



7

ROK 1938 LISTOPAD

wydawnictwo
WSPÓLNOTY
INTERESÓW
GÓRNICZO
HUTNICZYCH
S.A. KATOWICE

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

Reszyt niniejszy nie jest poświęcony żadnemu specjalnemu zagadnieniu. Zawarte w nim artykuły dotyczą różnych spraw.

Reszyt ukazuje się w miesiące po tym dniu radosnym, który przyniósł rozszerzenie granic Państwa Polskiego i powrót znacznej liczby naszych rodaków na łono Ojczyzny.

Zamiast zwoyczajnego wstępu, którym poprzedzaliśmy poprzednie numery naszego wydawnictwa, pragnęlibyśmy ten reszyt otworzyć życzeniami rozwoju i pomyślności dla tych wszystkich przedsiębiorstw z ziemi zaolzańskiej, z którymi odtąd wspólnie na odcinku górnio-hutniczym będziemy pracować.

*Wspólnota Interesów
Górnio-Hutniczych S. A.*

Katowice, w listopadzie 1938 roku.



K-51/79/54



Dwie baterie komór flotacyjnych.

Wstęp.

Węgiel wydobyty na kopalni »Dębieńsko« w stanie surowym na powierzchni zawiera w zależności od warunków geologicznych, rodzaju węgla, składu petrograficznego, stopnia zanieczyszczenia, oraz sposobu i środków odbudowy jako też i transportu, — pewną ilość zupełnie drobnego pyłu, o wielkości 0—1 mm, zawierającego obok cząstek czystego węgla, również zanieczyszczenia w formie przerostów, łąków, łupków, pirytów, skały itd., które podwyższają bardzo znacznie zawartość popiołu w tej grupie ziarn. Ilość powyższego pyłu wzrasta gdy kopalnia na skutek zanieczyszczenia pokładów lub też z innych powodów — celem uszlachetnienia węgla, zmuszona jest łamać zanieczyszczone grubsze gatunki węgla, jak kęsy, kostki itd. — na gatunki drobniejsze (orzechy, groszki, grysiki itd.).

Podczas procesu sortowania węgla surowego i ew. złamanego, drobny pył 0—1 mm przechodzi do ostatniej grupy gatunków, tj. do mialu zawierającego ziarna 0—10 mm i podwyższa dość znacznie zawartość jego popiołu.

Celem wzbogacenia i uszlachetnienia mialu (0—10 mm) oraz groszków i orzechów, które w stanie surowym a więc zanieczyszczonym — zawierają dość znaczne ilości popiołu i z tego powodu bezpośrednio dla celów koksowniczych się nie nadają, — poddaje się je procesowi płukania, w specjalnych i oddzielnych płuczkach mokrych.

Ponieważ wydzielenie pyłu 0—1 mm, zawartego w miale (0—10 mm) metodą suchą np. przez odpylanie, z powodu stosunkowo dużej wilgoci zawartej w tej grupie ziarn — nie jest łatwe, więc kopalnia zmuszona jest płukać powyższy mial razem z pyłem na tzw. mokrej płuczce mialowej,

która jest w stanie wypłukać z pyłu nieznaczłą ilość czystego węgla i to tylko z grubszych ziarn ponad około 0,8 mm. Reszta natomiast pyłu unoszona jest w formie zawiesiny (męty) wraz z obiegową wodą płuczkową, którą celem częściowego przynajmniej wytrącenia z niej zawiesin pyłu (męty), szkodliwych dla procesu płukania — odprowadza się do specjalnych odmętniaczy, skąd po względnym oczyszczeniu z zawiesin używana jest ponownie do procesu płukania.

Do tych samych odmętniaczy doprowadzona jest również woda obiegową z płuczek orzechów i groszków oraz z sit klasujących (sortujących), odwadniających itd., — która oprócz pewnej ilości pyłu — zawiera również uniesione ziarna ponad 1 mm (1—3mm), powstałe w formie ocieriek względnie okruchów, na skutek wzajemnego tarcia grubszych ziarn o siebie, jako też i wstrząsów podczas procesu płukania, sortowania i odwadniania węgla.

Osadzony w powyższych odmętniaczach pył (męta) oraz okruchy i ocierki, pompowane są w formie szlamu na sita, z których odzyskuje się z powrotem okruchy i ocierki ponad 1 mm, przepad zaś z powyższych sit o ziarnistości poniżej 1 mm i o zawartości popiołu ponad 20% odprowadzany jest do oddzielnych odmętniaczy dla ziarna 0—1 mm, z których część szlamu, do czasu uruchomienia flotacji, nadawana była przy pomocy pomp na specjalne filtry komorowe, celem odwodnienia. Odwodniony szlam 0—1 mm zużywany był dla celów opałowych, częściowo w kotłowniach własnych, częściowo zaś w kotłowniach zakładów siostrzanych, — podczas gdy nadmiar szlamu surowego (0—1 mm) pompowany był na zwały.

