

2

ROK 1938 STYCZEŃ

wydawnictwo
WSPÓLNOTY
INTERESÓW
GÓRNICZO
HUTNICZYCH
S.A. KATOWICE

C-104493
603345 III

D-09/442/17 - L. Brozde



14.05

2-5,-

[30,-]

NASZA OKŁADKA: WIELKI PIEC »A« W HUCIE »PIŁSUDSKI«
wybudowany w roku 1937

*Z okazji Nowego Roku przesyłamy
serdeczne życzenia pomysłności wszystkim
naszym P. T. Odbiorcom, Przedstawi-
cielom, Sprzedawcom, Pracownikom oraz
wszystkim Czytelnikom naszego wydaw-
nictwa »W. J.«*

Szczęście Boże!

*Wspólnota Interesów
Górnio-Hutniczych
Spółka Akcyjna*





Węgiel jest materiałem niemal wszystkim dokładnie znanym. Wiemy jak węgiel powstał, wiemy, że im starszy wiekiem tym lepszy, gdyż zawiera większy procent węgla pierwiastkowego, który dochodzi do 98%; wiemy wreszcie, że wartość opałową węgla mierzymy ilością kalorii zawartych w 1 kg; zdajemy sobie także dobrze sprawę z gospodarczego znaczenia węgla kamiennego, tego pożytecznego daru Matki Ziemi.

Pożytek ten jest tak wielki, że bez przesady można nazywać węgiel czarnym diamentem; wystarczy choćby pobieżnie ogarnąć olbrzymie pole zastosowania węgla, aby uwierzyć w słuszność tej pięknej nazwy.

W artykule niniejszym nie zamierzamy podać dokładnych wiadomości o geologicznym pochodzeniu węgla; zastanowimy się jedynie nad jego gospodarczymi walorami, a dla ich uwypuklenia przypomnimy pokrótce niektóre możliwości zastosowania węgla kamiennego.

Oto one: hutnictwo, koksownie, gazownie, elektrownie, zakłady wodociągowe, wszelkiego rodzaju przemysł metalowy, kolejnictwo, flota handlowa i wojenna, saliny, przemysł żywnościowy, przemysł włókienniczy i chemiczny, cukrownie, browary, garbarnie, wreszcie gospodarstwo domowe i cały szereg innych.

Wąskie ramy naszego artykułu nie pozwalają, aby powyższe pobieżne wyliczenie zastąpić wyczerpującym zestawieniem wszystkich celów, którym służy węgiel w ręku człowieka; daje ono jednak wystarczający obraz o roli tego podstawowego surowca w życiu ludzkości.

Z pięciu czynnych kopalń, znajdujących się w posiadaniu »Wspólnoty Interesów«, leżą cztery, a mianowicie: »Katowice«, »Mysłowice«, »Siemianowice« i »Łagiewniki« w rewirze centralnym Zagłębia Górnosląskiego, piąta — »Dębieńsko« — w południowej części tegoż Zagłębia.

Kopalnie położone w rewirze centralnym odbudowują pokłady tzw. grupy siodłowej, dostarczające węgla opałowego pierwszorzędnej jakości. Węgiel każdej z tych kopalń posiada specyficzne właściwości, dzięki czemu rozporządzamy wielką różnorodnością gatunków, mogących zadowolnić najróżnorodniejsze wymagania odbiorców.

Wedle kopalń gatunki te przedstawiają się następująco:

- | | |
|------------------|---|
| kop. »Dębieńsko« | — węgiel matowo-lśniący, tłusty, gazowy i koksujący |
| „ »Katowice« | — płomienny, matowo-lśniący, doskonały węgiel przemysłowy i opałowy |
| „ »Łagiewniki« | — płomienny, tłusty, wysokokaloryczny |
| „ »Mysłowice« | — płomienny, matowo-lśniący |
| „ »Siemianowice« | — płomienny, matowo-lśniący. |

Na str. 4 podajemy tabelę sortymentów węgla, produkowanych przez wymienione kopalnie.

Ponieważ większość odbiorców traktuje węgiel przede wszystkim



Sortowanie węgla.

jako materiał opałowy, przypatrzmy się właściwościom węgla »Wspólnoty Interesów« naprzód z tego punktu widzenia.

Oceniamy tu węgiel w pierwszej linii według łatwości zapalania się, szybkości spalania się, oraz według ilości popiołu. Węgiel W. I. jest pod każdym z tych względów znakomity. Jego intensywność kaloryczna umożliwia szybkie ogrzanie pieca i nagrzanie otaczającej przestrzeni, co stanowi cechę bardzo cenną. Zawartość popiołu wynosi 3—4%, wobec czego utrzymanie czystości w przewodach kominowych jest bardzo łatwe: stosując taki węgiel zapewniamy sobie stałą przewodność kominów, wykluczając zadymianie izb. Jest to również ważne z uwagi na utrzymanie czystości w mieszkaniu.

Wysoka zawartość części lotnych (36%) powoduje, iż węgiel spala się długim płomieniem i że piec szybko się ogrzewa. Mimo łatwej jego zapalności nie dochodzi jednak przy naszym węglu do wybuchów, co jest wynikiem nadzwyczaj starannego i ostrożnego sortowania. Jest to niezmiernie ważne, gdyż od odpowiedniego przeprowadzenia tych procesów zależy uniknięcie tworzenia się pyłu węglowego, który właśnie jest powodem wybuchów.

Kopalnia	gruby ponad mm	Kostka		Orzech		Groszek			drobny I mm	rzeszotowy mm	miał mm
		I mm	II mm	Ia mm	Ib mm	I (orzech II) mm	II mm	III mm			
Dębieńsko	150	150— 90	90—60	60—30		30—20	20—10		90—0		10—0
Katowice	150	150— 90	90—70	70—40	40—30	30—20	20—12	12—10			10—0
Łagiewniki	130	130— 90	90—70	70—40	40—30	30—20	20—15		70—0	40—0	15—0
Mysłowice	110	110— 90	90—70	70—40	40—30	40—20	20—10	10— 7	70—0	40—0	7—0
			90—70			30—20			90—0		
									70—0		
									90—0		
Siemiano- wice	140	140—100/90	100/90—70	70—40	40—30	30—20	20—10	10— 5	70—0	40—0	10—0 5—0

sortymenty płukane podkreślone.

Węgiel kotłowy W. I. przedstawia bardzo wysoką klasę z punktu widzenia użyteczności przemysłowej. Płomień jego jest jasny i długi; własność niespiekania się (nie zalewa rusztów), wysoki stopień topliwości popiołu (około 1.300°) oraz wielka intensywność kaloryczna zjednały mu nabywców, którym zależy na dobrym stanie rusztów i ciągów, na łatwym i szybkim osiągnięciu potrzebnej temperatury oraz na utrzymaniu stałej prężności pary. Używany szczególnie chętnie jako opał do kotłów parowozowych i na parowcach, nadaje się do zastosowania z bardzo dobrym wynikiem do generatorów, do maszyn o wszelkich typach rusztów ruchomych, dla cukrowni, cegielń, cementowni i wapienników oraz wszędzie tam, gdzie należy użyć węgla o dużym procencie części lotnych.

Specjalne gatunki węgla W. I. używane są w koksowniach i gazowniach.

Zakłady takie wymagają węgla, zawierającego nie tylko duży procent części lotnych, ale posiadającego wysoką spiekalność przy małej zawartości popiołu i siarki. Takiego węgla potrzebuje gazownia, której zależy nie tylko na produkcji gazu, ale i koksu. Koksownie poszukują takiego węgla ze względu na pewność produkcji wysokowartościowego koksu, dużą wydajność gazu oraz produktów ubocznych jak benzol, amoniak, smoła itp.

Tego rodzaju węgiel posiada »Wspólnota Interesów« w przednich gatunkach.

Wybór odpowiedniego i ekonomicznego węgla dla celów przemysłowych jest rzeczą niezmiernie ważną. Chcąc poradzić się co do najodpowiedniejszego gatunku węgla dla danego celu, należy zwrócić się z całym zaufaniem do wspomnianej poniżej firmy »Progress« (Katowice, ul. Zamkowa 10 — tel. 336-59), zatrudniającej pierwszorzędne siły fachowe; jesteśmy przekonani, że porada taka wypadnie zawsze ku największemu zadowoleniu naszych odbiorców.

W użytku przemysłowym wyłania się z natury rzeczy sprawa magazynowania większych ilości węgla, przy czym nie każdy węgiel jest w stanie wytrzymać długie zaleganie na składzie, niszcząc pod wpływem zmian atmosferycznych. I pod tym względem wykazuje węgiel »Wspólnoty Interesów« nieprzeciętne właściwości dodatnie, gdyż jego pochodzenie geologiczne zapewnia mu wysoką twardość i zwartość.

Na wytrzymałość tę składa się bez wątpienia również metoda ładowania. Odbywa się ono przy pomocy udoskonalonych urządzeń ładowczych, których taśmy transportowe są opuszczane nisko do wagonów, co powoduje łagodne zsuwanie się węgla, wykluczając kruszenie się i spylanie. Minimalna zawartość pyłu zapobiega jego nieraz bardzo groźnym wybuchom i samozapaleniu się. Nie trzeba podkreślać, że ma to wyjątkową ważność przy transportach morskich.

Sprzedaż węgla »Wspólnoty Interesów« pozostaje w ręku firmy »Progress« Zjedn. Kop. Górn. Śl. Sp. z o. o. Katowice, Zamkowa 10. Przeładunkiem morskim naszego węgla zajmuje się Oddział gdyński tejże firmy, mieszczący się we własnym gmachu na molo Śląskim; dysponuje on trzema własnymi dźwigami mostowymi o zdolności przeładunkowej 300 ton na godzinę oraz doskonale wyszkolonym personelem technicznym i robotniczym, co daje pełną gwarancję starannego i szybkiego przeładunku, ograniczającego kruszenie się węgla do minimum.

Przedsiębiorstwem, załatwiającym manipulacje portowe i dostarczającym węgiel bunkrowy »Wspólnoty Interesów« jest »Morski Eksport

Węgla» Sp. z o. o. w Gdyni (M. E. W.). Rozporządza ono taborem pływającym, zaopatrzonym w urządzenia do bunkrowania i doświadczony zespół pracowników, co umożliwia szybką i taną obsługę statków.

W końcu parę słów o wielkości wydobycia węgla w kopalniach »Wspólnoty Interesów«. Łączne wydobycie z wymienionych na początku pięciu kopalń wynosi na rok 1937 — 4 miliony 700 tysięcy ton.

Z tej ilości przypada na rynek krajowy 1 milion 400 tysięcy ton, na eksport 1 milion 500 tysięcy ton, zaś pozostałe 1 milion 800 tysięcy ton pochłania zużycie własne zakładów W. I.

Wydobycie węgla z kopalń »Wspólnoty Interesów« w stosunku do wydobycia całej Polski wyraża się na rok bieżący jako 13,1%.

Podajemy te cyfry, choć w biurach naszych nie dokonano jeszcze zamknięć rocznych. Należy więc uważać je raczej za zbyt niskie.

Inż. Karol Knoll



Wieże wyciągowe kopalni »Katowice«.

UDZIAŁ ZAKŁADÓW HUTNICZYCH »WSPÓLNOTY INTERESÓW« W PRODUKCJI GŁÓWNYCH WYTWORÓW HUTNICZYCH



Produkcja hutnicza »Wspólnoty Interesów« skoncentrowana jest w pięciu zakładach hutniczych: Huta »Batory«, Huta »Florian«, Huta »Laura«, Huta »Piłsudski« i Huta »Silesia«. Zakłady te powstały w różnym czasie i wchodziły w skład koncernu w różnych latach. Historii ich i dokładniejszemu omówieniu ich produkcji poświęcone będą studia osobne.

