

W I A D O M O Ś C I SIMP

BIULETYN SPOŁECZNO-TECHNICZNY STOWARZYSZENIA INŻYNIERÓW MECHANIKÓW POLSKICH

Tom II

WARSZAWA • 25 GRUDNIA • 1935 ROKU

Nr. 12

Z chwilą gdy pierwszy Zjazd Delegatów N. O. I. zamknął wstępny okres kształtowania się Naczelnej Organizacji Inżynierów R. P., otwierając zarazem możliwość rozwinięcia pełnej działalności tej instytucji, której SIMP jest członkiem, pragniemy w biuletynie naszym rzucić garść myśli, które wyrażają pogląd naszego Stowarzyszenia na zadania tej organizacji, skupiającej zróżniczkowane zawodowo zrzeszenia fachowe inżynierów.

Zeszył niniejszy poświęcamy więc zagadnieniu N. O. I. i omawiamy w nim zarówno podłoże, na którym to nowe ciało zbiorowe powstało, jak i wysuwane przez nas jego cele, podając zarazem sprawozdanie z pierwszych jego obrad.

N. O. I.

(Na tle powstania Naczelnej Organizacji Inżynierów R. P.)

ZYCIE techniczno - społeczne przebyło u nas dość długą drogę ewolucyjną, na której zarysowały się w nim trzy wyraźne okresy. W pierwszym z nich, będącym początkiem ruchu społecznego w świecie technicznym, czynnikiem zbliżającym była przynależność do tego świata, bez jakiegokolwiek różniczkowania zawodowego, które już wówczas znajdowało pełny swój wyraz w organizacji wyższego i średniego szkolnictwa technicznego. Przyczyny owych zbliżeń szukać należy w podobieństwie nastawień społecznych i umysłowości zrzeszających się; nauki ścisłe, w oparciu o które podjęli wspólną pracę czy to w bezpośredniej walce z przyrodą, czy też przetwarzając wydatek jej bogactwa, zawsze jednak z tym samym celem ostatecznym, ich wartość użytkową dla człowieka na celu mającym, sprawiły, iż we wszystkich społeczeństwach kulturalnych ta grupa ludzi zaczęła się wyodrębniać już w zaraniu rozwoju nowoczesnego rozumianego przemysłu, a więc w drugiej połowie ubiegłego wieku. Praca techniczno-społeczna w okresie tym przejawia się nie tylko w życiu towarzyskim zrzeszonych, nie tylko w pewnych postaciach samopomocy koleżeńskiej, ale w krzewieniu pewnych idei technicznych, o wielkim nieraz zasięgu, niejednokrotnie mających głębokie, jak u nas np., polityczne znaczenie. Wyniki niektórych z tych prac do dziś są żywe.

Już w początkach bieżącego stulecia zaczyna się zarysowywać drugi okres w życiu techniczno-społecznym, który w całej pełni rozwinął się w czasie powojennym. Cechą charakterystyczną tego okresu jest dążenie do różniczkowania życia techniczno-społecznego w ramach ściślejszych zawodów technicznych. Jest to wyraźnym następstwem zwycięstwa świadomości, że praca techniczno-społeczna ma za zadanie przyczynić się przede wszystkim do krzewienia nowych haseł technicznych wśród szerokich rzesz technicznych, które, oderwawszy się od swych uczelni, zostały skazane na techniczną samowystarczalność. Nowy ten prąd pozostaje w najoczywistszym związku z wielkim rozmachem techniki, jaki spostrzegamy w okresie przedwojennym. Przed zbiorowością techniczną stają nowe zadania, które w ramach ogólnych ująć się nie dają.

Znajduje to swój wspaniały wyraz w prasie technicznej, która wchodzi na tory specjalizacji, najczęściej w wyniku przebiegu ewolucyjnego tworzenia się dodatków specjalnych w ramach pism ogólnych i dalszego ich usamodzielniania się całkowitego. Podobnie w ramach organizacji ogólnotechnicznych tworzą się początkowo wewnętrzne grupy specjalne, które w wielu wypadkach, nie znajdując możliwości pracy w krępujących je ramach organizacji macierzystej, usamodzielniały się całkowicie. Inne organizacje techniczno-społeczne o wyraźnym obliczu specjalnym powstawały zupełnie niezależnie, zachowując charakter bądź naukowo-techniczny, bądź techniczno-stanowy.

W tym drugim okresie rozwoju życia techniczno-społecznego jawia się nowy czynnik różniczkujący poszczególne organizacje: czynnik stanowy. Zjawia się on u nas raczej dość późno, wyraźnie w okresie powojennym, i występuje ostrzej, niż w krajach zachodnich. Niezawodnie duży wpływ odegrała tu ustawa o tytule inżyniera, wyraźnie różniczkująca stany inżynierów i techników. W chwili obecnej dążenie do wyzyskania tego czynnika stanowego w celu wyodrębnienia się organizacji stanowych zarysowuje się coraz wyraźniej w całym świecie technicznym, zwłaszcza wśród młodszych jego przedstawicieli, przede wszystkim w świecie inżynierskim, a, niezawodnie w wyniku tego, i w świecie techników.

Jakkolwiek w świecie inżynierskim brak zupełnie jednolitej opinii w odniesieniu do tego zagadnienia, czy życie techniczno - społeczne powinno płynąć jednym wspólnym korytem, łączącym w najściślejszej współpracy inżyniera i technika, czy też należy dążyć do wyodrębnienia się całkowitego inżynierów, zwyciężył obecnie pogląd, iż w okresie najbliższym, pragnąc możliwie szybko ogarnąć się całą organizacyjną całość świata technicznego, zacząć należy od kadr inżynierskich, idąc po linii życzeń młodszych naszych kolegów i pozostawiając sprawę jutra chwilowo otwartą.

Ten pogląd wyraźnie zarysował się zarówno w naszym świecie mechaników, jak i w innych zawodach inżynierskich, i wywarł wyraźny wpływ na dalszy rozwój organizacji techniczno-społecznych.

W czasie zbiegło się to w trzecim okresie rozwoju życia techniczno-społecznego, który charakteryzuje się dążeniem do ponownego zbliżenia się organizacji samodzielnych o wyraźnym zróżniczkowaniu zawodowym. Pierwsze próby tego łączenia sięgają początków naszej Niepodległości i znalazły swój wyraz w utworzeniu Związku Polskich Zrzeszeń Technicznych. Związek ten, konieczny ze względów reprezentacyjnych, stał się zlepkiem wszystkich niemal ówczesnych organizacji techniczno-społecznych o najbardziej różnorodnych postaci i podstawie. Weszły więc w jego skład organizacje inżynierskie i stanowo mieszane, organizacje ogólnotechniczne, dzielnicowe lub miejscowe, jak i o wyraźnym obliczu określonej specjalności technicznej, wreszcie organizacje o charakterze wybitnie naukowo-technicznym, jak i stanowo-zawodowe. Podobny zlepek organizacyjny mógł mieć rację bytu jedynie jako przygotowanie do właściwego przekształcenia całości życia techniczno-społecznego i ujęcia go w harmonijnie pomyślane ramy ustrojowe. Tego zrobić nie zdołano, to też związek ów nie wykazał dostatecznej żywotności.

Stowarzyszenie nasze stało zawsze na stanowisku konieczności wysunięcia na plan pierwszy czynnika pracy społecznej w dziedzinie naukowo-technicznej. Praca ta ogarnąć powinna równoległe wszystkie zawody techniczne i, harmonijnie powiązana, stworzyć wytyczne dla pracy całego polskiego świata technicznego. Stąd konieczność istnienia organizacji techniczno-społecznej nadrzędnej, która byłaby kopułą, wiążącą w jedną całość szereg ogólnopolskich organizacji, skupiających inżynierów poszczególnych zawodów. Myśli te rozwijaliśmy od szeregu lat; m. i. tkwiły one w samej koncepcji tworzenia Towarzystwa Wojskowo-Technicznego, założonego przez SIMP w 1932 r.