Ponieważ szlam 0—1 mm obserwowany gołym okiem wykazywał obecność wielu błyszczących ziarn czystego węgla, postanowiono w okresie ożywionej koniunktury na koks poddać go bliższemu badaniu i próbie flotowania (tj. procesowi służącemu do uszlachetniania szlamów) — celem stwierdzenia czy z powyższego szlamu będzie można otrzymać czyste koncentraty o własnościach koksujących.

Badania powyższych szlamów, przeprowadzone w laboratoryjnych maszynach flotacyjnych, pod kierownictwem p. prof. Budryka — przez Zakład Górnictwa i Przeróbki Mechanicznej Akademii Górniczej w Krakowie wykazały, że szlam świeższy ze zwału, jako też szlam z bieżącej produkcji po prze flotowaniu, dają około 65% koncentratu pełnowartościowego (o zawartości ok. 7,5% popiołu), który nie stracił własności koksujących i jako taki może być zużyty w koksowni.

Na skutek powyższych wyników i możliwości wykorzystania zapasów szlamu ze zwału, jako też szlamów ze świeżej produkcji dla celów koksowniczych, przystąpiono w kwietniu 1937 r. do realizacji projektu budowy flotacji, złożonej z 2-ch systemów o łącznej wydajności 25 ton nadawy szlamu surowego na godzinę, z tym, że ok. 13 ton szlamu na godzinę wypadnie ze świeżej produkcji, zaś ok. 12 ton szlamu na godzinę pobierane będzie ze zwału. Z powyższej ilości 25 ton szlamu surowego na godzinę, zagwarantowała firma, u której zamówiono komory flotacyjne — 50% czystego koncentratu przy 6% popiołu, względnie 60% koncentratu — przy 7% popiołu itd.

Celem zmniejszenia wydatków oraz jak najszybszej dostawy, montażu i uruchomienia urządzeń flotacyjnych — zrezygnowano z generalnego dostawcy wszystkich potrzebnych urządzeń i podzielono dostawy tychże na kilkanaście firm zagranicznych, oraz kilkadziesiąt firm krajowych.

Uruchomienie urządzeń flotacyjnych nastąpiło w drugiej połowie lu-

tego b. r., zaś produkcję koncentratu rozpoczęto w pierwszych dniach marca b. r., przy czym pobieżne już próby niektórych urządzeń oraz badania otrzymanego koncentratu, wykazały, że:

- a) wydajność urządzeń będzie znacznie większa aniżeli to firmy przy zamówieniu gwarantowały,
- b) zaś otrzymany koncentrat służyć będzie mógł jako materiał wyjściowy dla produkcji koksu odlewniczego.

Teoria flotacji.

O ile zastosowanie flotacji dla uszlachetnienia rud, złota, srebra, antymonu, ołowiu, molibdenu, cynku, miedzi, pirytów itd. datuje się już od wielu lat, o tyle wprowadzenie jej dla uszlachetniania szlamów węgla koksujących, zapoczątkowane zostało na szerszą skalę dopiero przed kilkunastu laty.

Zjawisko flotacji polega na tym, że drobniutkie ziarna niektórych minerałów, mimo że są gatunkowo cięższe od wody (i jako takie opadają w wodzie normalnie na dno) — przy obecności pewnych olei i baniek powietrza w wodzie — mogą wypływać na powierzchnię wody (cieczy).

Jeżeli np. do naczynia zawierającego szlam złożony z drobniutkich ziarn siarczków i skały płonnej doprowadzimy olej oraz bańki powietrza — wówczas okazuje się, że podczas mieszania szlamu, siarczki wypływają na powierzchnię, zaś ziarna skały płonnej i zanieczyszczeń opadają na dno naczynia względnie pozostają wewnątrz cieczy.

Zjawisko powyższe jest między innymi wynikiem działań następujących sił, procesów i reakcyj zachodzących wewnątrz naczynia, a mianowicie:

- a) powinowactwa minerałów tzw. (tłustych) — do olei,
- b) sił występujących na powierzchniach granicznych względnie powierzchniach styku ciał stałych, cieczy i gazów tj. adhezji między cieczą a ciałem stałym oraz między tym ostatnim, a gazem,
- c) spójności (kohezji) czyli sił międzycząsteczkowych, działających między cząsteczkami cieczy i usiłujących możliwie zmniejszyć rozmiary jej swobodnej powierzchni,
- d) napięcia powierzchniowego cieczy i napięcia na pograniczu ciała stałego,
- e) łatwiejszego zwilżania się jednych ciał stałych olejem, a drugich wodą itd.