Jeżeli, jak się to zazwyczaj czyni, mierzyć rozmiary przedsiębiorstwa hutniczego wielkością jego produkcji stali surowej, to ze swoją produkcją 610.000 ton stali surowej,* w roku 1937 brała »Wspólnota Interesów« udział w produkcji polskiej w 43,6%, w produkcji zaś światowej w 0,44%. Dwie te cyfry

ilustrują dostatecznie znaczenie produkcji hutniczej koncernu na rynku polskim i rozmiary jego na tle światowym.

Struktura produkcji »Wspólnoty Interesów« rozbudowana została na zasadzie pionowej. Wokoło produkcji hutniczej, stanowiącej zasadniczy przedmiot pracy koncernu, rozbudowana została produkcja pomocnicza, surowcowa i przetwórcza.

Znakomita część rud, zużywana do produkcji surówki żelaznej produkowana jest w własnych kopalniach rud w okręgu Częstochowskim, prace zaś, mające na celu rozszerzenie podstawy surowcowej rudnej koncernu prowadzone są intensywnie.

Własna produkcja węgla pokrywa z nadwyżką zapotrzebowanie zarówno produkcji hutniczej, jak i przetwórczej. Własna produkcja koksu, zcentralizowana w 4 koksowniach, przerabiająca 789 tys. ton węgla w roku 1937 pokrywa całość potrzeb własnych, pozostawiając poważniejsze nadwyżki zbywane na rynku i za granicą.

W końcu kilka zakładów przetwórczych stanowi nadbudowę produkcji hutniczej koncernu.

Produkcja surówki żelaznej skoncentrowana jest na dwóch hutach: »Piłsudski« i »Florian«. Ilość czynnych pod koniec roku wielkich pieców wyniosła pięć, z których jeden wybudowany i oddany do ruchu jesienią 1937 roku.

Produkcja surówki żelaznej »Wspólnoty Interesów« w roku 1937 wyniosła — 238 tys. ton, w czym znakomitą większość stanowi produkcja surówki martenowskiej, dla przerobu w piecach martenowskich na stal surową. Udział »Wspólnoty Interesów« w polskiej produkcji surówki martenowskiej wynosi 43%. Udział w światowej produkcji surówki wynosi 0,25%.

Produkcja surówki żelaznej »Wspólnoty Interesów« znajduje się obecnie w stadium szczególniejszego rozwoju. Rozwój ten stoi w związku z jednej strony z dążnością od zastąpienia złomu zagranicznego surówką na rudzie krajowej, z drugiej z rosnącym zapotrzebowaniem krajowym surówki

* Wszystkie cyfry za rok 1937 są prowizoryczne.



Spust surówki z wielkiego pieca w hucie »Florian«.

odlewniczej. Istnieje w tych warunkach prawdopodobieństwo uruchomienia na jednej z hut »Wspólnoty Interesów« dalszego wielkiego pieca.

Produkcja surówki stanowi podstawę dla wytwórczości stali surowej.

Wytwórczość stali surowej skoncentrowana jest na pięciu hutach: »Batory«, »Piłsudski«, »Florian«, »Laura« i »Zygmunt«. Łączna produkcja pieców martenowskich »Wspólnoty Interesów« wyniosła w 1937 roku — 610.000 ton stali surowej. Zbyt jej przeznaczony jest w całości niemal dla potrzeb własnych walcowni i zakładów przetwórczych.

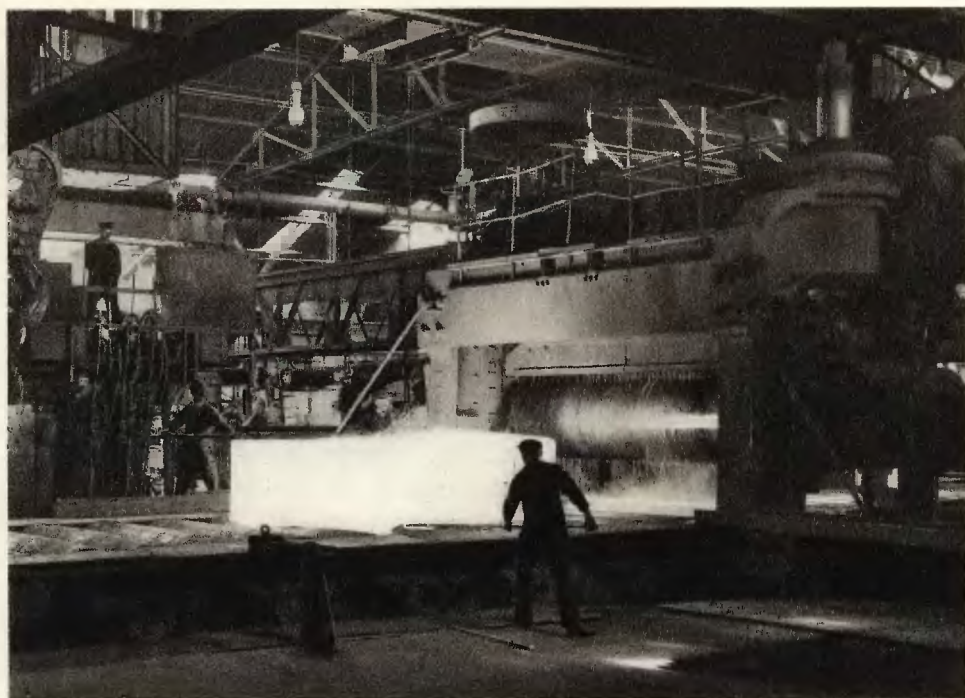
Rok 1937 był rokiem szczególnie szybkiego wzrostu produkcji stali surowej, wobec szybkiego wzrostu zapotrzebowania żelaza w kraju. W związku z taką tendencją produkcji, niezależnie od pełniejszego wykorzystania pracujących dotąd pieców, uruchomione zostały dwa piece martenowskie, które umożliwiły natychmiastowe dostosowanie produkcji do potrzeb rynku.

Produkcja wytworów walcownianych stanowi przedmiot zatrudnienia wszystkich hut »Wspólnoty Interesów«. Produkcja wytworów walcownianych »Wspólnoty Interesów« wyniosła 420 tys. ton w roku 1937, wobec 338 tys. ton w roku 1936. Stanowi to 40,5% produkcji polskiej i około 0,5% produkcji światowej.

Na poszczególnych hutach skoncentrowana jest wytwórczość następujących wytworów:

Huta »Piłsudski«: wlewki podwalcowane i kęsy, szyny wszelkiego typu, akcesoria do szyn, żelazo kształtowe (dźwigary i korytka), kęsy okrągłe do wyrobu rur, sztrypsy do wyrobu rur, żelazo prętowe, taśmowe, walcówka dla drutu i gwoździ, żelazo podkówkowe, hufnalowe, walcówka stalowa oraz betonowa stal »Griffel«.

Huta »Florian«: żelazo prętowe, sztrypsy do wyrobu rur, żelazo taśmowe zimno i gorąco walcowane, podkowy i betonowa stal »Griffel«.



Walcownia blachy grubej w hucie »Batory«.

Huta »Batory«: platyny, blachy grube i blachy cienkie, wytwory walcowane ze stali stopowych: kęsy, stal prętowa okrągła, kwadratowa, sześciokątna, ośmiokątna, trójkątna, płaska, stal resorowa, stal na świdry oraz szereg profili specjalnych, wytwory ze stali stopowych, blachy ze stali rdzo-, kwaso- i ognio-odpornych.

Huta »Silesia«: blachy cienkie.

Krajowy zbył wytworów walcowanych podniósł się w roku 1937 z 167 tys. ton w roku ubiegłym na 227 tys. ton. Zbył eksportowy wyniósł 112 tys. ton.

Produkcja rur skoncentrowana jest na Hucie »Batory« i Hucie »Laura«. RURY STAŁOWE BEZ SZWU produkuje Huta »Batory« w średnicach od 80 do 600 mm oraz Huta »Laura« w średnicach od 10 do 165 mm. RURY SPAWANE produkuje Huta »Laura«, wyposażona ponadto w ocynkownię tych rur.

Produkcja »Wspólnoty Interesów« w dziale rur stalowych bez szwu i spawanych w roku 1937 wyniosła — 52.000 ton, co w porównaniu do produkcji w roku 1936, wynoszącej 33.000 ton, wyraża się wyżką o 57%.

Udział produkcji »Wspólnoty Interesów« w roku 1937 — w ogólnopolskiej produkcji rur stalowych spawanych i bez szwu wynosi 58%.

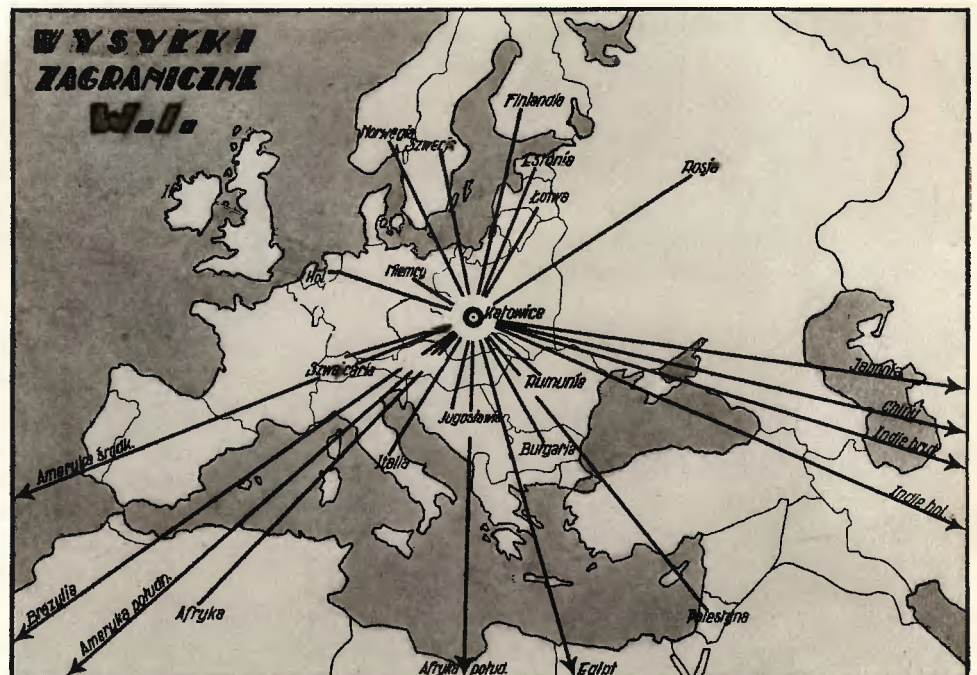
Reasumując przytoczone wyżej cyfry uzyskamy następujący obraz udziału produkcji »Wspólnoty Interesów« w polskiej produkcji hutniczej:

Wytwór	tys. ton	% produkcji polskiej
Surówka martenowska	227	43,0
Stal surowa	610	43,6
Wytwory walcowane	420	40,5
Rury stalowe	52	58,0

Z wytworów powyższych na zużycie w zakładach własnych, zapasy, zbył w kraju i eksport przypadło, w tys. ton:

Wytwór	Zużycie własne i zapasy	Zbyt w kraju	Eksport
Surówka martenowska	232	6	—
Stal surowa	610	—	—
Wytwory walcownicane	75	230	115
Rury	1	34	17

Zgodnie z powyższymi cyframi, nie obejmującymi blachy białej i ocynkowanej, obręczy, podków i kilku drobniejszych wytworów, zbył »Wspólnoty Interesów« w roku 1937 w kraju wyniósł — 270 tys. ton, w eksporcie zaś 132 tys. ton. Eksport wytworów »Wspólnoty Interesów«, którego kierunek ilustruje podana niżej mapka, stanowił połowę jej zbytu krajowego wytworów hutniczych.



