycieczki złożąby się zwiedzenie następujących fabryk: *Fabryki Broni w Radomiu i Fabryki Amunicji w Skarżysku*, należących do Państwowych Wytwórni Uzbrojenia, *Starachowickich Zakładów Górniczych w Starachowicach* oraz *Ostrowieckiego Towarzystwa Wielkich Pieców i Zakładów w Ostrowcu*. Zwiedzenie fabryk połączone będzie z umyślnie w tym celu przygotowa-

nymi wykładami uzupełniającymi, prowadzonymi przez inżynierów fabrycznych; wykłady urządzane będą w godzinach wieczornych. Dzięki temu całość wycieczki przybierze charakter **konferencji naukowo-technicznej**, która umożliwi inżynierom pracującym w przemyśle prywatnym dokładne zapoznanie z nowym dla nich światem pracy przemysłu wojennego, z oczywistym pożytkiem dla nich samych, dla zakładów, w których pracują, i dla **gotowości obronnej kraju**.

Czas trwania wycieczki wyniesie cztery dni (najprawdopodobniej 24 — 27.IX). Na koszt udziału w wycieczce złożą się jedynie rzeczywiste koszty przejazdów, utrzymania i noclegów w czasie jej trwania, wypadnie więc on bardzo niski. **Udział w wycieczce mogą wziąć tylko członkowie S. I. M. P.**, którzy do dnia 4 sierpnia b. r. włącznie prześlą zawiadomienia o zamiarze wzięcia udziału w wycieczce. Zgłoszenia te powinny zawierać: imię i nazwisko, stanowisko oraz nazwa i adres instytucji zatrudniającej, miejsce zamieszkania (adres).

Dane te są niezbędne dla uzyskania imiennych zezwoleń na zwiedzenie fabryk. Ilość uczestników wycieczki ograniczona. W razie braku miejsc pierwszeństwo mieć będą ci, których zgłoszenia wsześniejsze nadeszły. **Uprasza się więc o jak najszybsze przesyłanie zgłoszeń.**

Sympatycy S. I. M. P., którzy dotychczas nie zostali jeszcze jego członkami, mają możność uczynić to, przesyłając do dn. 4 sierpnia b. r. wypełnioną deklarację członkowską, (którą na żądanie prześle im Sekretariat S. I. M. P., Warszawa, Czackiego 3/5 m. 22), i wraz z nią — zgłoszenie na udział w wycieczce.

SKRZYNIKA KOLEŻEŃSKA

Redakcja „Wiadomości SIMP” z prawdziwą przykrością stwierdza, że ilość korespondencji napływającej do „Skrzynki Koleżeńskej” jest bardzo niska. Trudno uwierzyć aby nie było spraw ważnych i pilnych, obchodzących żywo jednostki bardziej ruchliwe i uspołecznione, których w naszym gronie mamy przecież sporo. Nie oglądajmy się jedni na drugich, lecz dzielimy się ochotczo z Kolegami naszymi myślami, dotyczącymi polskiego życia techniczno-społecznego. Wszak tyle jest przed nami do zrobienia! Potrzebujemy Waszej współpracy, — czekamy na nią!

Poza paroma listami, na które odpowiedzieliśmy bezpośrednio, otrzymaliśmy od kol. J. S. cenne uwagi, dotyczące naszego statutu, który, jak widać, żywo interesuje naszych członków i przyjaciół. Kol. J. S. wskazuje na możliwość wprowadzenia nowej kategorii członków wspierających, będących osobami fizycznymi i opłacających dobrowolne składki powyżej pewnego minimum, przyczem członkostwo to, samo przez się nie dające praw członków rzeczywistych, może być przez tych ostatnich uzyskiwane dodatkowo. Umożliwi to zamożniejszym członkom rzeczywistym i sympatykom zasilanie zwiększonymi składkami kasy Stowarzyszenia, mimo utrzymania zasadniczej opłaty członkowskiej na dostatecznie niskim poziomie, aby nie była ona przeszkodą przy wstępowaniu do Stowarzyszenia w dzisiejszych, rzeczywicie ciężkich czasach.

Kol. J. S. zwraca również uwagę na konieczność wciągnięcia w orbitę pracy S. I. M. P. studentów politechniki, bliskich ukończenia studjów, oraz podkreśla doniosłość rozwinięcia działalności S. I. M. P. w ważniejszych skupieniach inżynierskich poza stolicą.