Jeżeli w naczyniu, w którym znajduje się cząstka minerału i dwie niemieszające się ze sobą ciecze jak np. woda i olej, — zaobserwujemy moment, w którym do cząstki minerału przylega w danej chwili kropelka wody i kropelka oleju, — wówczas zauważymy między nimi 3 powierzchnie styku tj. minerału z olejem, minerału z wodą i oleju z wodą, w których to powierzchniach działają pewne siły. Jeżeli siła działająca w jednej z powierzchni styku przeważa — wówczas ciało o mniejszym napięciu zostaje wyciśnięte, występuje to w danym wypadku przy oleju i wodzie — mianowicie woda zostaje zepchnięta przez olej, który całkowicie otoczy ziarno minerału. Podobne zjawisko różnicy napięć (różnicy sił) występuje również między cieczami i powietrzem. Kropelka bowiem oleju umieszczona na powierzchni wody, rozszerza się na powierzchni wody w postaci cienkiej warstwy (filmu) i wsuwa się między powietrze i wodę i pokonuje adhezję panującą między nimi w powierzchni styku.

Analogiczne zjawisko występuje również i we wnętrzu cieczy, gdzie cienka warstwa wodna, otaczająca bańkę powietrza — zostaje zepchnięta przez olej, który wnika między wodę i powietrze i w formie filmu olejowego otoczy bańkę powietrza.

Poza tym zachodzą w cieczy jeszcze dalsze zjawiska fizyczne, konieczne dla procesu flotacyjnego, a mianowicie zjawisko wzajemnego przyciągania się 2-ch ciał, zwilżających się tą samą cieczą, oraz specjalne powinowactwo między powietrzem a olejem z jednej oraz między cząstką minerału i powietrzem z drugiej strony.

Wracając do naszego przykładu zauważamy, że w konsekwencji powyższych zjawisk siarczki, czyli tzw. minerały tłuste posiadają większą siłę przylegania (adhezję) do olei niż do wody, podczas gdy ziarnka skały płonnej chciwiej pokrywają i zwilżają się wodą (niż olejem).

Ponieważ dwa ciała otaczające się filmem olejowym przyciągają się, — więc bańki powietrza otoczone filmem olejowym łączą się z naolejonymi ziarnami siarczków i tworzą w ten sposób zespoloną pianę, która już jako gatunkowo lżejsza od wody, wypływa na jej powierzchnię.

Analogicznie jak siarczki, zachowują się podczas flotacji w stosunku do olei oraz odczynników również — i ziarnka czystego węgla.

O ile jednak przy flotacji rud i minerałów wypływają na powierzchnię cieczy ziarna gatunkowo cięższe, a gatunkowo lżejsze zanieczyszczenia opadają na dno względnie pozostają wewnątrz samej cieczy, — o tyle przy flotacji szlamu węglowego rzecz się ma odwrotnie, — mianowicie na powierzchnię cieczy wypływają gatunkowo lżejsze (uboższe w popiół) ziarna czystego węgla (koncentratu), — zaś gatunkowo cięższe zanieczyszczenia (kamienie i przerosty) bogatsze w popiół opadają na dno względnie pozostają wewnątrz cieczy.

Poza tym przy flotacji rud potrzebne są zazwyczaj dwa odczynniki, jeden dla wytwarzania piany tzw. »pieniący«, oraz drugi dla łączenia cząstek minerału z bańkami powietrza tzw. »zbierający«, podczas gdy przy flotacji szlamu węglowego wystarcza zasadniczo jeden odczynnik (olej), który jednoczy w sobie obie powyższe własności.

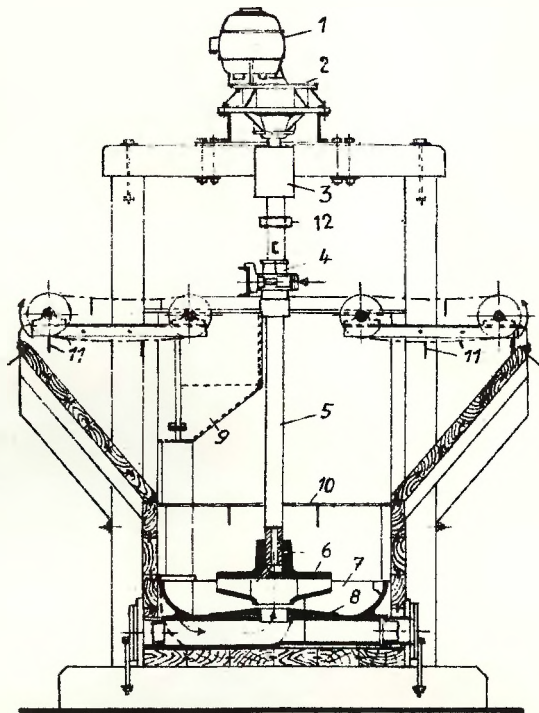
Opis komory flotacyjnej.