Kierunki eksportu wytworów hutniczych i przetwórczych W. I.



Każdy, kto potrafił wyróżnić spośród zwierząt konia za jego niezaprzeczone i wielkie zasługi, położone w codziennej walce człowieka — przestał uważać to szlachetne zwierzę za zwykłą bydlę robocze i czuje się w obowiązku podnieść konia do godności współpracownika, wymagającego zaspokojenia niezbędnych i zasłużonych potrzeb.


Wszyscy ci, którzy wykorzystują konia do obsługi swoich interesów rolnych czy przemysłowych rozumieją dobrze że zwierzęciu temu należy się troskliwa opieka nad jego zdrowiem i że opieka ta nie kończy się na schronieniu i pożywieniu, lecz także na starannym utrzymaniu nóg konia. Nogi bowiem są jego głównym aparatem roboczym.

Rzecz prosta, że do utrzymania tych nóg w stanie zdrowym i użytecznym niezbędna jest — **dobra podkova.**

Czegóż wymagamy od dobrej podkowy?

Żądamy, aby była: **trwała, lekka, łatwa do dopasowania i tania.**

Aby uczynić zadość tak bardzo słusznym życzeniom tych, dla których w gospodarstwie jest podkova ważnym elementem, »Wspólnota Interesów« utrzymuje przy swojej hucie »Florian« (Świętochłowice) własną podkowiarnię, pracującą już 35 lat. Jest to okres dostateczny dla zdobycia doświadczeń i rutyny fabrykacyjnej.

Nasze podkowy noszą miano »Batory«, gdyż z pierwszorzędnej stali Batory są sporządzane, a ich znak fabryczny to: .

Materiał jak widać jest przedniej jakości, a fakt ten gwarantuje nam **trwałość** podkowy.

Stal utrzymana w odpowiednim stopniu ciągliwości posiada domieszkę manganu, który czyni materiał twardszym i trwalszym na ścieranie. Ponieważ podkova w swoim pierwszym stadium powstania jest walcowanym odcinkiem stali o prostokątnym profilu — a więc już raz przekutym — następnie zaś ulega zgniataniu podczas gięcia pręta i prasowania w formę ostateczną, mamy pewność doskonałego zgęszczenia materiału.

Stąd pochodzi, że podkova w każdym stanie, surowym czy gotowym pozwala się przy odpowiednim nagrzanu łatwo formować, posiadając ową gęstość i zwięzłość. Jest to warunek bez którego pasowanie podkowy do kopyta nie da się należycie przeprowadzić, pociągając w konsekwencji tak bardzo częste »pasowanie ogniem« czyli przypalanie podkowy — byle tylko licowała z pokrojem kopyta. Łatwo jest zdać sobie sprawę z tego jak proceder taki męczy konia i niszczy kopyto, gdyż pod wpływem ognia róg kruszeje. Przy **łatwym pasowaniu** podków »Batory« wypadek ten miejsca nie ma.

Lekkość zapewnia podkowie »Batory« jej »wyszukany« profil czyli

przekrój — szczególnie w miejscu wyżłobienia dla gniazd główek hufnolowych. Przekrój ten mówi sam za siebie, przy czym zwracamy uwagę na doskonale obmyślony sposób prowadzenia hufnala, który przy wbi-
janiu odchyła się samoczynnie na zewnątrz kopyta, omijając swobodnie
bardzo wrażliwe części miękkie kończyny. Wiadomo, że nawet małe
urazy tych części spowodują zawsze schorzenie nogi — a więc cier-
pienia zwierzęcia i niemożność pracy.

Wieloletnie doświadczenia pozwoliły podkowiarni W. I. na udosko-
nalenie budowy podków stosownie do wagi konia, wymiaru kopyta,
rodzaju pracy konia, a nawet stosownie do terenu tej pracy. Zaintereso-
wani mogą w najbliższym naszym Przedstawicielstwie otrzymać obszerny
katalog, który posłuży przy wyborze odpowiednich podków dla Ich celów.

W końcu dwa cytaty z artykułu Dra med. weterynar. Józefa Golachow-
skiego, profesora w Państwowej Wyższej Szkole Gospodarstwa Wiej-
skiego w Cieszynie, który mówi o podkowach »Batory«:

...»dają bardzo duży wybór, są wykonane starannie, mają odpowiedni
ciężar i dla kopyt prawidłowych są bardzo łatwe do zastosowania«.

a dalej:

...»cena wszystkich rodzajów podków jest niezwykle przystępna.
Polecam ten wyrób dlatego, że daje rękojmię swej trwałości i solidności
wykonania«.

Wymogi naszej Armii — jeśli chodzi o podkowy — są bardzo wyso-
kie i wielostronne, co jest zrozumiałe i ze względu na rozmaity ciężar
koni, ich różny wzrost, wielkość kopyt oraz niezmiernie dużą skalę pracy
koni w terenach bardzo miękkich i bardzo twardych. I właśnie Armia
odniosła się do podków »Batory« z całym zaufaniem, stosując je w swoich
jednostkach jazdy, artylerii, karabinów maszynowych i taborów.

W wojskowej służbie wytrzymały podkowy »Batory« najcięższe próby
ze znakomitym powodzeniem a okoliczność ta jest chyba dostatecznym
argumentem.

Red.



PRODUKCJA »STALOWNI BATORY«



Spust stali z pieca elektrycznego.

»Stalownia Batory«, stanowiąca pierwotnie organizacyjną część Huty »Batory«, została niedawno, ze względu na specjalny charakter produkcji, wyodrębniona, jako samodzielna jednostka i zajmuje się niemal wyłącznie produkcją stali szlachetnej.

Asortyment gatunków stali, wchodzących w zakres tej produkcji jest niezmiernie bogaty, przy czym wzrasta on nieprzerwanie w miarę rozwoju współczesnej metalurgii, oraz wymagań konstruktora, względnie użytkownika. Ten ostatni czynnik powoduje rozwój zarówno ilościowy, jak i jakościowy. Niemniej ważnym bodźcem ilościowego rozwoju gatunków stali szlachetnej są dążenia obecnej doby do możliwie daleko idącej samowystarczalności pod względem surowców, względnie ogra-

niczenia ich importu do koniecznego minimum, oraz potaniania produktu (stali), bez obniżania jego jakości. Stwierdzić więc należy, że duża ilość gatunków stali, znajdujących się na rynku, jest ze strony producenta raczej dowodem postępu przystosowania się do zmieniających się stale warunków, oraz indywidualizujących się wymagań klientów, a nie, jak chcą niektórzy, — przejawem względów handlowych i konkurencyjnych. Ograniczenie do możliwego minimum ilości gatunków stali szlachetnej możliwe jest i wskazane na terenie warsztatu przetwarzającego i konsumującego, jednakowoż nie u producenta tej stali.

Po tej dygresji postaramy się omówić w grubych zarysach zasadnicze grupy stali, produkowanych przez »Stalownię Batory«, ich charakterystyczne właściwości i zastosowanie.

Poczynając od stali **narzędziowych**, należy omówić w pierwszym rzędzie najwyżej stopowe — szybko tnące. Obecna produkcja obejmuje 10 gatunków od najtańszych, czysto- i niskowolframowych, aż do najwyższych, znanych na rynku światowym, stali o wysokiej zawartości kobaltu i wanadu. Stale te, używane głównie na noże, frezy i wiertła, dostarczane bywają w prętach do $\varnothing 130$ mm, powyżej tylko w postaci krążków ze względu na konieczny minimalny stopień przekucia, gwarantujący należyłą wydajność narzędzia, oraz z drugiej strony niemożność odlewania zbyt dużych wlewków z powodu znacznych trudności, wywoływanych specjalnymi właściwościami strukturalnymi tych stali.

Dążąc z jednej strony do obniżenia ceny tych bardzo drogich gatunków stali, z drugiej zaś do oparcia się na łatwiej dostępnych surowcach, prowadzi »Stalownia Batory« próby, zmierzające do wykorzystania w pierwszym rzędzie chromu, a następnie molibdenu, jako głównej domieszki, z całkowitym, lub częściowym pominięciem drogiego i trudno dostępnego wolframu.

Do wyrobu narzędzi skrawających, pracujących w łagodniejszych warunkach, produkuje »Stalownia Batory« szereg stali średnio- i nisko-

Znak fabryczny
»Stali Batory«.



stopowych oraz węglowych. Pierwsze i drugie oparte są głównie na wolfrامية, chromie i wanadzie; ostatnie, wytwarzane wg najbardziej nowoczesnych zasad i wymagań metalurgii, znajdujące poza tym zastosowanie do wyrobu szeregu innych narzędzi, odznaczają się wybitnie korzystnym zachowaniem się w obróbce termicznej i w pracy.

Specjalną grupę stanowią stale na narzędzia do pracy na gorąco jak matryce, stemple, tłoczniiki itp. Stale te rozpadają się na dwie zasadnicze kategorie:

- 1) wolframowo-chromowe, z ew. domieszkami kobaltu, molibdenu i wanadu, oraz
- 2) chromowo-niklowe, również z domieszkami molibdenu i wanadu.

Na narzędzia do tego rodzaju pracy na zimno, jak tłoczenie i przeciąganie istnieje specjalna grupa stali, opartych na wysokiej zawartości chromu, zapewniającego wysoką odporność na ścierania.

Do odrębnej grupy można zaliczyć szereg stali o różnym stopniu stopowości, od których wymaga się w pierwszym rzędzie niezmienności wymiarów i kształtu w hartowaniu. Zależnie od pozostałych warunków, jakie mają spełnić, są te stale oparte na rozmaitych składnikach stopowych i rozmaitej ich zawartości procentowej. Warto jeszcze wspomnieć o bogatej grupie stali do wyrobu narzędzi pneumatycznych, jak młotki, dłuta itp. Warunki pracy tych narzędzi są na ogół bardzo ciężkie, zatem opanowaniu tych stali poświęca się wiele uwagi.

Wszystkie wymienione gatunki stali dostarcza »Stalownia Batory« we wszelkich postaciach przerobienia plastycznego, a więc jako pręty, kute czy walcowane, odkucia, blachy i gotowe narzędzia — z wyjątkiem odlewów.

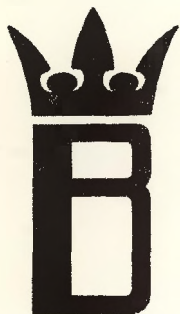
Przechodząc do innych typów stali należy w pierwszym rzędzie wymienić najbardziej może nowoczesne gatunki stali tj. stale rdzo-, kwaso- i ognioodporne. Pierwsze, oparte na chromie, będącym zasadniczym pierwiastkiem zapewniającym odporność na działanie czynników chemicznych, produkowane są w kilku gatunkach o różnej twardości i hartowności. Drugie, oparte na wysokiej zawartości chromu i niklu oraz szeregu innych domieszek, stosowanych w zależności od specjalnych dodatkowych wymagań, są niezmiernie szeroko stosowane w przemyśle chemicznym, rafineryjnym, żywnościowym, uzdrowiskowym itp. Trzecie wreszcie wykazują albo tylko wysoką zawartość chromu, albo i chromu i niklu, z ew. innymi domieszkami, występującymi w mniejszej ilości. Stale te dostarcza się w postaci prętów walcowanych i kutych, odkuć, blach i rur bez szwu.