Nie znajdując możliwości ich urzeczywistnienia, postanowiliśmy przede wszystkim przeprowadzić do końca działalność organizacyjną w świecie mechaników, wynikiem czego było znane wzmocnienie naszej siły w okresie ostatnich paru lat.

W tym właśnie czasie podjęły inicjatywę powołania do życia nadrzędnej organizacji techniczno-społecznej w ramach stanu wyłącznie inżynierskiego dwa związki: polskich inżynierów elektryków i inżynierów chemików R. P., do których się przyłączyło, dziś złączone już z nami, Stowarzyszenie Inżynierów Wychowanków Wydz. Mech. Pol. Warsz.

Ilość związków inżynierskich, które poparły tę inicjatywę, zaczęła szybko powiększać się, obejmując nasze stowarzyszenie, Związek Polskich Inżynierów Kolejowych, Związek Inżynierów Drogowych R. P., Stowarzyszenie Architektów R. P., Polski Związek Inżynierów Budowlanych, Stowarzyszenie Polskich Inżynierów Przemysłu Naftowego, Polskie Towarzystwo Politechniczne we Lwowie, Stowarzyszenie Inżynierów w Poznaniu i Izbę Inżynierską we Lwowie.

Statut tej organizacji, która otrzymała nazwę „Naczelnej Organizacji Inżynierów Rzeczypospolitej Polskiej”, w skrócie N. O. I., został zatwierdzony i zarejestrowany w lipcu b. r.

W dn. 1 grudnia b. r. odbył się I Zjazd Delegatów N. O. I. Z dniem tym organizacja ta wyszła z ram organizacyjnych i rozpoczęła swą właściwą pracę, która w pierwszej linii polegać będzie na harmonizowaniu działalności techniczno-społecznej wszystkich swych członków i rozwijaniu jej w skali całości naszego świata inżynierskiego.

Naczelnej Organizacji Inżynierskiej należy życzyć, aby zadania, które przed sobą postawiła, spełniła dla dobra kraju i polskiej techniki.

Deklaracja SIMP w sprawie programu działalności N. O. I.

DELEGACI SIMP na I Zjazd Delegatów NOI, przyjmując w całości złożone przez NOI wytyczne do programu działalności tej organizacji, wyrażają zdanie, że z dwóch dziedzin pracy techniczno-społecznej, prowadzonych przez NOI równoległe, na pierwszym miejscu należy postawić działalność nazewnątrzną, mającą na celu wzmocnienie dobrobytu i bezpieczeństwa kraju.

W działalności swej nawewnątrzną, stając w obronie słuszných praw, przynależnych inżynierom, NOI powinna być wolną od ciasnego egoizmu stanowego, pomna, iż prawa, o które walczy, mają zapewnić inżynierom nie przywileje osobiste, wynoszące ich jedynie z racji posiadania dyplomów, lecz właściwe miejsce, które pozwoliłoby im wyzyskać należycie ich możliwości pracy dla dobra Narodu i Państwa jako całości.

W dążeniu do zorganizowania stanu inżynierskiego w płaszczyźnie pracy techniczno-społecznej NOI musi mieć na względzie całość świata technicznego; inicjatywa przejawiona w tym kierunku i jego ujęcie w ramy organizacyjne powinno być dalszym i niedalekim etapem pracy NOI.

Jest bowiem rzeczą oczywistą, że w pełni zadanie swe inżynierowie spełnić mogą, zarówno w

pracy swej zawodowej, jak i społeczno-technicznej, przy najściślejszej i najbardziej harmonijnej współpracy z resztą świata technicznego. Z tych względów jest rzeczą konieczną, aby, w pierwszym okresie swej działalności, NOI, organizując stan inżynierski, nie uczyniła niczego, co mogłoby ową współpracę i harmonję w przyszłości utrudnić.

Jest rzeczą konieczną, aby, pracując w duchu powyższych wskazań, NOI oddziaływała na swych członków, aby i ci w ramach swych organizacji w działalności swej pozostawali z niemi w zgodzie.

Jako zasadę przyjąć należy, iż w całokształcie swej pracy, zarówno zawodowej, jak i społecznej, inżynierowie polscy powinni być uosobieniem bezinteresowności fachowej, dla której dobro kraju, jako całości, jest najwyższym prawem. W tym charakterze są oni powołani do zajęcia środka między trzema czynnikami, będącymi przedstawicielami świata rządzącego, świata kapitału i świata pracy.

Wracając do sprawy wzmocnienia dobrobytu i bezpieczeństwa kraju, należy stwierdzić, iż osiągnięte ono być może przede wszystkim w drodze jego uprzemysłowienia, głównie w oparciu o świadomą swych zadań inicjatywę prywatną.

Doceniając olbrzymie znaczenie propagandy ideowej i uznając prasę techniczno-społeczną za jedno z najskuteczniejszych jej narzędzi, NOI powinna wyzyskać w pełni już dziś istniejące organy prasowe swych członków, organizując najdalej posuniętą ich współpracę.

Poza tem NOI powinna podjąć się zadania należytego zorganizowania całości prasy technicznej w Polsce, przynajmniej w dziedzinie naukowo-technicznej, o ile w dziedzinie techniczno-społecznej miałyby to początkowo napotykać na trudności.

I-szy Zjazd Delegatów Naczelnej Organizacji Inżynierów R. P. (N. O. I.)

W DNIU 1 grudnia b. r. odbył się w Warszawie I Zjazd Delegatów Naczelnej Organizacji Inżynierów R. P.

Na Zjazd przybyło około 100 delegatów nast. organizacyj inżynierskich, wchodzących w skład N. O. I.: Zw. Polskich Inż. Elektryków, Zw. Inż. Chemików R. P., Stow. Inż. Mechaników Polskich, Zw. Polskich Inż. Kolejowych, Zw. Inż. Drogowych R. P., Zrzesz. Społeczno Inż., Stow. Architektów R. P., Polsk. Zw. Inż. Budowlanych, Stow. Polskich Inż. Przemysłu Naftowego w Boryslawiu, Polskiego Tow. Politechnicznego we Lwowie, Stow. Inżynierów w Poznaniu, Izby Inżynierskiej we Lwowie.

Z zaproszonych gości na Zjeździe byli obecni: J. M. Rektor Politechniki Warszawskiej prof. E. Warchałowski, oraz przedstawiciele władz, delegowani przez poszczególne Ministerstwa.

Po otwarciu Zjazdu przez 1-go wiceprezesa N. O. I. inż. J. Straszewicza zebrani oddali hołd pamięci Marszałka Józefa Piłsudskiego.

Przed rozpoczęciem obrad Zjazd wysłał depesze hołdownicze do Pana Prezydenta Rzeczypospolitej, do Pana Generalnego Inspektora Sił Zbrojnych i do Pana Prezesa Rady Ministrów.

Na przewodniczącego Zjazdu wybrano jednomyślnie inż. Kolbuszewskiego, delegata Izby Inżynierskiej we Lwowie.

Zjazd przyjął do zatwierdzającej wiadomości sprawozdanie Rady Głównej z dotychczasowej działalności, uchwalił preliminarz budżetowy

N. O. I. na rok 1935/36, poczem omawiano i uchwalono program działalności N. O. I.

Podczas omawiania programu działalności NOI inż. E. Ośka odczytał deklarację SIMP dotyczącą wytycznych pracy NOI, którą przytaczamy osobno. W programie N. O. I. przewidziana jest szeroka współpraca z władzami państwowymi i instytucjami społecznymi w dziedzinie obrony państwa, spraw gospodarczych, oświatowo-wychowawczych i socjalnych. Pozatem projektowane jest rozpoczęcie realizacji najgłówniejszych postulatów stanu inżynierskiego, do których należy m. in. sprawa Izby Inżynierskich, obrona interesów zawodowych, uporządkowanie prasy technicznej i t. p.