Zadaniem flotacji na kopalni »Dębieńsko«, jak to już wyżej wspomniano, jest wzbogacenie czyli wydobywanie z węglowego szlamu surowego, o ziarnistości 0—1 mm zanieczyszczonego przerostami, roztartymi ilami, łupkami, pirytami, skałą itd. — względnie czystych ziarn węgla o małej zawartości popiołu i siarki, nadających się do celów koksowniczych, czyli tzw. koncentratów.

Flotacja szlamu węglowego na skalę techniczną odbywa się normalnie w specjalnych komorach zestawionych w baterie, przy czym urządzenia wewnętrzne komór są różne, w zależności od patentów, ziarnistości szlamów, przeznaczenia koncentratów itd.

W naszym wypadku zastosowane zostały komory flotacyjne systemu »Mineral-Separation« (vide szkic 1).

Szlam węglowy zmieszany z olejem przepływa z komory sąsiedniej do skrzyni przelewowej »9«, a następnie do kanałów obracającego się wirnika miesadła »6«, gdzie miesza się z powietrzem wciśniętym przy pomocy wirnika wentylatora, osadzonego na górnej części wspólnego, wewnątrz pustego wału. Szlam zmieszany z powietrzem zostaje następnie wyrzu-



SZKIC FLOTACJI KOPALNI DĘBIENSKO

Szlam surowy

sito o oczkach ~1mm

ziarna ponad 1mm do miaru dla koksowni.

ziarna 0-1mm

zbiornik

pompa szlamowa

osadnik

pompa membranowa

zbiornik

pompa szlamowa

zbiornik suchego koncentru

transporter gumowy do koksowni

transporter pachyty

transporter poziomy

dozujący zbiornik szlamu

dozownik oleju

komory flotacyjne

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

odpady (kamienie)

koncentrat wstępny

koncentrat końcowy

dozujący zbiornik koncentratu

filtr tarczowy

koncentrat odfiltrowany

łaśma gumowa

rozluźniacz koncentratu

ślimak nadawczy

cyklon

gaz

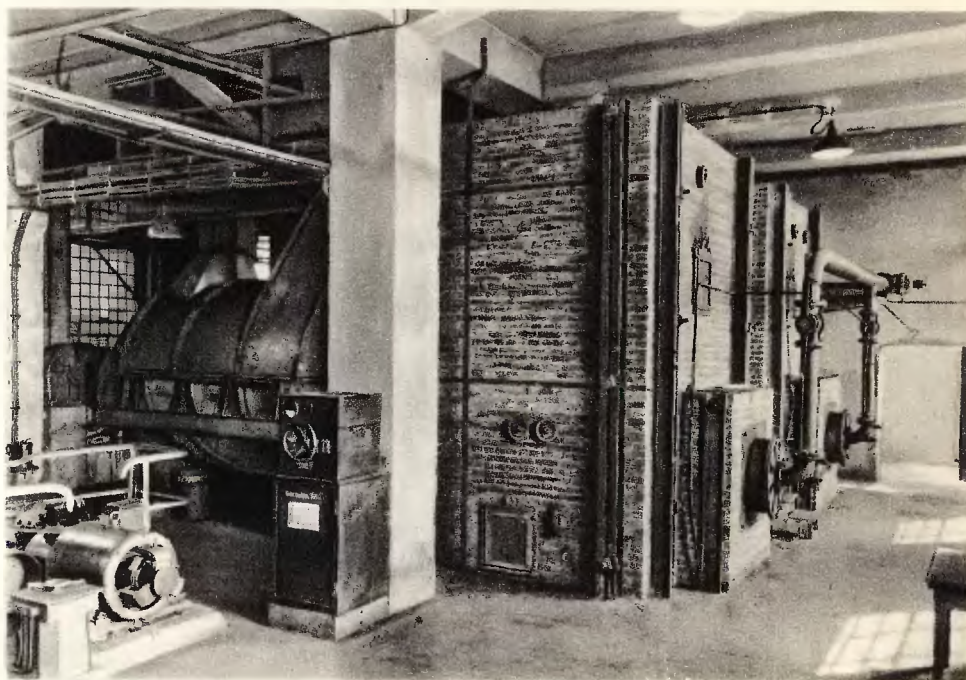
palnik gazowy

suszarka termiczna

komin

wentylator

(Szkic 2). Układ połączeń aparatów flotacyjnych, filtrujących i suszących.



Suszarki termiczne opalane gazem koksowym.

cony przez kanały obracającego się wirnika mieszadła na zewnątrz, przy czym wciśnięte powietrze — zostaje rozbite na drobne bańki. Racjonalnie wymieszany szlam z bańkami powietrza, przepływa następnie przez sito uspokajające »10« do górnej części komory, w której odbywa się właściwy proces flotacji. Zespolona piana zawierająca koncentrat, wypływa na powierzchnię, skąd przy pomocy zgarniaczy »11«, zostaje odprowadzona do koryt, zaś pozostały szlam przepływa do skrzyni przelewowej sąsiedniej komory, gdzie przechodzi ten sam proces flotowania.