Dużą i bardzo różnorodną grupę stanowią stale o specjalnych właściwościach fizycznych, jak własności magnetyczne i dilatometryczne. Specjalnie pierwsze wykazują dużą różnorodność typów, w związku zresztą z b. różnorodnymi wymaganiami. Należą tu np. stale wolframowe chromowe i kobaltowe na magnesy, stale niemagnetyczne (o niskiej przenikliwości), żelazo o niskiej koercji itp.

Wreszcie, aby zakończyć stale wysokostopowe należy wspomnieć o stalach resorowych. Program produkcji »Stalownia Batory« obejmuje tu wszystkie najwyższe znane gatunki stali znajdujących zastosowanie w silnikach lotniczych, samochodowych itp. Dostarczane bywają albo gotowe odkute zawory, albo pręty ciągnięne.

Stale te zawierają jako główne składniki, chrom nikiel, wolfram, molibden, krzem itp.

Konieczność przystosowania się do ogromnej rozpiętości wymagań,



jaka z natury rzeczy musi istnieć między fabryką lotniczą, a fabryką produkującą np. rowery, zmusza do utrzymywania b. dużego asortymentu **stali konstrukcyjnych**. Stale te dzielą się na dwie zasadnicze grupy, w zależności od rodzaju zabiegów cieplnych jakim podlegają, mianowicie na stale do ulepszania i do nawęglania. Pewnego rodzaju podgrupę pierwszych stanowią tzw. stale maszynowe, węglowe, używane w stanie naturalnej twardości, a drugich — stale do azotowania.

Jeżeli chodzi o skład chemiczny tych stali, to najczęściej jak dotąd, stosowane są albo chromo-niklowe, albo czysto węglowe. Stosunkowo znacznie rozpowszechnione są również stale czysto niklowe, znacznie mniej czysto chromowe. Coraz większe zastosowanie i uznanie znajdują sobie stale chromowo-molibdenowe, produkt ostatnich lat, dorównujące pod wieloma względami stalom chromowo-niklowym, zaś tańsze w cenie. Stale te powołane są do wyrugowania chromoniklówek z bardzo wielu dziedzin. »Stalownia Batory« uprzedzając potrzeby naszego rynku wypracowała i wprowadziła w program produkcyjny ok. 18 gatunków stali tego typu. Odrębną gałąź stali konstrukcyjnych stanowią stale resorowe, reprezentowane w asortymencie stali Batory szeregiem gatunków stopowych.

W krótkim przeglądzie nie sposób scharakteryzować należycie zarówno produkowanych gatunków stali, jak ich wartości i wielostronnego zastosowania.

Wiele przekonywujące będzie stwierdzenie faktu, że wszystkie gałęzie krajowego przemysłu przetwórczego są w stanie zadowolić swe najbardziej wybredne wymagania stalami Batory.

Wytwarzanie i przeróbka stali szlachetnej w tym zakresie wymaga dostatecznie bogatych i nowoczesnych urządzeń, daleko idącej specjalizacji personelu i jak najściślejszej kontroli wytworów.

Sama stalownia, niedawno zmodernizowana, rozporządza piecami elektrycznymi łukowymi o wyprawie zasadowej i kwaśnej, oraz piecami martenowskimi pojemności 15—50 ton, o wyprawie zasadowej. Posiada m. i. najbardziej nowoczesne urządzenia załadownicze. Odlewa wlewki o wadze od 200 do 10.000 kg. Walcownia przetwarza wlewki na kęsy, będące zarówno obiektem dostawy dla klienteli, jak i półproduktem dla własnej walcowni i ciągarni prętów, oraz młotowni.

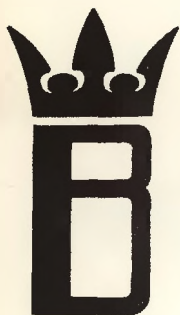
W program produkcji wchodzi kęsy kwadratowe płaskocienne o wymiarach do 130 mm, oraz wypukłościennie o wymiarze 35—70 mm.

Program walcarki prętowej obejmuje pręty okrągłe, kwadratowe, trójkątne, sześciokątne, ośmiokątne, płaskie, pręty resorowe z rowkiem, pręty o profilu mieczowym. Ciągarnia dostarcza pręty kwadratowe, okrągłe, płaskie, sześć- i ośmiokątne, oraz na życzenie — profile specjalne.

Pręty walcowane jak i ciągnięte dostarczane bywają w dowolnym stanie obrobienia cieplnego.

Młotownia i prasownia, wyposażone w szereg młotów i pras, z których niektóre posiadają najwyższą w Polsce moc, produkują zarówno półwytwory w postaci kęsów do 350 mm, jak i pręty o rozmaitych profilach, a przede wszystkim różnorodne odkucia, począwszy od surowo kutych wałów i walców o wadze do 7 ton, a skończywszy na drobniutkich odkuwkach matrycowanych, ważących nawet ok. 100 gramów.

Gros produkowanych odkuć stanowią odkuwki matrycowane, skórowane lub surowe, o najwyższej klasie jakości, dla przemysłu samolotowego i samochodowego. Należą tu wszystkie stalowe części silników





lotniczych i samochodowych, części podwozia, osie przednie i korpusy tylnych osi samochodowych, odkucia do płatowców itp. Dla kolejnictwa i tramwajów: osie, czopy przeciwkorby i krzyżulce do parowozów itp. Narzędzia, jak walce do walcowania na zimno, mankietowe i pełne; pierścienie do przeciągania; tuleje i płaszcze do recypientów; stemple do wytłaczania; trzpienie do walcowania rur; noże do nożyc, noże cyrkulacyjne, noże do holendrów, noże tokarskie; grzybki tokarskie; dłuta do młotków pneumatycznych itp. itp.

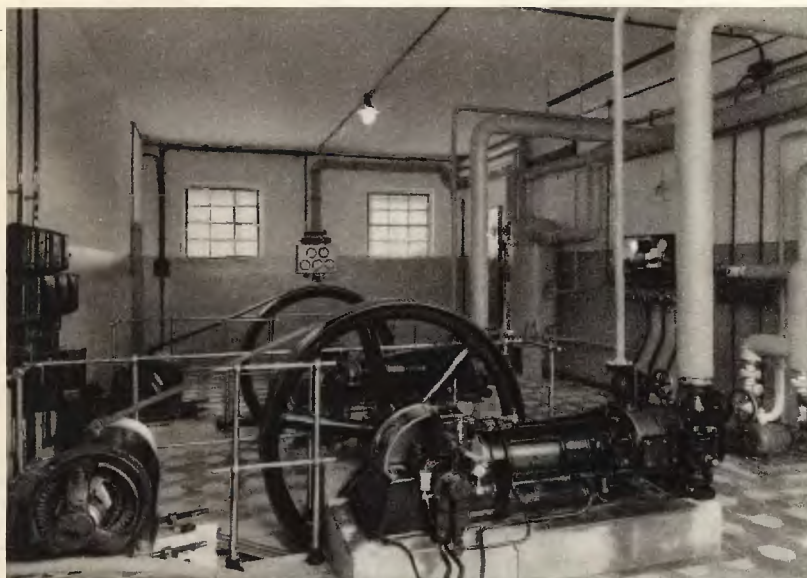
Wreszcie program produkcji »Stalowni Batory« obejmuje blachy ze stali szlachetnej o grubości od 0,2 mm w górę, oraz rury bez szwu, specjalnie ze stali rdzo- i kwasoodpornych. Ostatnio wymienione wytwory wyrabiane są w siostrzanych zakładach W. I. z materiałów »Stalowni Batory«.

Wszystkie materiały dostarcza się w dowolnym stanie obróbienia cieplnego, a więc żarzone, hartowane i ulepszane; zabiegi te przeprowadza się w oddziale obróbki cieplnej, który po gruntownej renowacji w ostatnich miesiącach odpowiada wszystkim najbardziej nowoczesnym wymaganiom pod tym względem.

Inż. Stanisław Orzechowski.



URZĄDZENIA CHŁODNICZE »HUTY ZGODA«



Hala maszyn Chłodzi przetworów mięsnych F-my B-cia Dawidowscy w Poznaniu (dwie sprężarki, każda o wydajności 75000 kcal/h). Wykon. »Huta Zgoda« Zakłady Budowy Maszyn.

Przystępując w roku 1926 do uruchomienia działu chłodniczego, w »Hucie Zgoda«, miano w pierwszym rządzie na uwadze znaczenie tej tak ważnej — z punktu widzenia gospodarczego naszego Państwa — gałęzi przemysłu twórczego i uruchomienie produkcji starano się oprzeć na zupełnie niezależnej podstawie.

Wychodząc z tego założenia zawarto w roku 1927 umowę licencyjną z firmą Quiri & Cie, zastrzegając sobie prawo specjalizacji inżynierów i monterów w warsztatach f-y Quiri, oraz w miarę zdobywanych doświadczeń, prawo wykonywania samodzielnych konstrukcyj. Umowa ta przewidywała od razu wykonywanie wszystkich części urządzeń chłodniczych, w naszych Zakładach

Budowy Maszyn »Huta Zgoda« — nie wyłączając sprężarek.

Praca działu chłodniczego »Huty Zgoda« rozwija się też od samego początku zupełnie wyraźnie w kierunku usamodzielnienia się i już w roku 1929 buduje się zupełnie samodzielnie, pierwsze urządzenia chłodnicze.

Doświadczenia własne, oraz doświadczenia firmy licencyjnej, z którą »Huta Zgoda« pozostaje w stałym kontakcie, pozwoliły na wprowadzenie do konstrukcji »Huty Zgoda« szeregu ulepszeń i na osiągnięcie w bardzo krótkim czasie wysokiego poziomu produkcji.

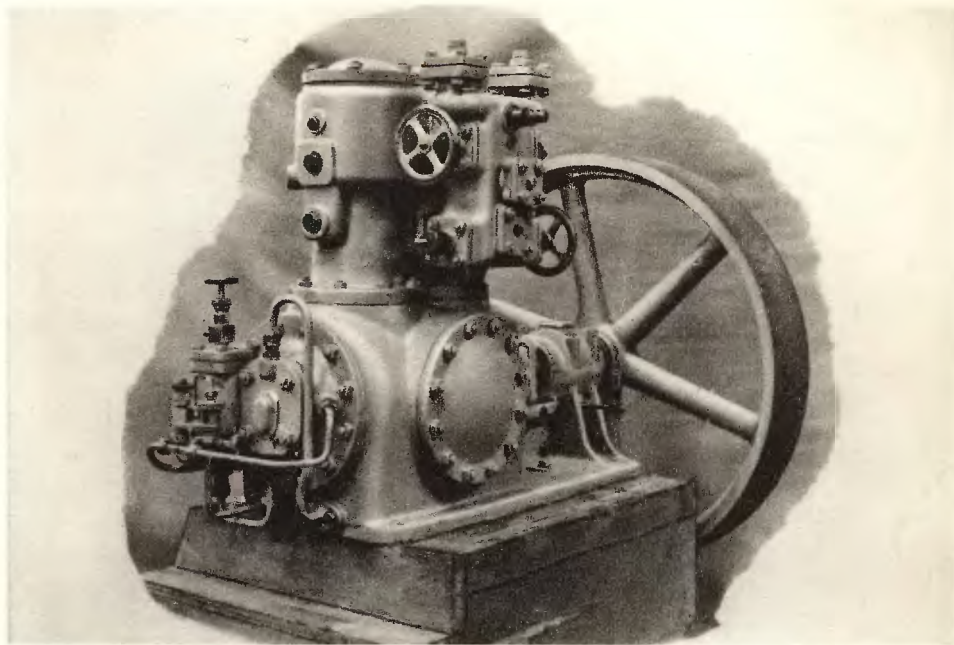
Od roku 1932 przechodzi »Huta Zgoda« w dziale chłodniczym na zupełnie samodzielne konstrukcje, utrzymując jednak nadal porozumienie z firmą Quiri, pozwalające na korzystanie z jej doświadczeń, obserwację wykonanych przez nią urządzeń i sposobów fabrykacji.