Na prezesa N. O. I. Zjazd wybrał jednogłośnie inż. Aleksandra Bobkowskiego, Wiceministra Komunikacji. Pozatem w skład Prezydium Rady Głównej N. O. I. wchodzi: inż. inż.: Jan Straszewicz — 1 wiceprezes, Zygmunt Sochacki — 2 wiceprezes, Albert Dijkiewicz — 3 wiceprezes, Jerzy Marjański — sekretarz, Jerzy Nechay — skarbnik, Tadeusz Mejer — zast. sekretarza, Władysław Skoczek — zast. skarbnika.

Po wyborze 5 członków Komisji Rewizyjnej i uchwaleniu kilku wniosków zgłoszonych przez delegatów porządek obrad Zjazdu został wyczerpany. Po Zjeździe uczestnicy Zjazdu wzięli udział we wspólnym obiedzie koleżeńskim w salonach hotelu Polonia.

Komunikat Sekcji Bezpieczeństwa Pracy SIMP

Karty bezpieczeństwa.

JEDNEM z ważniejszych i trudniejszych zagadnień, z jakimi inżynier mechanik spotyka się codziennie w życiu zakładu przemysłowego, jest sprawa bezpieczeństwa i higieny pracy. Rolę tego zagadnienia docenia się dziś coraz bardziej, tak ze względów gospodarczych, jak i ogólnospołecznych.

Dowodem zainteresowania się tem zagadnieniem przez ogół inżynierów mechaników jest powołanie do życia w łonie Stow. Inż. Mech. Polskich Sekcji Bezpieczeństwa Pracy, która pracę swą rozpoczęła od zorganizowania szeregu referatów z tej dziedziny, wygłoszonych w ramach programu odczytów SIMP w Warszawie i w ośrodkach prowincjonalnych.

W akcji swej Sekcja Bezpieczeństwa Pracy SIMP nawiązała kontakt z Instytutem Spraw Społecznych, który od kilku lat zajmuje się sprawą bezpieczeństwa pracy w przemyśle.

Za następny etap akcji Sekcja obrała opracowanie instrukcji, dotyczących bezpieczeństwa pracy w najrozmaitszych dziedzinach przemysłu metalowego, t. zw. „kart bezpieczeństwa”.

Cel „kart bezpieczeństwa”.

Celem karty bezpieczeństwa jest:

- 1) danie kierownikowi odpowiedzialnemu za stan bezpieczeństwa w warsztacie, jak również majstrowi i robotnikowi, przystępnych i treściwych wskazówek, dotyczących bezpieczeństwa pracy w danej dziedzinie;
- 2) podanie gotowych konstrukcji urządzeń zabezpieczających;
- 3) przygotowanie rzeczowego materiału do opracowania przepisów bezpieczeństwa pracy (fabrycznych, opracowywanych przez związki branżowe, państwowych).

Karty nie powinny być zbiorem suchych przepisów, lecz treść ich powinna być ujęta w postaci

konkretnych rad i wskazówek, jak postępować należy, by uniknąć wypadków oraz chorób zawodowych.

Temat.

Tematem karty może być:

1) materiał stosowany w przemyśle z punktu widzenia bezpieczeństwa pracy. Tytuł karty może brzmieć np.: żelazokrzem, ługi, ołów, rtęć, siarkowodor i t. d.,

2) bezpieczeństwo pracy w związku z pewnymi czynnościami, np.: przemywanie zbiorników po kwasach, uruchomienie turbiny parowej, kontrola pędni, składowanie łomu żelaznego i t. p.,

3) maszyna, aparat, lub jego część z punktu widzenia bezpieczeństwa obsługi, np.: przekładnie zębate, piece do hartowania stali, młot spadowy, zabezpieczenie prasy mimosrodowej i t. d.,

4) urządzenia i przyrządy ochrony zbiorowej lub indywidualnej, np.: gaśnice pianowe, okulary, urządzenia wentylacyjne przy obrabiarkach i t. d.,

5) pierwsza pomoc w wypadkach,

6) organizacja ruchu przetokowego w ciężkim przemyśle.

Temat może być bardzo ogólny, np.: „Porządek i czystość w warsztacie z punktu widzenia bezpieczeństwa pracy”, lub też ściśle specjalny, jak „Wykrywanie i oznaczanie ilości ołowiu w powietrzu”.

Jest rzeczą wskazaną, by karty bezpieczeństwa, dotyczące pewnej dziedziny, obejmowały ją całkowicie i opracowane były przez jednego autora. Niemniej jednak, w miarę przybywania materiału, grupa kart z pewnej dziedziny powinna być stale uzupełniana.

W chwili obecnej przez Instytut Spraw Społecznych zostały opracowane dwie grupy kart bezpieczeństwa, mianowicie: Laboratorium chemiczne oraz Pędnie. Dla przykładu podajemy wykaz kart grupy „Pędnie”: 1) Pędnie a bezpieczeństwo pracy. 2) Wały i sprzęgła. 3) Koła pędni, przekładnie kół zębatych. 4) Pasy, liny, taśmy, łańcuchy. 5) Osłony i ogrodzenia. 6) Drabiny. 7) Obsługa pędni. 8) Nadzór i kontrola pędni. Serja „Laboratorium chemiczne” obejmuje w chwili obecnej około 40 kart.

W przemyśle metalowym cały szereg dziedzin wiąże się z poważnym niebezpieczeństwem dla życia lub zdrowia robotników. Z pośród dziedzin, które opracowane powinny być w pierwszej kolejności, wymienić należy:

praca w odlewni żeliwa i stali, kuźnia, prasy, hartownia, transport na terenie zakładu przemysłowego, suwnice i dźwigi i t. d.

Forma i ogólny charakter „kart bezpieczeństwa”.

Poziom wszystkich wiadomości w ramach karty (lub grupy kart) powinien być jednolity i zależny od tego, dla kogo karta jest przeznaczona: laboranta, inżyniera ruchu, majstra, czy też robotnika. Większość kart, dotyczących przemysłu metalowego, powinna być opracowana na poziomie majstra warsztatu, t. j. bezpośredniego zwierzchnika i doradcy robotnika w sprawach bezpieczeństwa pracy.

Treść karty zajmować powinna od 1 do 2-ch stron druku formatu normalnego (210 × 297). Wyjątkowo dopuszcza się kartę podwójną, 4-strońnicową. Pożądane jest ilustrowanie kart fotografiami i rysunkami.

Ze względu na ułatwienie przy powoływaniu się na karty bezpieczeństwa wskazane jest oznaczanie numerami kolejnymi poszczególnych wiadomości w ramach jednej karty.

Honorowanie za opracowanie kart.

W myśl porozumienia zarządu SIMP z Dyrekcją Inst. Spraw Społecznych, karty, uznane za nadające się do druku, wydawane będą przez I. S. S. i honorowane w wysokości 5 do 20 zł. za jedną kartę, zależnie od objętości materiału i stopnia wyczerpania tematu.

Jest rzeczą zrozumiałą, że warunkiem powodzenia akcji opracowania kart bezpieczeństwa jest wciągnięcie do tej pracy szerokiego grona kolegów, interesujących się zagadnieniem bezpieczeństwa pracy i mogących podzielić się swymi wiadomościami, zdobytymi w warsztacie.