Dozowanie oleju odbywa się przy pomocy specjalnego aparatu tylko w jednej komorze tzw. »nadawczej«, czego bynajmniej nie należy uważać za normę.

Opis urządzeń (vide szkic 2).

Szlam surowy o ziarnistości 0—1 mm i zawierający ponad 20% popiołu, pompowany jest z płuczki do specjalnego osadnika (zagęszczacza) wyposażonego w zgarniacz obrotowy, skąd po odpowiednim zagęszczeniu, przepompowany zostaje przy pomocy pompy membranowej, do zbiornika wyrównawczego, z którego następnie specjalna pompa szlamowa tłoczy go do dozującego zbiornika na flotacji. Z pow. zbiornika spływa szlam do komory »nadawczej« flotacji »wstępnej«, w której po zmieszaniu z odpowiednim olejem, poddany zostaje wyżej opisanemu procesowi flotacyjnemu. Węgiel (koncentrat wstępny) niedokładnie jeszcze prze flotowany, zawarty w pianie zostaje odprowadzony przy pomocy zgarniaczy do koryta, zaś reszta szlamu przepływa do następnej komory flotacji »wstępnej«, gdzie odbywa się powtórzenie tego samego procesu itd. Szlam odchodzący z ostatniej komory flotacji »wstępnej«, zawierający przeważnie zanieczyszczenia oraz kamienie i odpady z flotacji, odprowadzony zostaje na stawy.

Ponieważ koncentraty »wstępne« zawierają stosunkowo jeszcze dość znaczne ilości popiołu, więc celem dalszego wzbogacania — zostają doprowadzone korytami do pierwszej, a z tej do następnych identycznych komór flotacji »wtórnej«, w których powtarza się ten sam proces flotowania jak przy flotacji »wstępnej«. Szlam z ostatniej komory flotacji »wtórnej« przepływa z powrotem do komory nadawczej flotacji »wstępnej«.

Koncentrat końcowy otrzymany z komór flotacji »wtórnej« i zawierający około 6—7% popiołu i ok. 50—60% wody, zostaje celem odwodnienia nadany za pośrednictwem dozującego zbiornika — na filtry tarczowe, które odwadniają go do ok. 23% wody.

Ponieważ koncentrat o zawartości ok. 23% wody nie mógł by w naszych obecnych warunkach być zużyty bezpośrednio do skoksowania, więc celem dalszego osuszenia go zostaje on za pośrednictwem taśmy, rozluźniacza i ślimaka — nadany do suszarki termicznej, opalanej gazem koksowym, skąd po osuszeniu do ok. 10% wilgoci, jako materiał gotowy do koksowania, zostaje za pomocą transporterów odprowadzony do zbiornika, a stąd do koksowni, gdzie poddany zostaje koksowaniu.

Przez odpowiedni sposób koksowania powyższego koncentratu »końcowego«, osuszonego termicznie, otrzymaliśmy koks, który własnościami swymi przewyższa znacznie dotychczas produkowany przez koksownię »Dębieńsko« — wielkopiecowy koks hutniczy, oraz koks dla celów ogrzewania.

Koks otrzymany z koncentratu końcowego, wykazał poza tym jeszcze inne bardzo cenne własności, a mianowicie, poddany próbie w żeliwiaku (w jednej z odlewni naszych hut) — zasilanym dotychczas karwińskim koksem odlewniczym — dał przy wytopie żeliwa normalnego wyniki prawie że niczym nie ustępujące karwińskiemu koksovi odlewniczemu.