Nieustanna praca specjalistów chłodniczych »Huty Zgoda«, idąca w kierunku ulepszenia konstrukcji, oraz ciągła obserwacja postępu techniki w dziedzinie chłodnictwa na świecie, wreszcie utrzymanie zasady, że urządzenia »Huty Zgoda« muszą jakościowo przewyższać wszelkie inne, przodując w chłodnictwie, dała w rezultacie szereg urządzeń, które pod każdym względem odpowiadają najlepszym urządzeniom zagranicznym, a w większości nawet je znacznie przewyższają. Urządzenia te cechuje dokładnie przemyślana konstrukcja każdego elementu, od sprężarki do zaworu, bardzo starannie wykonany montaż oraz estetyczny wygląd.

Urządzenia chłodnicze »Huty Zgoda« pozwalają też na osiąganie najwyższych sprawności przy minimalnym użyciu mocy i niezawodnej pracy, co stawia je na pierwszym miejscu, przed innymi tańszymi wykonaniami, gdyż nie koszt urządzenia, lecz jego jakość stanowi o dobroci i ekonomii instalacji chłodniczej.

W dziedzinie urządzeń chłodniczych »Huta Zgoda« poszczycić się może największą wykonaną w Polsce sprężarką dwustopniową, dostarczoną dla P. F. Z. A. w Chorzowie o normalnej wydajności 910.000 kcal/h.

Ostatnio dostarczono dla P. F. Z. A. w Mościcach dwustopniową sprężarkę dla temperatury odparowania —55°C o wydajności 30.000 kcal/h



Sprężarka budowy stojącej (od 2.000—120.000 kcal/h) wykon. seryjne »Huty Zgoda« Zakłady Budowy Maszyn.

przy tych warunkach, z ciągłą regulacją wydajności od 0 do 100%. **Jest to sprężarka pracująca przy najniższej temperaturze parowania stosowanej w chłodnictwie.**

W produkcji seryjnej buduje »Huta Zgoda« sprężarki od 2.000 kcal/h do 120.000 kcal/h, budowy stojącej. Sprężarki te pracują przelotowo i są wyposażone w obiegowe smarowanie układu korbowego, rotacyjny dławik, głowicę wykształconą jako zawór bezpieczeństwa przed uderzeniami płynu o dużym przelocie, cylindry z chłodzeniem wodnym i skrzynkę zaworową, pozwalającą na dowolne przełączanie przewodów, oraz rozruch sprężarki bez obciążenia. »Huta Zgoda« buduje sprężarki stojące jedno i dwucylindrowe.

Sprężarki leżące produkuje »Huta Zgoda« dla wszelkich wydajności od 60.000 kcal/h. Sprężarki te są dwustronnie działające, posiadają obiegowe smarowanie układu korbowego, ciśnieniowe smarowanie cylindrów i dławików, szczelnie zamkniętą przestrzeń korbową z dławikiem olejowym, uniemożliwiającym mieszanie się oleju maszynowego z olejem niezamarzającym, obtoczone koło zamachowe służące równocześnie dla napędu pasowego sprężarki, oraz przeciwłożyska z smarowaniem pierścieniowym. Sprężarki te posiadają widlaste ramy z nastawialnymi łożyskami głównymi, zawór bezpieczeństwa i zawór przelotowy umożliwiający rozruch maszyny bez obciążenia, oraz płytkowe zawory, dające minimalne opory ruchu i zapewniające cichy bieg maszyny.

Produkcja »Huty Zgoda« obejmuje budowę skraplaczy wszelkich typów o działaniu przeciwpłądowym i współpłądowym jak np.: skraplacze obciekowe, skraplacze przeciwpłądowe: jedno-, trój-, siedmio- i wieloprzepływowe dla wszelkich wydajności.

W dziedzinie budowy parowników »Huta Zgoda« buduje parowniki dla chłodzenia gazów i płynów, składające się z węzownic podłużnych lub spiralnych cylindrycznych, parowniki stromorururowe, płaszczoworururowe, przeciwpłądowe itd.

Zwrócić jeszcze należy uwagę na budowane w »Hucie Zgoda« odpo-

wietrzniki automatyczne i przelewowe mierniki wydajności dla urządzeń amoniakalnych, odoliwiacze z chłodzeniem wodnym, osuszacze specjalnych konstrukcyj itp.

Cały szereg wykonanych instalacji chłodniczych świadczy o wysokiej jakości produkcji »Huty Zgoda« jak np. między innymi urządzenia chłodnicze dla rzeźni miejskich we Lwowie, Złoczowie, Tarnowskich Górach, Żywcu, Mikołowie, Głębokiem itd., oraz najnowocześniejsze urządzenia chłodnicze dostarczone ostatnio dla Rzeźni Miejskiej w Gdyni.

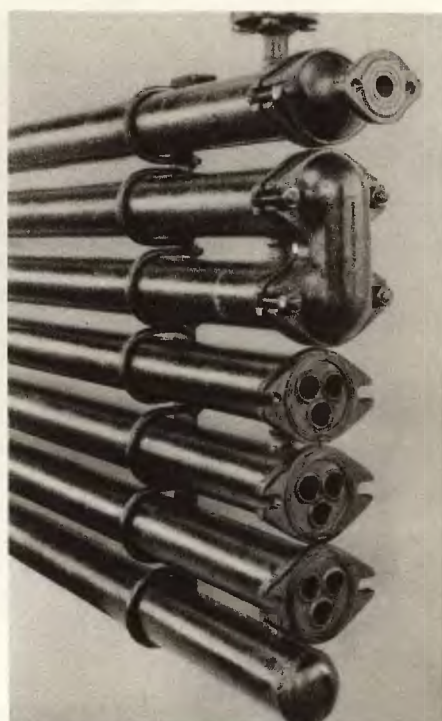
Z zakresu urządzeń specjalnych zwrócić należy uwagę na zamrażarnię ryb w Gdyni, będącą jedyną tego rodzaju instalacją w Polsce a zaprojektowaną i wykonaną całkowicie przez »Hutę Zgoda«, zamrażarnię drobiu w Pabianicach, chłodnię śledzi w Gdyni, a przede wszystkim na wykonaną w roku 1936 Chłodnię Składową w Warszawie dla Sp. z o. o. »Chłodnia i Składy Portowe w Gdyni«.

W budowie znajduje się obecnie instalacja chłodnicza dla Chłodni Składowej w Łodzi zamówionej przez Sp. z o. o. »Chłodnia i Składy Portowe w Gdyni«, a stanowiącą obok Chłodni Eksportowej w Gdyni i Chłodni Warszawskiej trzecią Chłodnię Składową w ogólnym projekcie rozbudowy sieci chłodniczej w Polsce.

Inż. Józef Latkowski.



Skrapłacz tróprzepływowy (Mleczarnia Śląskich Zakładów Mleczarskich w Katowicach).



Skrapłacz przeciwpływowy siedmioprzepływowy o wydajności 100.000 kcal/h. Zamrażarnia ryb w Gdyni.

Wykon. »Huta Zgoda« Zakłady Budowy Maszyn.



Fot. Dr A. M. Wieczorek
Wieża Mościckiego (skraplacze — Mościce).

Dla uniknięcia nieporozumień zaznaczam, że artykuł niniejszy nie będzie miał cech — nawet skromnej rozprawki. Zamknę on w sobie jedynie kilka uwag, dotyczących tematu, z wielu względów bardzo ważnego a obcego przeciętnemu ogółowi, który słowo »estetyka« zwykł łączyć z obiektami — że tak powiem — wybranymi.

Tym, którzy stoją blisko tematu, przeze mnie poruszonego, uwagi te są zbędne, gdyż sami rozumieją doskonale wagę zagadnienia.

Słowa »estetyka« i »estetyczny« wiążemy zwykle z rzeczami, które swym kształtem i barwą wywierają na nas dodatnie wrażenie wzrokowe i budzą w następstwie zadowolenie wewnętrzne — niefizyczne. Rzecz prosta, że będziemy się obracać w naszym artykule tylko w sferze plastyki. Rzeczy takie posiadają zawsze pewien styl i wskutek tego zaliczają się same przez się do jednej z niezliczonych, dalszych lub bliższych dziedzin sztuki. Nie ma bowiem tworu sztuki bez stylu — zaś sam styl bez tworu, którego jest wykładnikiem, byłby zupełnym abstraktem.

Te — bardzo zresztą ogólne — twierdzenia posiadają niczym niewzruszone prawo obywatelstwa. Można nad nimi dyskutować — ale próba wyparcia ich z pozycji byłaby trudem bezcelowym.

W niezmierzonym szeregu elementów, tworzących krainę sztuki,

jako jedną z dziedzin życia ludzkiego, **budownictwo** zajmuje — bodaj czy nie pierwsze miejsce. Skoro bowiem sztuką nazywamy dziś śmiało każdy piękny twór umysłu i rąk człowieczych, to chyba pierwszym tworem człowieka na ziemi było jego schronienie — czyli dom.

Z tego zaczątku wywodzi swoje pochodzenie architektura, nadobna część budownictwa.

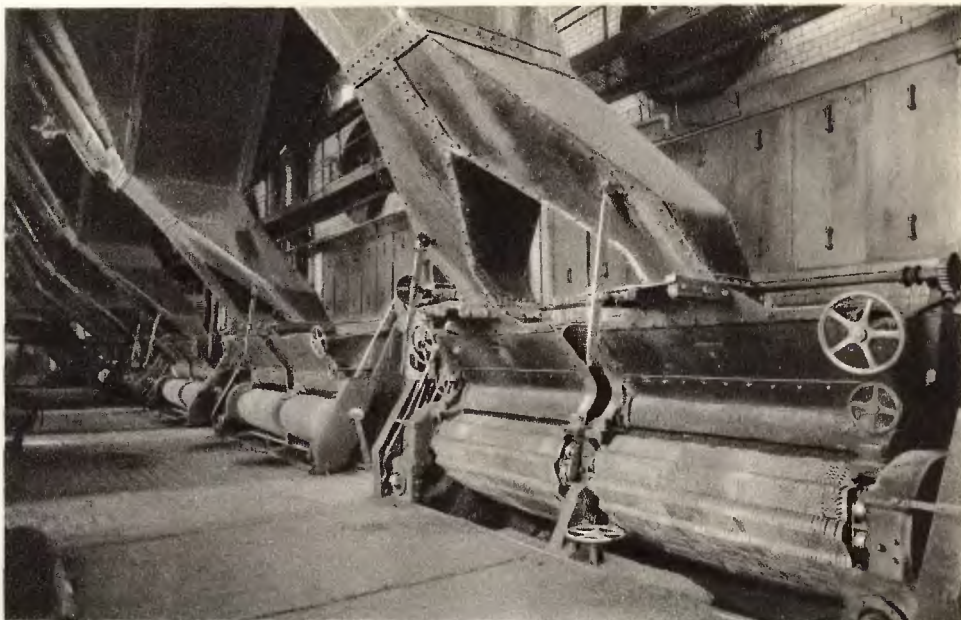
Temu to budownictwu, które przez okres ostatnich lat trzydziestu zostało zderanżowane jedynie do sztuki budowania — do rzemiosła niemal — pozostawiono wiele problemów, których rozwiązywanie nie smakowało dość zarozumiałej architekturze, żyjącej w świętym przekonaniu, że tylko »ad maiora nata est«. I może nie wszędzie na świecie tak było — ale w Polsce było właśnie **tak**.