W tej myśli Sekcja Bezpieczeństwa Pracy apeluje do wszystkich Kolegów o zgłaszanie swej współpracy przy opracowaniu kart bezpieczeństwa i nadsyłanie wszelkich uwag i spostrzeżeń w tej sprawie.

Do wiadomości kolegów interesujących się tem zagadnieniem podajemy, iż korzystać mogą z biblioteki I. S. S., zaopatrzonej we wszystkie ważniejsze publikacje i czasopisma krajowe i zagraniczne z tej dziedziny. (Instytut Spraw Społecznych, Al. Ujazdowskie 41. Biblioteka czynna w godz. 8¹/₂—15¹/₂ codziennie, 8¹/₂—9 i 18—20 we środy).

SPRAWOZDANIA

Sprawozdanie z Nadzwyczajnego Walnego Zebrania Oddziału Warszawskiego SIMP.

Dnia 29.XI 1935 r. w lokalu SIMP przy ulicy Czackiego 3/5 odbyło się Nadzwyczajne Walne Zebranie Oddziału Warszawskiego SIMP z następującym porządkiem obrad:

1. Ustrój i działalność Naczelnej Organizacji Inżynierów Rzecz. Polskiej.
2. Wybory delegatów SIMP na Zjazd Delegatów NOI.
3. Wolne wnioski.

Obecnych było około 50 członków Oddziału Warszawskiego SIMP.

Przewodniczył inż. A. Stulgiński, do prezydium zostali zaproszeni w charakterze asesorów: prof. inż. K. Taylor, oraz inż. J. Dembowski. Sekretarzował inż. S. Witkowski.

Wiceprezes SIMP, kol. inż. Moszyński zreferował historję powstania NOI, jej ustrój i zadania, poczem przystąpiono do wyboru delegatów SIMP na Zjazd delegatów NOI, którego obrady wyznaczone zostały na dzień 1.XII.1935 r. w gmachu Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie.

Sekretarz Generalny SIMP, kol. Wolniewicz zakomunikował zebranym, że licząc przeszło 750 członków SIMP wysłała 15 delegatów i że przez poszczególne Oddziały SIMP zostały wysunięte następujące kandydatury:

- z Radomia — kol. inż. J. Tymowskiego,
- ze Skarżyska — kol. inż. W. Gokielego,
- z Ostrowca — kol. inż. J. Dietrycha,
- z Poznania — kol. inż. J. Słomczyńskiego.

Z większych ośrodków, gdzie jeszcze nie zawiązały się Oddziały SIMP, wysunięto na drodze konferencji porozumiewawczych z Zarządem Głównym kandydatury:

ze Lwowa — kol. inż. T. Włodka,
z Łodzi — kol. inż. J. Cyfrackiego,
z Gdyni — kol. inż. A. Grodzińskiego,
z Katowic — kol. inż. Morskiego,
ze Skarżyska — kol. inż. J. Dziarkowskiego.

Delegatami Oddziału Warszawskiego zostali wybrani koledzy: inż. Ośka, inż. Hanczke, inż. Poreyko, inż. Malinowski, inż. Dąbrowski, inż. Borowiec.

W dyskusji, która rozwinęła się w związku z referatem kol. Moszyńskiego, kol. dyr. S. Piotrowski poruszył kwestję niesprecyzowania w Statucie NOI określeń „dyplomu inżynierskiego”, „stanu inżynierskiego” i praw należnych inżynierom, oraz zwrócił uwagę że na skutek utworzenia NOI możliwy jest rozłam w środowisku technicznym nie tylko na polu stowarzyszeniowym, lecz i na terenie pracy zawodowej.

Wobec zasadniczego znaczenia poruszonych zagadnień i niemożności wyczerpującego omówienia ich w dyskusji nie wykraczającej poza ramy przewidziane porządkiem obrad, na wniosek przewodniczącego uchwalono prosić Zarząd Oddziału Warszawskiego SIMP o zwołanie osobnego zebrania dyskusyjnego specjalnie w tym celu, aby koledzy zainteresowani mogli wypowiedzieć się w tej sprawie i aby można było poinformować ogół kolegów, jak się przedstawiają te sprawy w poszczególnych organizacjach zagranicznych.

Zebranie organizacyjne Koła Koleżeńckiego przy SIMP.

Dnia 18 listopada r. b. odbyło się zebranie organizacyjne Koła Inżynierów b. Wychowanków Politechniki Warszawskiej przy Stowarzyszeniu Inżynierów Mechaników Polskich.

Zebranie zajął inż. A. Kowalski, proponując na przewodniczącego inż. M. Młynczyka, co zebrani zaaprobowali. Przewodniczący zaprosił do stołu prezydjalnego w charakterze asesorów: mjr. inż. J. Sarneckiego oraz mjr. inż. L. Małachowskiego, zaś w charakterze sekretarza — inż. Jastalskiego.

W bardzo ożywionej dyskusji zabierali głos koledzy: M. Młynczyk, A. Kowalski, A. Stulgiński, J. Sarnecki, L. Małachowski i inni. Zebranie uznało utworzenie Koła koleżeńckiego przy SIMP za palącą konieczność, mając na myśli przelanie za strony Stow. Inżynierów b. Wych. Politechniki Warsz. swego dorobku i więzów koleżeńskich.

Na przewodniczącego Koła koleżeńckiego przy SIMP powołano kol. A. Kowalskiego, na jego zastępcę — kol. B. Zmorzyńskiego. Inne funkcje zostały przydzielone poszczególnym kolegom zgodnie z propozycją nowoobranego Prezesa Koła Koleżeńckiego.

Po wyczerpaniu porządku obrad przewodniczący, kol. M. Młynczyk, wyraził gorące podziękowanie płk. inż. St. Witkowskiemu, jako przewodniczącemu Komisji porozumiewawczej pomiędzy SIMP a SIW, co też zebrani przyjęli długotrwałymi oklaskami.

Na tem zebranie zakończono.

Działalność odczytowa w ośrodkach prowincjonalnych.

Powakacyjny okres prac SIMP na terenie oddziałów w Skarżysku i Radomiu zaznaczył się poważnym rozwojem akcji odczytowej.

Akcja ta, prowadzona dotychczas przez Zarząd Główny, przeszła na tym terenie całkowicie w ręce oddziałów, które w oparciu o miejscowe siły techniczne opracowały program odczytów na okres całego roku.

Współpraca oddziałów ze sobą i z Zarządem Głównym oparta została na następujących podstawach:

- 1) Wzajemna wymiana programów odczytów.
- 2) Podawanie sobie terminów każdego odczytu.
- 3) Wymiana prelegentów po wzajemnym porozumieniu.
- 4) Przesyłanie sprawozdań do Zarządu Głównego, celem umieszczenia ich w „Wiadomościach SIMP”.

W Skarżysku do chwili obecnej wygłoszono następujące odczyty:

1. Inż. T. Kosiewicz: Organizacja i metody pracy fabryki samochodów Fiat w Turynie.

2. Inż. J. Biernacki: Projektowanie i wykonanie konstrukcji spawanych.
3. Inż. A. Wójcik: Przeciąganie drutu i jego wyniki, płynięcie materiału w matrycy a jakość produkcji.
4. Inż. M. Tyszkowski: Wrażenia z wycieczki do fabryk wytwarzających prasy mechaniczne i hydrauliczne.
5. Inż. W. Gokieli: Wrażenia z wycieczki do paru niemieckich i jednej belgijskiej fabryki.
6. Inż. S. Zagózdziński: Wrażenia z wycieczki do Niemiec i Belgii.
7. Inż. W. Gokieli i M. Tyszkowski: Opis fabryk Bofors w Szwecji i Eckert'a w Niemczech.
8. Inż. O. Klimowicz i S. Dąbrowski: Teoria i praktyka hartowania stali. Hartowanie narzędzi.
9. P. Snopce: Hartowanie stopniowe.