Uwagi kol. J. S., tchnące głęboko życzliwością dla S. I. M. P. i troską o jego rozwój, przyjmujemy z największą wdzięcznością, zapewniając Go, iż nie omieszkamy z nich skorzystać.

WIADOMOŚCI OSOBISTE

Kol. Wład. Kozłowski opuścił Polskie Zakłady Skody i objął stanowisko dyrektora technicznego Starachowickich Zakładów Górniczych w Starachowicach.

Kol. Stan. Brzeziński przeszedł z Dep. Uzbr. M. S. Wojsk. do dyrekcji Państw. Zakł. Inżynierji.

LISTA CZŁONKÓW SIMP

W zeszycie 5-tym „Wiadomości SIMP” mylnie podano nazwiska nowoprzybyłych członków S. I. M. P.; powinno być: Dowkontt Andrzej, Warszawa, Filtrowa 83.

Ulatowski Konrad Wł., Warszawa, Piusa XI 41 m. 5.

Członkowie nowoprzybyli:

Bujak Jakób Z., Warszawa, Filtrowa 34
 Chrzanowski Teodor, Warszawa, Al. Ujazdowska 37
 Dobrzański Jan, Warszawa, Szopena 18 m. 11
 Dmochowski Franciszek, Rembertów, W. Z. Pir.
 Dobrowolski Romuald, Warszawa, Wilanowska 18 m. 45
 Geritz Teodor, Warszawa, Topolowa 6 m. 7
 Gierdziewicz Kazimierz, Doc., Warszawa, Rozbrat 34/36
 Karczewski Antoni, Warszawa, Dworska 29
 Kowalczewski Stanisław, Zielonka k/Warszawy, ul. Wesoła
 Kulesza Stanisław, Warszawa, Chmielna 16 m. 15
 Łukasiewicz Stanisław, Profesor, Lwów, Politechnika
 Maciejowski Mieczysław, Płk., Warszawa, Kaniowska
 Malendowicz Stanisław, Warszawa, Wilcza 55 m. 6
 Olszański Mieczysław, Warszawa, Dworska 29
 Raczyński Kazimierz, Starachowice, Zakł. Starach.
 Siedlanowski Marcei, Katowice, Huta „Baildon”
 Skrzypiński Jan, Warszawa, Dworska 29
 Suchowiak Wacław, Profesor, Warszawa, Filtrowa 71a m. 3
 Szczeniowski Bolesław, Dr., Warszawa, Koszykowa 75
 Tyszkowski Mieczysław, Skarżysko-Kamienna 2, Fabryka Amunicji
 Wakalski Marjan, Starachowice, Zakł. Starach.
 Wende Rajngold, Starachowice, Górna Kolonja Urzęd. 113 m. 4
 Wiciński Adam, Warszawa, Kromera 6, m. 48
 Wiszowaty Kazimierz, Warszawa, Grochowska 25
 Wodek Tadeusz, Lwów, Listopada 73
 Wojciechowski Hier. Zdzisł., Warszawa Włodarska 17 m. 37
 Zagoździński Stefan, Skarżysko, Fabryka Amunicji
 Zakrzewski Michał, Warszawa, Mianowskiego 10 m. 2

LISTA INŻYNIERÓW MECHANIKÓW POLSKICH

W zeszycie 5-tym „Wiadomości SIMP” rozpoczęliśmy druk Listy Inżynierów Mechaników Polskich, korzystając częściowo z dawniejszych materiałów, przyczem do listy zakradła się pewna ilość pomyłek; prosimy Kolegów o nadsyłanie nam sprostowań. Nadal zamieszczać będziemy wyłącznie dane, nadesłane bezpośrednio przez osoby zainteresowane.

LISTA NR. 1*).

(Ciąg dalszy).