Do takich tematów, leżących odłogi, należało **budownictwo prze-**



Interesujący szczegół architektoniczny z P. F. Z. A. w Chorzowie

Fot. Dr A. M. Wieczorek



Kotłownia kop. W. I. »Mysłowice«.

mysłowe, traktowane przez architekturę niesprawiedliwie i nieco z góry. Uważano, że — ot po prostu, aby ludzie mieli gdzie pracować gromadnie, a przede wszystkim, aby maszyny nie niszczały wystarczy pewne miejsce obudować tak, aby raczej maszynom a nie ludziom było wygodnie, potem należało takie drewniane albo murowane pudło nakryć dachem — no i chyba dość. Rzecz prosta, że do takiej roboty nie kwapił się architekt. Mało, że się nie kwapił. On się wcale taką robotą nie interesował.

Otrzeźwienie z tego stanu wniebowzięcia przyszło z Zachodu, gdzie do czarnej roboty projektowania budowli przemysłowych wzięli się z ogromnym rozmachem najtężsi architekci kulturalnych narodów. Oczywiście, że i tam inicjatywa zrodziła się pod wpływem głębokich przemian psychiki społecznej, skoro okazało się jak ważnym współczynnikiem życia narodów jest **człowiek ciężkiej pracy**.

Zaczęto obserwować jego trud, obliczać możliwości wyzyskania jego sił, zwiększać i przedłużać wydajność jego pracy i zastanawiać się nad zdrowymi i uczciwymi metodami pobudzania jego wartości pracowniczych. I poczyniono przy tym wiele doniosłych spostrzeżeń i doświadczeń. Oto stwierdzono, że człowiekowi nie wystarcza tylko większa zapłata za trud. Że prócz warunków higienicznych, które polepszano mu z dnia na dzień jest mu niezbędne głębokie przeświadczenie, że myśli się o nim nie tylko z punktu widzenia jego potrzeb fizycznych, ale i psychicznych. Że utrzymanie jego pogody wewnętrznej jest olbrzymim wektorem jego pracy. Że **nastrój podczas pracy** jest współczynnikiem niezmierniej wagi.

Nie trzeba udowadniać, że nikt nie pracuje chętnie tam, gdzie razi zewnętrzny wygląd budynku, gdzie przygnębia ciemny korytarz i gdzie dławi ponury nastrój izby, w której trzeba spędzić w pracy wiele godzin swego świadomego życia. Dotyczy to jednakowo pracownika umysłowego i fizycznego.

Nie trzeba udowadniać, że pracownik, wchodzący do przyzwoitego budynku, prowadzony do swego warsztatu pracy schludnym dziedziń-



Na Zachodzie.

cem i czystymi schodami, pracujący — że tak powiem — w pogodnej przestrzeni, czuje wybitnie swoją godność i godność swego zawodu.

Na to wysokowartościowe samopoczucie wpłynie przede wszystkim i niezawodnie **estetyczny wygląd miejsca jego codziennego trudu.**

Zdajemy sobie wszyscy sprawę z tego, że trudno o estetykę w każdym zakątku huty czy kopalni, garbarni czy rzeźni. Lecz choć wybrałem rozmyślnie przykłady może najdrastyczniejsze i najbardziej sprzeczne z nagłówkiem tego artykułu i z jego treścią — twierdzę, że nawet i tam dadzą się wprowadzić elementy, łagodzące brutalność pewnych szczegółów i rozpraszające swoisty nastrój. Należy o tym myśleć bardzo serio przy nowych projektach, przy których **współpraca znawcy urządzeń specjalnych i architektów są nieodzowne.**

W ostatnim dziesięćciu lat powstało w Polsce wiele zakładów, którymi możemy poszczycić się naprawdę — zakładów, które i pod względem architektonicznym i pod względem urządzeń stoją na bardzo wysokim poziomie. Są między nimi i takie, które stwierdzają niezbicie, że nie wszystkie z przytoczonych przeze mnie przykładów

znajdują się poza nawiasem możliwości. Dumny jest z takiego zakładu robotnik a wpływ tej jego dumy daje się ocenić efektami społecznymi i ekonomicznymi.

Mościce i Chorzów — to typy polskich zakładów przemysłowych, urządzonych nowocześnie z rzetelnym wkładem całego ogromu wiedzy i wielkiej szlachetnej myśli, łączącej skończoną rzeczowość z umiarem estetycznym.

Stalowe cylindry (wieże Mościckiego) czynią wrażenie kolumn, zaś cały szczegół wnętrza — to raczej świątynia a nie zakład fabryczny.

A teraz inny motyw, jeden z najciemniejszych kątów — kopalni »Wspólnoty Interesów« »Mysłowice«. Przy całej głębokości i powadze wnętrza, podobnego do jakiejś wyszukanej dekoracji scenicznej, nie wyczuwamy tu bynajmniej ponurego nastroju. Wielka to zasługa konstruktorów, którzy przy ścisłości rzeczowej nie zapomnieli o formie.

Jak dalece ceni się na Zachodzie estetykę budowli przemysłowych, niech mówią załączone obrazki, wzięte z jednego z zakładów niemieckich, gdzie tak bardzo wyraźnie widać współgrę elementów użytkowych

i estetycznych. Podaję je nie dlatego, aby chwalić cudze, ale dlatego, że są tak wyjątkowo piękne. Architektury zewnętrznej nie powstydziliby się żaden dom mieszkalny. Okna i widok z nich mówią za siebie. W hali — szara gromada przy tokarniach.

Patrzę na te obrazki wzruszony i myślę, że w takim otoczeniu najczarniejszy i ciężko zapracowany chleb — staje się białym chlebem.

Arch. Władysław Domiszewski



Hala Targowa w Gdyni — Zwraca uwagę piękna forma całości, oparta na estetycznej więźbie konstrukcji stalowej, wykonanej przez »Warsztaty Przetwórcze« w Chorzowie

ZJAZD PRZEDSTAWICIELI I SPRZEDAWCÓW WYTWORÓW HUTNICZYCH I PRZETWÓRCZYCH »WSPÓLNOTY INTERESÓW«

W dniach 7 i 8 listopada odbył się w Katowicach ogólny zjazd przedstawicieli i sprzedawców wytworów hutniczych i przetwórczych »Wspólnoty Interesów«. Zjazd zgromadził ponad 60 przedstawicieli i sprzedawców. W czasie obrad wygłoszono szereg referatów, dotyczących zagadnienia organizacji »Wspólnoty Interesów«, organizacji sprzedaży, polityki sprzedaży w stosunku do obecnych potrzeb rynku i przedsiębiorstwa, w końcu nowych artykułów, które »Wspólnota Interesów« wypuszcza w nadchodzącym sezonie na rynek. Obrady zjazdu dały możliwość bliższego zapoznania się przedstawicieli i sprzedawców terenowych z aktualnymi zagadnieniami przedsiębiorstwa, przedsiębiorstwu zaś umożliwiły bliższe zapoznanie się z potrzebami terenu.



Uczestnicy zjazdu. W środku Naczelny Dyrektor W. I. inż. Bronisław Kowalski.

S T O C Z N I A G D Y Ń S K A S. A., G D Y N I A

W dniu 27 listopada nastąpiło w Londynie podpisanie umowy między »Wspólnotą Interesów Górniczo-Hutniczych« S. A. i Stoczną Gdyńską S. A., Gdynia z jednej strony, a angielską stoczną J. Samuel White & Co, Cowes, jedną z najpoważniejszych stoczní brytyjskich z drugiej. Umowa zapewnia Stoczní Gdyńskiej współpracę techniczną stoczní angielskiej, która zaopatrzy Stoczníę Gdyńską w odpowiednie plany i pomoc techniczną.

Podpisanie umowy z stoczną J. Samuel White & Co stanowi jeden z etapów rozpoczętej przez »Wspólnotę Interesów« rozbudowy Stoczní Gdyńskiej. Rozbudowa ta przewiduje wybudowanie potrzebnych pochylń budynków i urządzeń na nowym obszernym terenie. Umożliwi to budowę statków o tonażu do 3.000 BRT, oraz cięcie statków na złom. Ten ostatni problem, wobec wielkiego przywozu złomu z zagranicy posiada poważne znaczenie dewizowe.

RZEŻNIA MIEJSKA I BEKONIARNIA W NOWEJ WILEJCE

Dnia 11 grudnia ub. r. odbyło się w Nowej Wilejce poświęcenie nowo-wybudowanej rzeźni miejskiej i bekoniarni. W poświęceniu wziął udział Rząd, reprezentowany przez pp. Wice-Premiera Kwiatkowskiego, ministrów Poniatowskiego, Romana, Ulrycha i Zyndram-Kościałkowskiego oraz wice-ministrów Jastrzębskiego, Korsaka, Piaseckiego i Rosego. Obecny był również Marszałek Senatu Al. Prystor.

Maksymalny ubój rzeźni szacowany jest na 50.000 sztuk rocznie. Rzeźnia produkować będzie bekony, szynki, wędliny, grzyby i konserwy grzybne, jaja i ogórki w puszkach. Rzeźnia posiada poważne znaczenie eksportowe i umieszczać będzie na rynku zagranicznym większość swojej produkcji.

Instalacje chłodnicze, rzeźnicze oraz bekonowe wykonała nasza »Huta Zgoda« — Zakłady Budowy Maszyn według własnych projektów, w całości w kraju. Fachowcy biorący udział w uroczystości poświęcenia, jak i prasa stwierdzili z uznaniem rozplanowanie instalacji i nowoczesne wykonanie urządzeń.