Program przewiduje na najbliższą przyszłość następujące referaty:

- Inż. Horodecki: Sprawozdanie ze Zjazdu Metalurgów w Paryżu.
- Inż. Wrzosek: Instrukcje dot. remontu maszyn i korzyści wynikające z ich stosowania.
- Inż. Zajączkowski: Ostrzenie i szlifowanie narzędzi do metali.
- Inż. Korzeniowski: Analiza kosztów fabrykacji.

W Radomiu samodzielna akcja odczytowa została rozpoczęta w miesiącu listopadzie cyklem odczytów p. inż. L. Szaniawskiego p. t. Zasady bilansowania.

Na odczyty te, które cieszą się dużym powodzeniem, są zapraszani i przyjeżdżają goście ze Starachowic i Ostrowca. W ostatniej chwili dowiadujemy się, że nowoorganizowany oddział SIMP we Lwowie zamierza rozpocząć własną akcję odczytową.

Życząc naszym kolegom ze Skarżyska, Radomia i Lwowa powodzenia w rozpoczętej pracy, wierzymy, że wkrótce pozostałe oddziały i koła naszego Stowarzyszenia pójdą w ich ślady i że w przyszłym roku akcja odczytowa rozwinie się i obejmie wszystkie ośrodki, w których grupują się członkowie SIMP.

ZEBRANIA

ODCZYTOWO-DYSKUSYJNE SIMP

WARSZAWA

Dn. 23 września 1935 r.

Zebraniu przewodniczył prof. Czochrański, sekretarzował kol. inż. T. Pełczyński. Tematem zebrania był odczyt prof. I. Feszczenko - Czopińskiego p. t.

„O metalicznej cementacji powierzchniowej żelaza i stali”.

Prelegent omówił metody gorącego pokrywania żelaza powłokami ochronnymi. Najczęściej stosowana metoda przemysłowa polega na zanurzeniu żelaza do roztopionej kąpieli metalu pokrywającego, który zazwyczaj posiada niską temperaturę topienia (np. cynowanie, cynkowanie).

Drugą metodą przemysłową jest rzeczywista cementacja, gdy temperatura cementacji jest niższa od temperatury topienia się metalu cementującego.

Odrębną grupę stanowią procesy odbywające się w temperaturach powyżej temperatury topienia metalu pokrywającego (szerardyzacja, kaloryzacja). Metalizacja powierzchni metodą Schoop'a jest prosta i tania, daje jednak z natury rzeczy powłokę porowatą.

Z kolei jako koreferent zabrał głos p. inż. Krauze. Inż. Krauze uważa, że ze względu na istniejące tendencje oszczędnościowe składników uszlachetniających, należy zwrócić uwagę na metody cementacji. Druga dziedzina, gdzie cementacja mogłaby znaleźć zastosowanie — to płyty przeciwpancerne.

Jako drugi koreferent inż. Ogonoński omówił proces ocynkowania systemem inż. Sędzimir w porównaniu z procesem dotychczas stosowanym.

W dyskusji zabrał głos prof. Czochrański, podkreślając, iż rozważany temat jest ciekawy i aktualny. Ostatnio zastosowano do duraluminu powłokę z czystego aluminium, przyczem otrzymano b. dobre złączenie.

W zakończeniu prof. Czopiński wyjaśnił, iż w referacie swym poruszył tylko procesy cementacji.

Dn. 18 listopada 1935 r.

Zebraniu przewodniczył p. prof. Dr. B. Stefanowski, sekretarzem był p. inż. A. Wiciński.

Przewodniczący otworzył posiedzenie, zapraszając p. prof. Dr. Romana Witkiewicza do wygłoszenia referatu p. t. **„Z badań nad pomiarami przepływu przez zwężki”**.

Prof. Witkiewicz omówił kwestję współczynników przepływu przez zwężki, dał obraz rozwoju prac dokonanych w tej dziedzinie, uwypuklając przy tym trudności, jakie musiano pokonać. Szerzej omówił prace Jakob'a i Wittego. W dalszym ciągu referatu prelegent podkreślił wielkie trudności pomiarów małych szybkości przepływów.

Po skończonym referacie wywiązała się dyskusja, w której głos zabrali pp. prof. Stefanowski, oraz inż. Troskołański.

Prof. Stefanowski, dziękując prelegentowi za wygłoszenie referatu, podkreślił wielkie trudności przy dokładnych pomiarach szybkości przepływu przez zwężki, wypowiedział jednak zdanie, że mimo pewnych rozbieżności w wynikach badania tego zjawiska, metoda pomiaru przez zwężki stanowi doskonałe narzędzie w ręku technika.

Inż. Troskołański porównywał metody pomiaru przy pomocy kryz z metodą Venturi'ego pod względem kosztów. Ta ostatnia metoda, aczkolwiek wymaga droższych instalacji, daje jednak poważne oszczędności w dalszej pracy. Ten wzgląd może decydować przy wyborze metody.

Po odpowiedzi prelegenta zabrał głos przewodniczący zebrania, dziękując w serdecznych słowach prelegentowi za wygłoszenie tak interesującego odczytu, przyczem wyraził nadzieję, że po zorganizowaniu się oddziału SIMP we Lwowie kontakt między technicznymi środowiskami lwowskim i warszawskim zacieśniać się będzie coraz bardziej.

*

Dn. 25 listopada 1935 r.

Tematem zebrania był referat dr. inż. A. Langroda p. t.:

„Wrażenia i refleksje z dziedziny komunikacji samochodowej i kolejowej podczas wycieczki SIMP”.

W referacie swym prelegent omówił rozwój zagadnień komunikacyjnych na terenie Niemiec. Specjalnie szeroko potraktowane zostało zagadnienie komunikacji samochodowej i wiążącej się z tem sprawy rozbudowy szos i autostrad. Prelegent przytoczył szereg liczb, dotyczących kosztów budowy autostrad w Niemczech i inn. krajach i podkreślił niezwykle wysoki koszt dróg samochodowych w Niemczech. Poza omówiony został kierunek rozwoju kolei żelaznych, przyczem prelegent podzielił się wrażeniami odniesionymi na kolejowej wystawie w Norymberdze. Uzupełnieniem tematu były uwagi dotyczące rozbudowy niemieckich dróg wodnych. Przewodniczył zebraniu inż. J. Dąbrowski. Sekretarzem był inż. J. Werner.

*

Dn. 2 grudnia 1935 r.

Zebraniu przewodniczył wiceprezes SIMP inż. W. Mozyński. Sekretarzem był p. J. Gronwald.

Zebranie odbyło się staraniem Sekcji Bezpieczeństwa Pracy SIMP. Przewodniczący tej sekcji, inż. A. Mazurkiewicz wygłosił referat p. tyt.

„Organizacja bezpieczeństwa pracy w krajach zachodniej Europy”.

Prelegent omówił zagadnienie organizacji bezpieczeństwa pracy głównie na tle stosunków w Belgii i w Niemczech, z którymi miał sposobność zaznajomić się bliżej.

Referat obudził wśród słuchaczy żywe zainteresowanie, czego dowodem była dyskusja, w której brali udział pp.: Berthelman, Uzarowicz, Lutze-Birk, Miłodrowski, Gronwald, Rzęcki, Leppert, Rankiewicz i Moszyński. Mówcy zgodnie podkreślali ważność poruszanego zagadnienia, podkreślając, że w dziedzinie tej jesteśmy szczególnie opóźnieni. W chwili obecnej sprawą tą zajmuje się szereg instytucji i organizacji, jak Min. Opieki Społ., Zakłady Ubezpieczeń, Instytut Spraw Społecznych oraz szereg stowarzyszeń o charakterze zawodowo naukowym. Między innymi SIMP zorganizował Sekcję Bezpieczeństwa Pracy, która prowadzi akcję odczytową oraz opracowanie t. zw. „kart bezpieczeństwa”. Niezmiernie ważną rzeczą jest skoordynowanie wysiłków wszystkich tych instytucji oraz właściwy podział pracy.