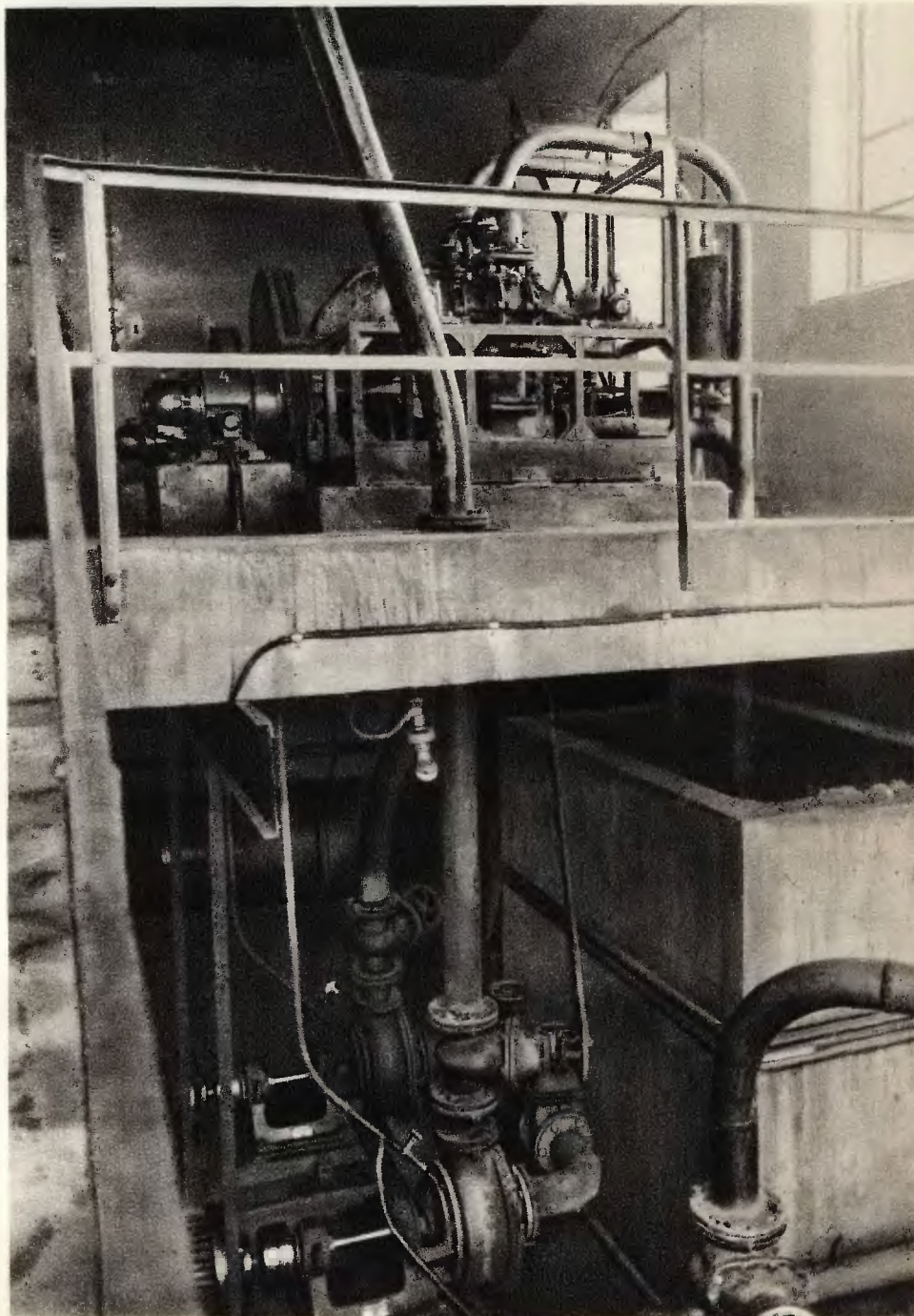
Porównanie analityczne karwińskiego koksu odlewniczego z próbkami koksu otrzymanego z koncentratu, przedstawia się następująco:

	koks karwiński	koks z koncentratu
Popiół	11,20 %	10,34 %
Woda	3,— %	3,— %
Części lotne	1,9 %	1,4 %
Siarka w koksie	0,85 %	0,99 %
Siarka w popiele	0,85 %	1,52 %
Siarka spalna	0,13 %	0,24 %
Węgiel	87,27 %	87,87 %
Wodór	1,10 %	0,70 %
Wartość opałowa górna	6940 Kal/kg	6999 Kal/kg
Wartość opałowa dolna	6870 Kal/kg	6961 Kal/kg
Ciężar pozorny	1,15 %	1,05 %
Ciężar rzeczywisty	1,92 %	1,76 %
Porowatość	42,7 %	41,1 %
Twardość koksu	75,0 %	74,0 %
Ścieralność	6,0 %	6,80 %
Punkt zapalenia koksu	570—590° C	545° C
Spalność koksu	1365° C	1320° C

- Z powyższego wynika, że koncentrat z flotacji służyć będzie mógł jako:
- a) domieszka uszlachetniająca miał przeznaczony do produkcji normalnego koksu hutniczego,
 - b) materiał wyjściowy dla produkcji wysokowartościowego koksu hutniczego,
 - c) materiał wyjściowy dla produkcji koksu odlewniczego.

Niezależnie od powyższego przy odpowiednim prowadzeniu flotacji, będziemy mogli również otrzymać koncentrat o bardzo małej zawartości popiołu, dla celów specjalnych.

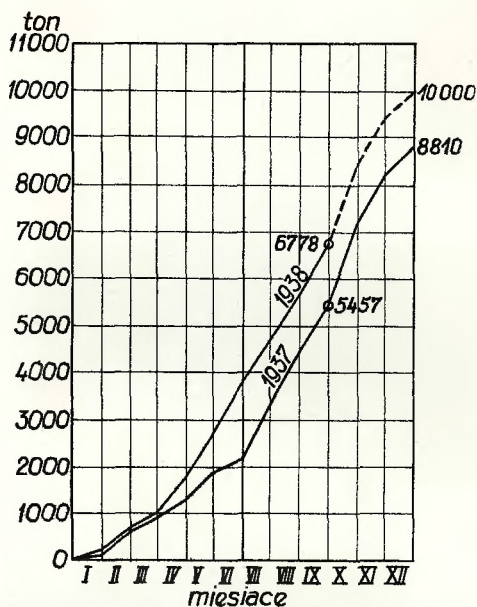
Inż. F. Hawling



U góry pompy membranowe, na dole pompy szlamowe.