WYCIECZKA PRZEMYSŁOWCÓW WĘGIERSKICH

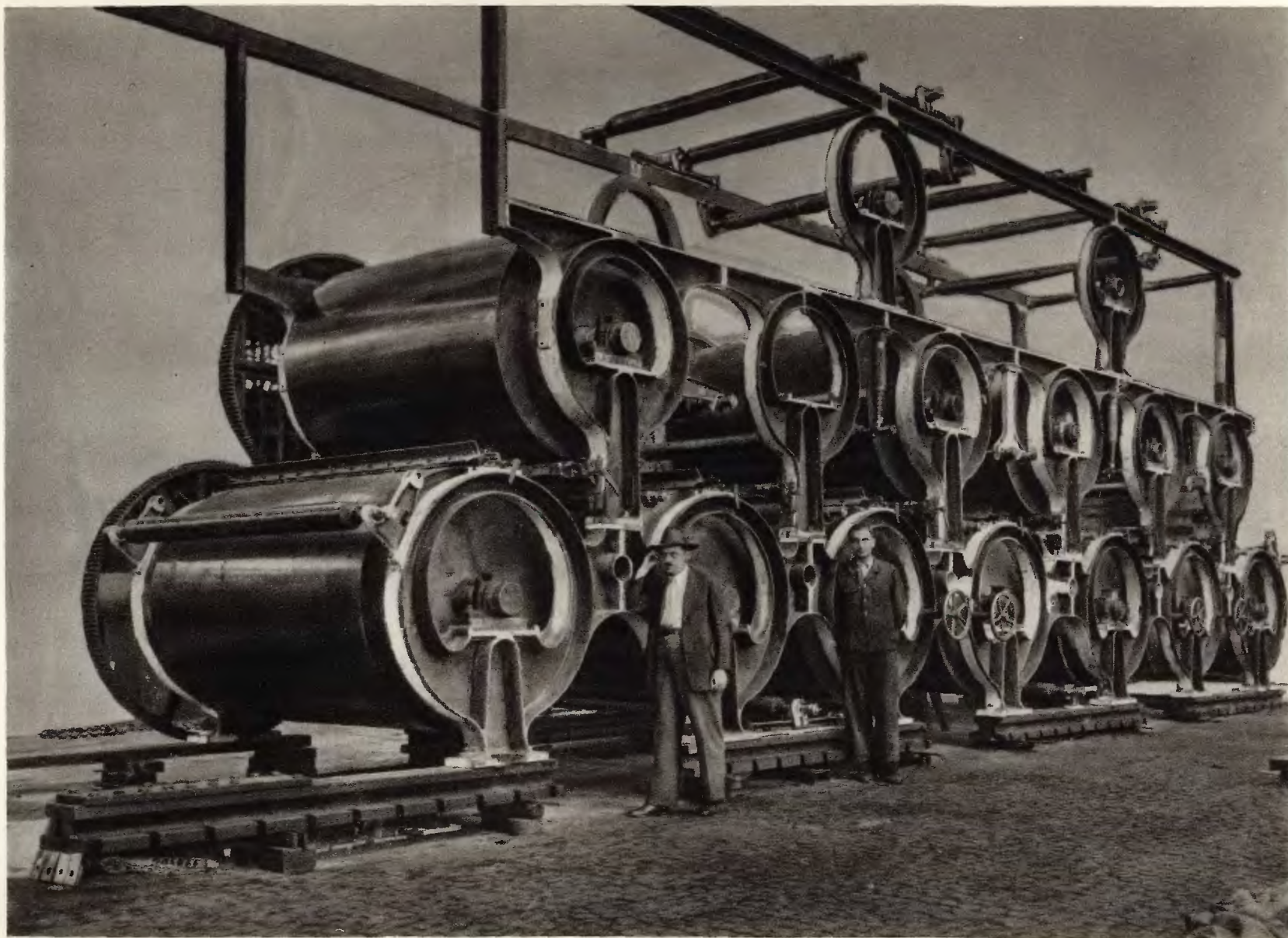
Dnia 3 grudnia odwiedziła zakłady nasze wycieczka przemysłowców węgierskich w liczbie 15 osób pod przewodnictwem ministra Buella, byłego min. przemysłu i handlu i b. ministra skarbu węgierskiego. W skład wycieczki wchodził przedstawiciele głównych gałęzi przemysłu oraz samorządu gospodarczego węgierskiego. Wycieczka zwiedziła hutę »Florian«.

N A S Z E
DOSTAWY

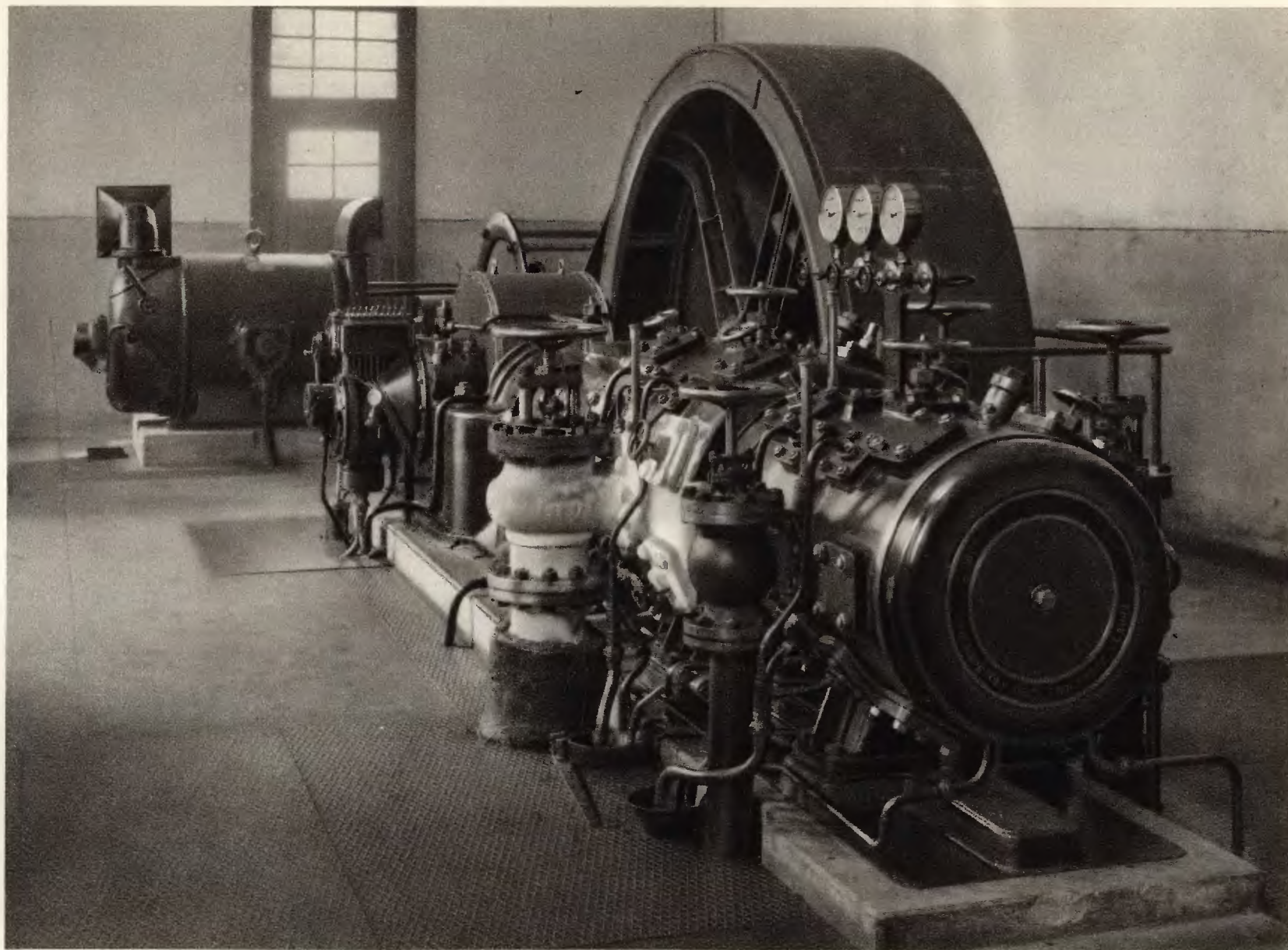
Samochodowe wały
wykorbione (część
z wielkiej dostawy
zagranicznej pod-
czas ostatecznej kon-
troli przed wysył-
ką). Wykonała »Sta-
lownia Batory«.



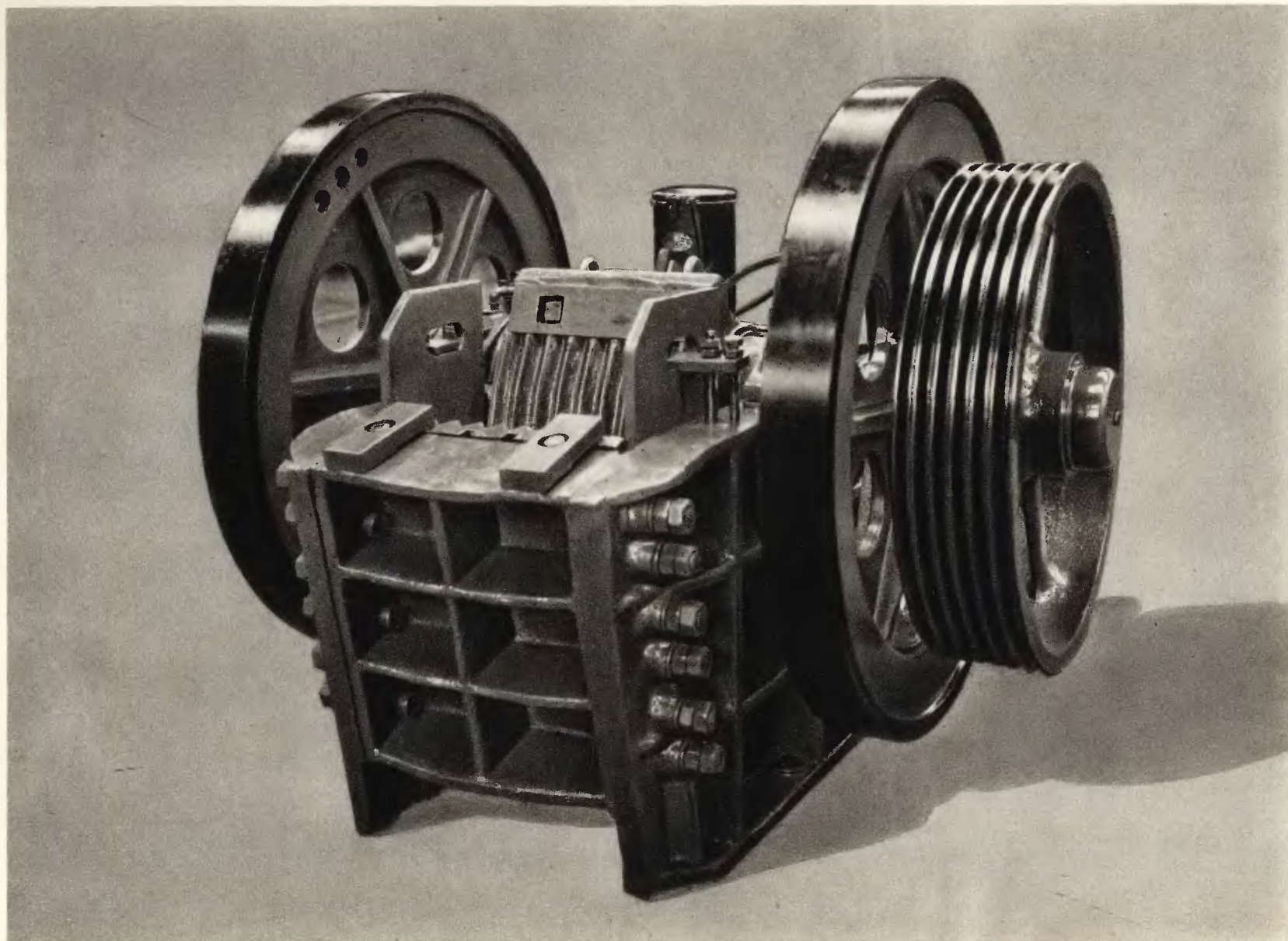
Maszyna papiernicza (część gorąca — ogólna powierzchnia susząca = 122,5 m²; szer. płaszcz. cylindra—2.000 mm) dla Górnośl. Fabryki Papieru i Celulozy w Czułowie. Wykon. »Huta Zgoda«, Zakłady Budowy Maszyn.