*

SKARŻYSKO**Dn. 15 listopada 1935 r.**

Dnia 15 listopada b. r. w sali Stow. „Ognisko” przy F. Am. w Skarżysku został wygłoszony odczyt przez kol. inż. St. Zagóździńskiego na temat:

„Wrażenia z wycieczki SIMP do Niemiec”.

Zebraniu przewodniczył p. dyr. inż. K. Szaniawski. Obecnych było około 30 osób.

Prelegent omówił szczegółowo produkcję następujących czterech firm: Discus Werke — Frankfurt n/M., Schmalz — Offenbach n/M., Lorenz A. G., Maschinenfabrik w Ettlingen — Baden i Wagner'a w Reutlingen.

W drugiej części zebrania p. Krynicki, jako sprawozdawca działu ekonomicznego, wygłosił uwagi pod tytułem:

„Przebieg konjunktury w III-cim kwartale r. b.; umowa handlowa polsko-niemiecka”.

Zebranie zakończyła dyskusja, w której głos zabierali pp.: dyr. inż. K. Szaniawski i inż. M. Tyszkowski.

*

Dn. 6 grudnia 1935 r.

Dnia 6.XII. r. b. w sali Stow. „Ognisko” przy F. Am. Skarżysko został wygłoszony odczyt przez p. Snopka p. t.

„Hartowanie stopniowe w teorii i praktyce”.

Zebraniu przewodniczył p. dyr. inż. W. Jakubowski, sekretarzem był p. inż. Szawłowski. Obecnych było około 45 osób, członków miejscowego Oddziału SIMP oraz gości ze Skarżyska.

Prelegent na wstępie omówił proces hartowania, zaznaczając, że w swym przebiegu ma on wyraźne dwa okresy: 1) przechłodzenie austenitu i 2) tworzenie się martenzytu z przechłodzonego austenitu. W tych dwóch okresach szybkości chłodzenia powinny być różne: w pierwszym — duże, ponadkrytyczne, w drugim chłodzenie winno być powolne.

Następnie prelegent przechodzi do omówienia ośrodków chłodzących, któreby odpowiadały powyższemu słusznym wnioskom. Woda i olej tego nie spełniają, natomiast roztopione sole czynią zadość założeniom.

W praktyce posiadają znaczenie azotany i azotyny sodu lub potasu.

W zakończeniu prelegent omówił wyniki hartowania w solach.

Po odczycie wywiązała się dyskusja, w której głos zabierali pp. inż. Wójcik, Klimowicz, Dąbrowski, Wrzosek i prelegent.

W drugiej części zebrania p. inż. Stefanowski omówił próby i postępy w dziedzinie rakiet powietrznych.

*

Dn. 13 grudnia 1935 r.

Dnia 13 b. m. w sali Stow. „Ognisko” przy F. A. Skarżysko został wygłoszony, zamiast odczytu p. inż. Kwiatkowskiego, który zmuszony był wyjechać ze Skarżyska, odczyt p. inż. B. Hackiewicza p. t.:

„Spostrzeżenia nad wyrobem łusek z materiału prętowego”.

Zebraniu przewodniczył p. dyr. inż. W. Jakubowski, sekretarzem był p. inż. Szawłowski.

Prelegent porównał produkcję łusek karabinowych z taśmą i z prętą i zobrazował korzyści, jakie daje ta ostatnia metoda. Następnie zilustrował i omówił kilka maszyn do wyrobu łusek z pręta.

W dyskusji głos zabierał p. inż. W. Gokieli.

W drugiej części zebrania p. inż. Wrzosek omówił niektóre zagadnienia i możliwości zastosowania spawania metali.

W dyskusji głos zabierali pp. inż. W. Gokieli, Biernacki i prelegent.

RADOM**Dn. 19 listopada 1935 r.**

Zebranie zagał jako przewodniczący p. dyr. inż. Gutkowski. Wykład pierwszy — o bilansach — wygłosił kol. L. Szaniawski. Prelegent omówił pojęcie bilansu, bilanse surowe i netto, następnie przeszedł do układu bilansu w sensie aktywów i pasywów i omówił rachunki, składające się na pozycje bilansowe.

W związku z opracowywanym nowym układem bilansu przeprowadził kol. Szaniawski porównanie między obecnie obowiązującym układem i mającym być wprowadzonym od Nowego Roku.

Dwa następne odczyty prelegenta będą poświęcone omówieniu kalkulacji stosowanej obecnie i nowego systemu kalkulacji, który jest w opracowaniu.

W dyskusji zabierali głos kol. kol. dyr. Gutkowski, Tymowski, Ostrowski, poruszając sprawę majątku starego i słuszność jego podziału oraz źródeł na uzupełnienie stanu maszyn.

*

Dn. 26 listopada 1935 r.

Zebranie zagał inż. F. Kozłowski i zaprosił inż. L. Szaniawskiego do wygłoszenia referatu p. t.

„Kalkulacja wynikowa”.

Do udzielenia wyjaśnień, dotyczących praktycznego stosowania omawianych przez prelegenta zagadnień, zaproszony został p. Kawczyński. Odczyt był drugim z kolei w cyklu odczytów o bilansowaniu i kalkulacji według nowych zasad.

Prelegent omówił przede wszystkim podwójną rolę kalkulacji wynikowej: 1) pomocniczą — w stosunku do bilansu, polegającą na obliczeniu wartości pozostałości wyrobów i półwyrobów, jakie znajdują się w fabryce na dzień bilansowy, oraz 2) samodzielnią — polegającą na tym, że daje ona najbliższe prawdy wartości kosztu własnego wyrobu i półwyrobu w różnych stadiach procesu przetwórczego. Po zaznaczeniu, że pojęcie kosztu własnego w poszczególnych wypadkach może mieć różną treść, prelegent podkreślił, że każdy system kalkulacji musi wyraźnie wskazywać, jaką właśnie treść zawiera pojęcie kosztu własnego w tym systemie. Następnie prelegent wymienia szereg rachunków księgi głównej, z którymi kalkulacja wynikowa ma do czynienia, podaje stosowane sposoby podziału różnych wydatków i kosztów na poszczególne produkty i kończy swój referat omówieniem ceny taryfowej, którą określa, jako miernik sprawności poszczególnych punktów produkcji.

W bardzo ożywionej i długotrwałej dyskusji zabierali głos pp. dyr. Piotrowski, inż. Kuczyński, inż. Ostrowski, inż. Poniatowski, inż. Kozłowski, inż. Cygański, inż. Tatar, p. Butkiewicz, p. Kudrewicz, p. Kawczyński i prelegent. Poruszano sprawy: sposobu podziału i doliczania niektórych kosztów pozawarsztatowych, zależności pomiędzy cenami produktu a wielkością produkcji w danej chwili oraz wymaganiami odbioru, obliczania ceny sprzedażnej, wyszukania właściwych dróg, wiodących do potania produktu, oraz bardzo obszernie omawiano sprawę ceny taryfowej i jej roli dla warsztatu produkcyjnego.

*

Dn. 10 grudnia 1935 r.

Zebranie zagał inż. Ostrowski i udzielił głosu inż. Szaniawskiemu do wygłoszenia referatu p. t.:

„Kalkulacja wynikowa w nowym systemie kalkulacji”.

Odczyt ten był trzecim z kolei w cyklu odczytów o bilansowaniu i kalkulacji według nowych zasad.