131. Ołdakowski Kazimierz, Dyr. F-ki Broni w Radomiu, Radom, ul. Dowkontta 2 m. 5, r. ur. 1882, Polit. w Karlsruhe, Wyd. Mech., r. uk. 1904.
132. Orgelbrand Bolesław, Dyr. Wyższej Szk. Bud. Maszyn w Poznaniu, Poznań, ul. Matejki 44 m. 5, r. ur. 1884, Uniwersytet w Gandawie, Wyd. Mech., r. uk. 1909.
133. Ośka Edmund, Szef Central. Labor. P. W. U. w Warszawie, Warszawa, ul. Mickiewicza 18 m. 35, r. ur. 1890, Polit. Warsz., Wyd. Mech., r. uk. 1922.
134. Ostrowski Wacław, Kier. Wyd. Remont. i Konserwacji maszyn F-ki Broni w Radomiu, Radom, ul. Kościuszki 6 m. 15, r. ur. 1902, Polit. Warsz. Wyd. Mech., r. uk. 1930.
135. Pełczyński Tadeusz, asyst. Inst. Met. Polit. Warsz., Warszawa, ul. Polna 5, r. ur. 1906, Polit. Warsz., Wyd. Mech., r. uk. 1932.
136. Pfaffius Henryk, mł. konstr. B. Techn. F-ki Amunicji w Skarżysku, Skarżysko, Fabryka Amunicji, r. ur. 1898, Polit. Warsz., Wyd. Mech., r. uk. 1928.
137. Piasecki Marjan, asyst. B. Techn. F-ki Karabinów w Warszawie, Warszawa, ul. Łucka 74 m. 18, r. ur. 1889, Polit. Lwowska, Wyd. Mech., r. uk. 1912.
138. Piętka Kazimierz, Kier. Ruch. F-ki Sody Zakł. „Solvay” w Polsce, Mątwy n/Notecią k. Inowrocławia, r. ur. 1881, Inst. Techn. w Petersburgu, Polit. Lwowska, Wyd. Mech., r. uk. 1907.
139. Piotrowski Aleksander, Kier. W. Obr. Mech. F-ki Broni w Radomiu, Radom, ul. Kościuszki 6 m. 4, r. ur. 1893, Polit. Warsz., Wyd. Mech., r. uk. 1926.
140. Piotrowski Jan, Dyr. Techn. Zarządu Stow. Mech. Polsk. z Ameryki S. A., Warszawa, ul. Filtrowa 69 m. 10, r. ur. 1875, Technol. Inst. w Petersburgu, Wyd. Mech., r. uk. 1900.
141. Piotrowski Stanisław, Dyr. F-ki Amunicji w Skarżysku, Skarżysko, Fabryka Amunicji, r. ur. 1893, Polit. Lwowska, Wyd. Mech., r. uk. 1920.
142. Poniatowski Marjan, Kier. Kuźni F-ki Broni w Radomiu, Radom, ul. Dowkontta 2 m. 1, r. ur. 1901, Polit. Warsz., Wyd. Mech., r. uk. 1928.

*) Z powodu nadmiaru materiału, dokończenie Listy Nr 1 zmuszeni jesteśmy przenieść do zeszytu lipcowego.

ZWRACAMY SIĘ DO NASZYCH KOLEGÓW, pragnących w myśl wezwania VIII Z. I. M. P. dopomóc nam w sporządzeniu Listy Inżynierów Mechaników Polskich, aby nie tylko sami przestali nam swe dane osobiste do niej potrzebne, lecz zachęcali do tego wszystkich swych kolegów i znajomych, najlepiej sami podejmując się sporządzenia listy zbiorowej i przesyłając ją pod adresem: Redakcja „Wiadomości SIMP”. Warszawa, Czackiego 3/5 m. 22.

Tylko zbiorowym wysiłkiem nas wszystkich, gdy nie będziemy czekać jeden na drugiego i odkładać na później tego, co możemy uczynić natychmiast, zdołamy osiągnąć zamierzony cel — policzenia się!

We czwartek dnia 28-go czerwca, jako w piątą bolesną rocznicę śmierci



Prof. HENRYKA MIERZEJEWSKIEGO

założyciela i pierwszego prezesa Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich,

odbędzie się w kościele Zbawiciela przy głównym ołtarzu o godz. 10.30 msza żałobna, na którą przyjaciół i znajomych Zmarłego oraz członków i sympatyków SIMP zapraszają

Rodzina i Zarząd SIMP.

Adres Administracji: Warszawa, ulica Czackiego Nr. 3 (Gmach Stow. Tech.), tel. 601-47.
 Redakcja (Czackiego 3/5 m. 22) czynna w środy od godz. 18-ej do 19-ej (tel. 281-85).