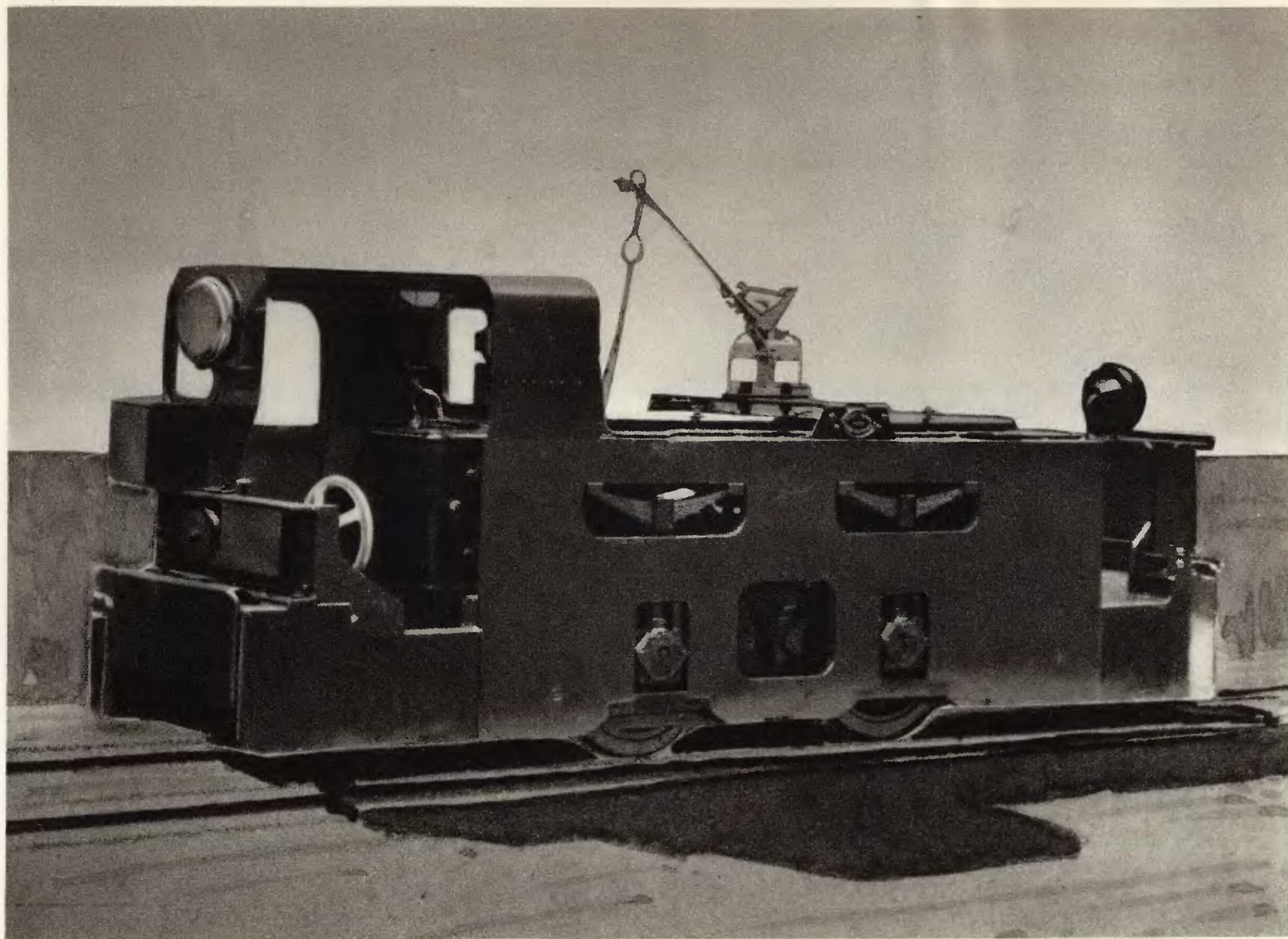
Dwustopniowa
sprężarka amonia-
kalna dla P. F. Z. A.
w Chorzowie (o wy-
dajności 910,000
kcal/h. Największe
wykonanie w Pol-
sce). Wykon. »Huta
Zgoda«, Zakłady Bu-
dowy Maszyn.

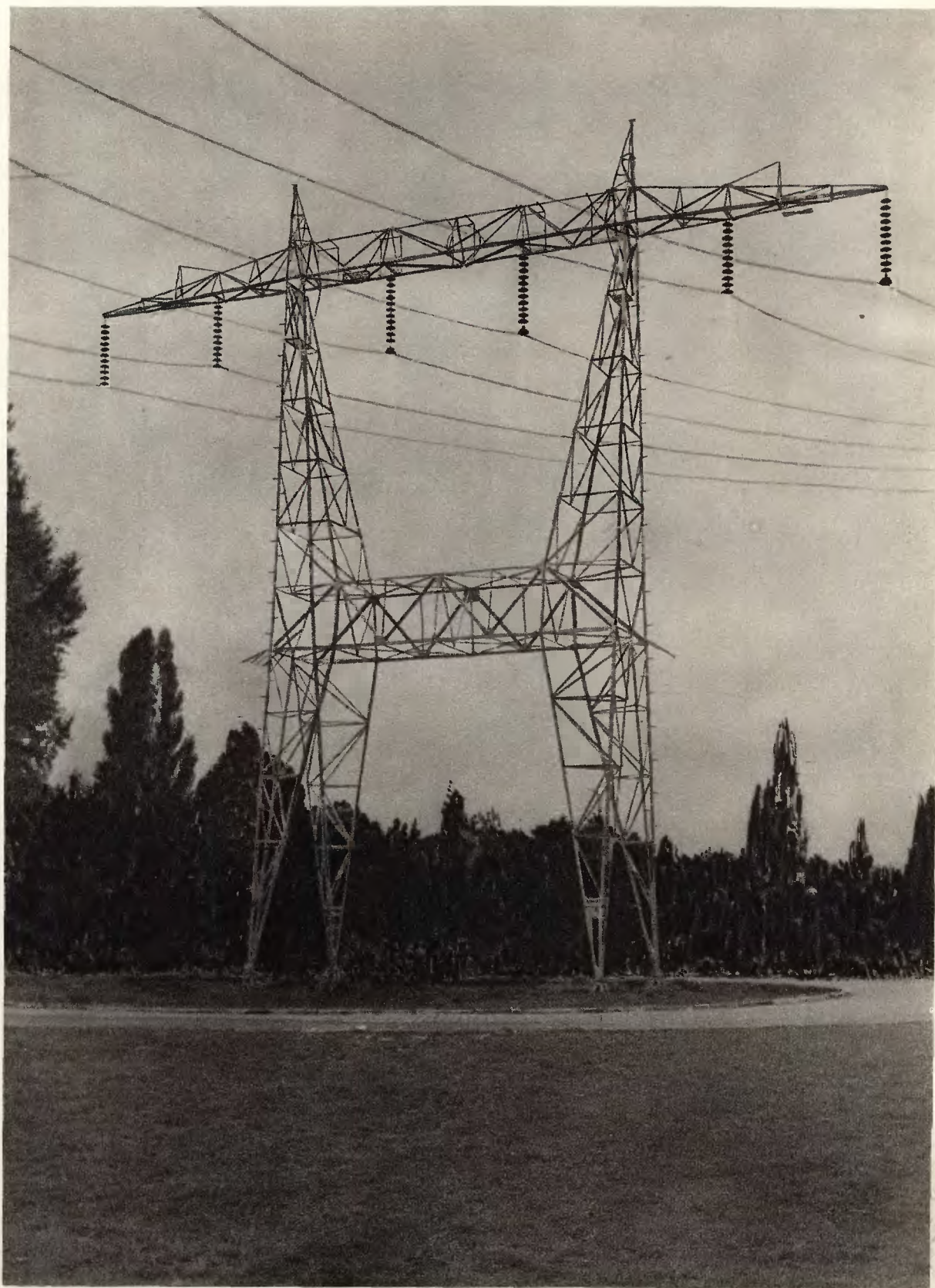


Łamacz szczękowy
jednowahadłowy
o wlocie 450×300
mm dla kruszenia
minerałów o wiel-
kości 60 mm przy
wydajności godzino-
wej 9—14 ton, zależ-
nie od twardości
kruszywa. Napęd
paskami klinowymi,
smarowanie central-
ne za pomocą prasy
automatycznej. Wy-
kon. »Huta Zgoda«,
Zakłady Budowy
Maszyn.



L o k o m o t y w k a
e l e k t r y c z n a (z s e r i i
l o k o m o t y w e k k o p a l -
n i a n y c h , d o s t a r c z .
d l a k o p a l . M y s ł o w i -
c e) . W y k o n . » W a r -
s z t a t y P r z e t w ó r c z e
w C h o r z o w i e » .





Słup dla przewodów wysokiego napięcia (z wielkiej serii słupów dla celów elektryfikacyjnych R. P.).
Wykon. »Warsztaty Przetwórcze w Chorzowie«.

Konstrukcja stalowa
Hali Targowej
w Gdyni wykon.
»Warsztaty Prze-
twórcze« w Cho-
rzowie. (Widok
ogólny Hali Gdyń-
skiej przy art. »Este-
tyka budowli prze-
mysłowych«).



ODPOWIEDZIALNY REDAKTOR JERZY DOLNICKI
UKŁAD GRAFICZNY ARCH. WŁADYSŁAW DOMISZEWSKI
DRUKARNIA NARODOWA W KRAKOWIE

**ZARZĄD I GENERALNA DYREKCJA
FINANSOWO-ADMINISTRACYJNA W. I.**

Katowice, ul. Kościuszki 30—tel. 329-41, 329-61
Adres telegr. »Wspólnota«

GENERALNA DYREKCJA KOPALŃ W. I.
(Produkcja i sprzedaż)

Katowice, ul. Zamkowa 14 — tel. 319-11
Adres telegr. »Wspólnota«

GENERALNA DYREKCJA HUT W. I.
(Produkcja i sprzedaż)

Hajduki Wielkie — tel. 417-41
Adres telegr. »Wspólnota Hajduki«

**GENERALNA DYREKCJA
ZAKŁADÓW PRZETWÓRCZYCH W. I.**
(Produkcja i sprzedaż)

Katowice, ul. Kościuszki 30—tel. 329-41, 329-61
Adres telegr. »Wspólnota«

Sprzedaż węgla z kopalń W. I. w kraju i za granicą:
»PROGRESS« Zjedn. Kop. Górn.-Śl. Sp. z o. o.
Katowice, ul. Zamkowa 10. — Telefon 336-59.

Sprzedaż koksu i produktów ubocznych
koksowni: benzoli siarczan amonu
w kraju i za granicą:

**WSPÓLNOTA INTERESÓW
GÓRNICZO HUTNICZYCH S. A.**
Katowice, ul. Zamkowa 14. — Telefon 319-11.
(Generalna Dyrekcja Kopalń)

Sprzedaż produktów destylacji smoły
w kraju i za granicą:

»D E R Y W A T« Sp. z o. o.
Katowice, ul. Powstańców 49. — Tel. 329-51.

Sprzedaż wyrobów hutniczych i przetwórczych W. I.
w kraju:

(firmy koncernowe):

Biuro Sprzedaży Wyrobów W. I.
»B I S T A L« Sp. z o. o.
Warszawa, ul. Marszałkowska 154. — Tel. 567-50.

Oddział w Łodzi
ul. Przędzalniana 32. — Tel. 180-33

Oddział w Wilnie
ul. Wilkomierska 5a. — Tel. 24-23

Górniczno-Hutnicze Towarzystwo Handlowe S. A.
Kraków, ul. Podwale 7. — Telefon 143-60.

Oddział we Lwowie
ul. Kopernika 4. — Telefon 262-19

»Ż E L A Z O H U R T« Sp. z o. o.
Katowice, ul. Zamkowa 20. — Telefon 329-95.

Oddział w Bydgoszczy
ulica Leona XIII 12. — Telefon 35-00

Oddział w Gdyni
ulica Śląska 21. — Telefon 30-66

Oddział w Poznaniu
ulica Ratajczaka 12. — Tel. 48-93

Sprzedaż wyrobów hutniczych
za granicą:

Polski Eksport Żelaza Sp. z o. o.
Katowice, Lompy 14. — Tel. 359-01