Nawiązując do ostatniego swojego odczytu, wygłoszonego przed dwoma tygodniami, prelegent przypomniał o podwójnej roli kalkulacji wynikowej i przystąpił do omówienia tej roli, która interesuje przede wszystkim warsztatowca, t. j. kalkulacji wynikowej, jako sprawdzianu działalności poszczególnych warsztatów i całej fabryki. Aby ułatwić warsztatowcom korzystanie z opracowanego materiału kalkulacyjnego, powinien on być ujęty w wykresy i zestawienia statystyczne. Następnie prelegent wymienił i omówił szereg czynników, które wpływają na formy kalkulacji, podkreślając, jako warunek ogólny, że prace kalkulacyjne nie powinny być zbyt kosztowne.

W wyniku szczegółowych rozważań wyłonił się pewien układ kalkulacji, według którego na ostateczny koszt własny wyrobu składa się szereg kosztów składowych w określonej kolejności. Dzieli się one na dwie grupy; pierwszą z nich — koszty fabryczne — oblicza się dla poszczególnych wydziałów, drugą, obejmującą pozostałe koszty, dolicza się tylko do wyrobów sprzedanych. Taki podział czyni z kalkulacji bardzo dogodnym narzędziem do kontroli produkcji w jej elementach. Wymieniwszy, jakie wydatki odnoszone są do poszczególnych kosztów składowych, w jaki sposób koszty te dzielone są na poszczególne produkty,

prelegent omówił prace Biura Kosztów własnych, rolę ceny taryfowej oraz ceny wzorcowej, która ma odzwierciedlać możliwości techniczne warsztatu. W końcu prelegent omówił formę zewnętrzną kalkulacji: wszystkie rodzaje kosztów otrzymują ścisłą nazwę i symbol liczbowy i ujęte będą w system dziesiętny. Poszczególne warsztaty otrzymają tablice klasyfikacyjne z wyszczególnieniem rodzajów wydatków i ich symboli liczbowych, lecz tylko tych, którymi będą mogły dysponować.

Po zakończeniu referatu wywiązała się ożywiona dyskusja, w której brali udział inżynierowie: Kuczyński, Szaniawski, Ostrowski, Poniatowski, Ulatowski, Kranz, Strupczewski, Kozłowski i Cygański, oraz pp. Kudrewicz i Kawczyński.

*

Dn. 17 grudnia 1935 r.

Zebraniu przewodniczył p. inż. Tymowski, sekretarzem był p. inż. Wojczyński. Tematem zebrania był odczyt p. inż. T. Jakubowskiego p. t.:

„Metody rusznikarskie w wyrobie broni”.

Na wstępie prelegent omówił dwie metody, stosowane przy wyrobie broni: nowoczesną, opierającą się na dokładnie opracowanym planie operacyjnym z zastosowaniem części zamiennych, oraz starą — rusznikarską, polegającą na wykonaniu broni z części o określonych wymiarach, składanych po uprzednim dopasowaniu przez wykwalifikowanych pracowników-rusznikarzy.

Metoda rusznikarska wymaga dobrego rzemieślnika, dużej ilości operacji ręcznych i, jeśli chodzi o montaż, jest droższa. Jest ona jednak jedynie możliwa przy wyrobie broni z mechanizmem o skomplikowanych ruchach nieprostoliniowych. Do broni typowo rusznikarskich należy według prelegenta rewolwer Nagant. Po scharakteryzowaniu poszczególnych grup robót rusznikarskich: selekcji, obróbki mechanicznej zespołów, obróbki ręcznej, prelegent pokazał na szeregu przezroczy typowe operacje rusznikarskie stosowane przy montażu rewolweru syst. Nagant.

Dyskusję otworzył przewodniczący zebrania p. inż. Tymowski, zwracając uwagę na szkodliwość metody rusznikarskiej przy wyrobie broni wojkowej, gdyż broń po zniszczeniu jednej części nie może być naprawiona przez jej zamiannę, lecz musi być odsyłana do warsztatu rusznikarskiego. Jeśli w niektórych wypadkach ta metoda musi być stosowana, to powinno się dążyć do stosowania jej w granicach zamiennych zespołów.

P. inż. Poniatowski podkreślił, iż metoda rusznikarska nie gwarantuje wykonania części broni o jednolitym wyglądzie, ani pod względem kształtu, ani wykończenia. Uważa za wskazane przewidywanie w planach operacyjnych wykończanie części według szablonów, kostek słusarskich i t. d.

P. inż. Ostrowski poruszył sprawę sprzeczności między piłowaniem na montażu, nieraz dość znacznym, niektórych części, a ich starannym wykończeniem, jeśli chodzi o wygląd zewnętrzny, w wydziale obróbki mechanicznej.

P. inż. Dzierżanowski zwrócił uwagę, iż metoda rusznikarska, opisana przez prelegenta, sprowadza się właściwie do montowania broni według planu operacyjnego, składającego się z szeregu drobnych operacji.

P. inż. Szaniawski zapytuje, dlaczego selekcja części jest uważana przez prelegenta za robotę rusznikarską.

W odpowiedzi p. inż. Jakubowski wyjaśnił, iż zamiennosc nie może być zawsze stosowana i nie zawsze się opłaca; sama metoda rusznikarska jest związana ponieważ z konstrukcją broni. Dość znaczne piłowanie niektórych części i staranne wykończenie współpracujących ze sobą elementów musi być stosowane ze względu na odkształcenia przy obróbce termicznej, jak i na wygórowane wymagania, stawiane co do pracy mechanizmu. Podziela zdanie p. inż. Ostrowskiego, iż w poszczególnych wypadkach mniej staranne wykonanie niektórych części powinno być zastrzeżone w warunkach odbiorczych działu obróbki mechanicznej. Selekcja części jest również robotą rusznikarską, ponieważ zadaniem rusznikarza jest tak zmontować broń, aby było zapewnione prawidłowe działanie mechanizmu; cel ten można osiągnąć albo przez dobranie, albo przez dopasowanie części.

PROGRAM ZEBRAŃ ODCZYTOWO-DYSKUSYJNYCH SIMP

Zebrania odczytowo-dyskusyjne SIMP rozpoczną się po przerwie świątecznej dn. 13.I.1936.

Kolejno odbędą się następujące odczyty:

Dn. 13.I.1936. Inż. A. Wiciński: Obecny i przewidywany kierunek rozwoju silnika Diesela, ze szczególnym uwzględnieniem silnika lotniczego.

Dn. 20.I.1936. Prof. Dr. I. Feszczenko-Czopiwski, prof. Dr. A. Krupkowski, prof. Dr. A. Skąpski. Referat zbiorowy: „Sprawozdanie ze Zjazdu Metalurgów i Geologów w Paryżu.

Dn. 27.I.1936 oraz dn. 3.II.1936 będzie wygłoszony cykl referatów, poświęconych zagadnieniom surowców metalowych. Jako pierwszy wygłoszony będzie referat p. inż. L. Krauzego p. tyt. „Problem metali w Niemczech”

WIADOMOŚCI OSOBISTE

Nowoprzybyli członkowie SIMP:

Chyc Marjan, W-wa, Polna 33 m. 1.
Dowkont Jerzy Bohdan, W-wa, Barska 3 m. 10.
Gawęcki Leonard, Poznań, Półwiejska 22 m. 8.
Jaworek Mieczysław Karol, Mościce, Zjedn. Fabr. Związków Azotowych.