Filtre tarczowe. (Do artykułu „Pierwsza flotacja węgla w Polsce”).



Zbyt stali »Griffel« w roku 1937 i 1938.

Sezon budowlany 1938 zbliża się już ku końcowi, nic więc nie stoi na przeszkodzie, aby już teraz podsumować wyniki, osiągnięte w bieżącym roku w dziale zbrojenia betonu stalą »Griffel«.

Jest to już trzeci sezon stali »Griffel«. Uważając sezon pierwszy (1936 r.) za wstępny, zaś drugi (1937 r.) jako zapoznawczy jeśli chodzi o szersze koła świata budowlanego, sezon bieżący można nazwać obiektywnie pierwszym rokiem ugruntowanego i powszechnie uznanego jej powodzenia.

Powodzenie to znajduje należyte uzasadnienie w dwóch niezaprzeczonych faktach:

1. użycie żelaza okrągłego jako materiału do zbrojenia betonu osłabiło znacznie z chwilą pojawienia się na rynku budowlanym wysokowartościowych stali do betonu,
2. spośród wszystkich gatunków stali zbrojeniowej, stal »Griffel« wykazała najwięcej zalet technicznych i daje na budowach największe korzyści gospodarcze.

Powyższe fakty odzwierciedlają się w zamieszczonym obok wykresie podającym konkretne cyfry zbytu stali »Griffel« w roku ubiegłym i bieżącym. Daje się na nim zauważyć znaczny wzrost zbytu w bieżącym roku w stosunku do roku ubiegłego. Podczas gdy w roku 1937 od stycznia do września rynek budowlany wchłonął 5457 ton stali »Griffel«, w tym samym okresie roku bieżącego sprzedaż wzrosła do 6778 ton. Wynik ten pozwala żywić nadzieję, że do końca roku bieżącego osiągniemy zbył 10.000 ton, wobec 8810 ton sprzedanych w roku 1937.

Drugi wniosek, jaki możemy wysnuć z tego wykresu to niewątpliwie pozytywne usytuowanie się stali »Griffel« na krajowym rynku budowlanym. Świadczy o tym linia zbytu za rok 1938, która w odróżnieniu od linii 1937 przebiega od kwietnia do października niemal w linii prostej, co oznacza **równomierne i stałe zapotrzebowanie** tego artykułu, realizowane przez przemysł budowlany po raz pierwszy w ciągu bieżącego sezonu budowlanego. Jest to dowodem, że okres dwóch lat wystarczył w zupełności architektom i budowniczym na ustalenie swojej opinii dotyczącej tego elementu budowlanego oraz faktycznych korzyści, wpływających z użycia go w praktyce.

Z szeregu publikacji jakie ukażą się w najbliższych miesiącach w prasie technicznej, dając pełny obraz zastosowania stali »Griffel« w budownictwie, postaramy się wybrać cenniejsze opisy i zamieścić je streszczone w naszym zestawieniu. Niezależnie od powyższego, w bieżącym roku została zapoczątkowana Biblioteczka stali »Griffel«, w której jako tom I wydano 86 stronicową broszurę pod tyt. »Stal Griffel« o charakterze ogólnoinformacyjnym.



Żelbetowa wieża do skoków pływackich, w kąpielisku na Sołacz w Poznaniu, uzbrojona stalą »Griffel«.

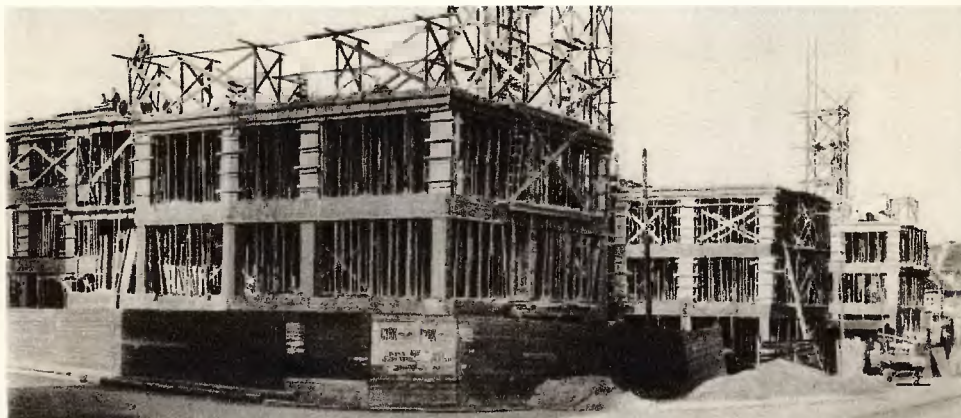
Nie podobna przy tej sposobności pominąć wzmianki o doświadczeniach naukowych, przeprowadzonych w bieżącym roku w Politechnice Wiedeńskiej ze stalą »Griffel« przez sędziego nestora teoretyków i konstruktorów żelbetowych Europy Prof. Dra Empergera. Interesujące wyniki tych doświadczeń zestawione przez niego samego wydaliśmy w osobnej publikacji w języku niemieckim. Polskie wydanie tej pracy ukaże się niebawem.