Koziarski Kazimierz, W-wa, Hoża 57 m. 11.
Kocot Kazimierz, W-wa, Twarda 29 m. 8.
Kozłowski Józef, Poznań, Pamiątkowa 10 m. 4.
Krystek Zbigniew, Mościce, Zjedn. Fabr. Związków Azot.
Lisowski Zbigniew, W-wa, Krzyckiego 9.
Łachecki Czesław, Mościce, Zjedn. Fabr. Związków Azot.
Łukomski Wiesław, Poznań, Szamotulska 49.
Rudowski Karol, W-wa, Hoża 42 m. 8.
Skarbiński Michał, W-wa, Brzozowa 12.
Suchowiak Bohdan, Poznań, Mickiewicza 21 25 m. 8.
Sztaupke Zygmunt, Gołębki, gm. Blizne, p. Włochy.
Świeżawski Tadeusz, Poznań, Wyspiańskiego 16 m. 4.

✱

Ukończyli studia politechniczne:

Lista inżynierów, którzy uzyskali dyplomy na Oddziale Maszynowym Wydz. Mechanicznego Politechniki Lwowskiej w czerwcu r. b.:

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1. Biliński Ludwik, | 10. Messner Melech, |
| 2. Gawlikowski Czesław, | 11. Mikolaschek Wacław, |
| 3. Ines Mieczysław, | 12. Murzyński Mieczysław, |
| 4. Jabłoński Czesław, | 13. Pattek Aleksander, |
| 5. Jabłoński Zygmunt, | 14. Stanek Stanisław, |
| 6. Kazimierowicz Stefan, | 15. Wąsowski Marjan, |
| 7. Kossonoga Zbigniew, | 16. Wilczyński Eugenjusz, |
| 8. Krzyżak Marjan, | 17. Zakrzewski Jan. |
| 9. Kwieciński Józef, | |

LISTA INŻYNIERÓW

MECHANIKÓW POLSKICH (c. d.)

Nr. 7

26. Poznański Aleksander, Kierownik ruchu Fabryki Juty i Lnu „Warta”, Częstochowa, Fabryka Warta, r. ur. 1869, Polit. w Żurychu, r. uk. 1889.
27. Schütz Jerzy, Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza Müller i Seidel, Łódź, ul. St. Żeromskiego 96, r. ur. 1906, Polit. w Gdańsku, r. uk. 1934.
28. Świątkowski Zdzisław, Biuro Techn. Państw. Monopoli Spirytusowego, Warszawa, ul. Puławska 39 m. 32, r. ur. 1893, Polit. Warszawska, Wydz. Mechan., r. uk. 1930.

29. Wendeker Kamil, St. Asystent Polit. Lwowskiej, Lwów, ul. Lenartowicza 12/II, r. ur. 1896, Polit. Lwowska, Wydz. Mechan., r. uk. 1930.
30. Zawadzki Marcelli, Asystent Wytwórni Amunicji Nr. 2 w Rembertowie, Warszawa, ul. Akademicka 5 p. 322, r. ur. 1904, Polit. Warszawska, Wydz. Mechaniczny, r. uk. 1934.
31. Zwiagin Sergijusz, udziałowiec firmy Towarzystwo Dostaw Technicznych, Warszawa, ul. Szopena 6 m. 9, r. ur. 1881, Uniwersytet w Kijowie, Fakultet matemat., Polit. w Darmstacie, Wydz. Mechan., r. uk. 1910.

✱

Lista Nr. 8.

1. Abczyński Henryk, Zast. Dowódcy Lotnictwa M. S. Wojsk., Brwinów, ul. Kępińska 34/36, r. ur. 1886, Polit. Lwowska, Wydz. Mechan., r. uk. 1909.
2. Badjan Grzegorz, Dyrektor Szkoły Rzem.-Przemysłowej im. Korkisa we Lwowie, Lwów, ul. św. Teresy 28, r. ur. 1892, Polit. Warszawska, Wydz. Mech., r. uk. 1927.
3. Billewicz Witold, Inżynier Instytut. Badań Techn. Lotnictwa i wykładowca w Wyższej Szkole Techn. Wawelberga i Rotwanda, Warszawa, ul. Twarda 7 m. 19, r. ur. 1902, Polit. Warszawska, Wydz. Inż. Ładowej i University of Michigan, r. uk. 1931.
4. Borejsza Piotr, Kierownik Wydziału Inst. Badań Techn. Lotnictwa w Warszawie, Warszawa, ul. Mochnackiego 4 m. 33, r. ur. 1886, Polit. Lwowska, Wydz. Mechan., r. uk. 1923.
5. Ciołkosz Zbysław, Samodzielny konstrukt. lotn. Państw. Zakładów Lotniczych, Warszawa, ul. 6-go Sierpnia 27 m. 88, r. ur. 1902, Polit. Lwowska, Wydział Mechan., r. uk. 1923.
6. Cywiński Stanisław, Szef Wydz. Produkcji, Państw. Zakł. Lotniczych, Okęcie, Warszawa, ul. Mianowskiego 15 m. 49, r. ur. 1883, Polit. Lwowska, Wydz. Budowy Maszyn, r. uk. 1908.
7. Dulęba Leszek, Inż. Biura konstrukcyjnego Doświadczalnych Warsztatów Lotniczych, Warszawa, ul. Czerniakowska 189 m. 19, r. ur. 1907, Polit. Warszawska, Wydz. Mechan., r. uk. 1931.
8. Gawęcki Leonard, Asystent Ruchu Elektrowni Miejskiej w Poznaniu, Poznań, ul. Półwiejska 22 m. 8, r. ur. 1904, Polit. Gdańska: Wydz. Mechan., r. uk. 1931.
9. Hirszbandt Robert, Kierownik Działu Uzbrojenia w Inst. Badań Techn. Lotnictwa, Warszawa, ul. Jasna 15, r. ur. 1889, Polit. Warszawska, Wydz. Mechan., r. uk. 1927.
10. Horowitz Horacy, Kierownik warsztatów Szk. Rzem.-Przemysłowej im. Korkisa we Lwowie, Lwów, ul. św. Teresy 28, III p., r. ur. 1903, Polit. Lwowska; Wydz. Mechaniczny, r. uk. 1926.
11. Huñagel Mieczysław, Rzecznik patentowy, Warszawa, ul. Chmielna 9 m. 13, r. ur. 1904, Polit. Gdańska, Wydz. Mechan., r. uk. 1928.
12. Jagoszewski Konrad, Referent Oddz. Silników, Inst. Badań Techn. Lotn., Podkowa Leśna, ul. Żółwińska, r. ur. 1903, Polit. Warszawska, Wydz. Elektr., r. uk. 1932.
13. Janik Franciszek, Kierownik działu konstr.-oblizen. Instytutu Badań Technicznych Lotnictwa, Warszawa, ul. Czeczota 4 m. 2, r. ur. 1900, Polit. Lwowska, Wydz. Mechan., r. uk. 1927.
14. Janowski Antoni, Kierownik działu Instytutu Badań Technicznych Lotnictwa, Warszawa, ul. Ursynowska 64 m. 1, r. ur. 1901, Polit. Gdańska, Wydz. Lotniczy, r. uk. 1929.

„Przegląd Mechaniczny” wychodzi 2 razy mies. Przedpłata w kraju (z przesyłką): kwart. zł. 10, półr. zł. 20, roczna zł. 40, zagr. (z przesyłką) zł. 60 rocznie. Ceny ogłoszeń podaje Administracja na żądanie.

Wydawca: STOW. INŻ. MECH. POLSKICH
Redaktor odp. Inż. CZESŁAW MIKULSKI, SIMP

Adres Administracji: Warszawa, ul. Czackiego 3 (gmach Stow. Techn.) m. 22, telefon 281-85
R. 1935 m. 22) otwarta codziennie od godz. 12-ej do 13-ej (telefon 244-78)

Sp. Akc. Zakł. Graf. „Drukarnia Polska”, Warszawa, Szpitalna 12, telefony: 272-06, 57-98, w dzierżawie Spółki Wydawniczej Czasopism Sp. z o. o.