Uważając, że nie tu jest miejsce na umieszczanie wykazu wszystkich budów, na których zastosowano stal »Griffel«, ograniczamy się do zawiadomienia, że w styczniu 1939 r. wydamy takie zestawienie pt. »Odbiorcy stali Griffel«. Zaznaczamy, że lista ta obejmie nie tylko budownictwo mieszkaniowe, ale również gmachy publiczne, obiekty przemysłowe, urządzenia użyteczności publicznej, mosty oraz wiele budowli specjalnego przeznaczenia. Z tych ostatnich wymieniamy oryginalną w formie a trudną

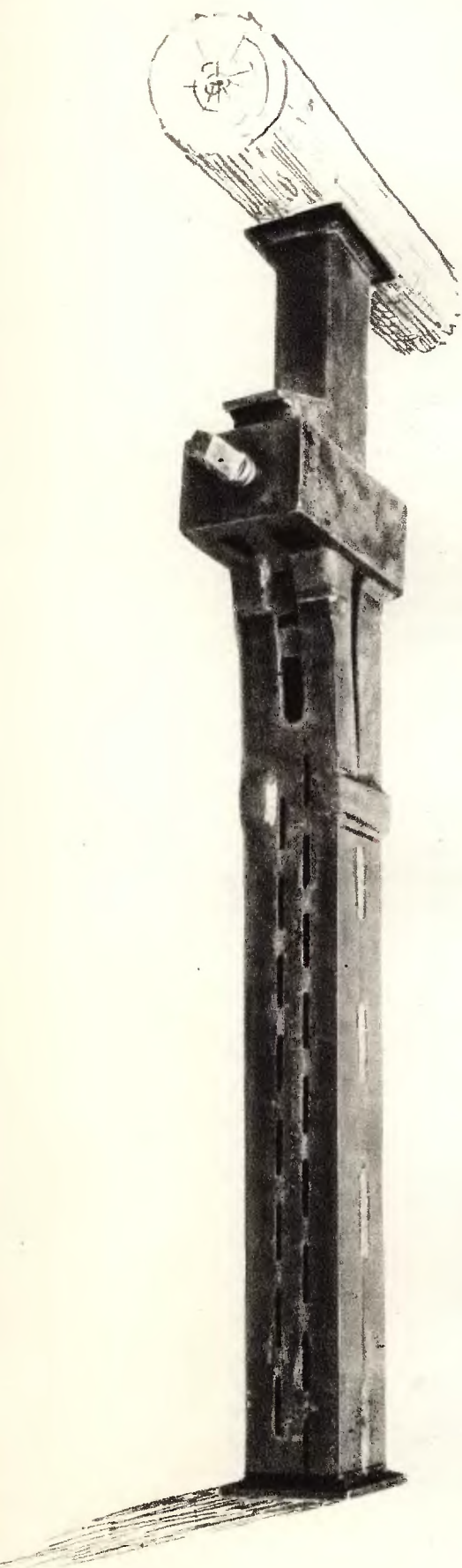
w konstrukcji żelbetową wieżę do skoków pływackich w kąpielisku na Sołacz w Poznaniu, opisaną wyczerpująco przez jej projektodawcę i wykonawcę inż. S. Kryszaka w Nrze 9 »Przeglądu Budowlanego« z roku bieżącego.

Artykuł niniejszy uważamy jedynie za notatkę. Wnioski jednak nasuwające się z naszych obserwacji pozwalają nam dziś stwierdzić obiektywnie, że produkowana przez nas zbrojeniowa stal »Griffel« zdołała sobie w krótkim stosunkowo czasie zdobyć poważne miejsce w dziale wytworów hutniczych dla celów żelbetnictwa.

Kalkop.



Budowa gmachu mieszkalnego Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Katowicach, do której użyto ca 250 ton stali »Griffel«.



Niedawno kopalnie polskie przechodziły trudności z otrzymaniem drzewa kopalnianego. Cena kopalniaków zwiększyła się wydatnie, a kierownicy kopalń byli nieraz zmuszeni — z braku kopalniaków — ograniczać ruch.

Wraz z odzyskaniem Zaolzia przybyło Polsce więcej kopalń niż lasów, należy się przeto liczyć ze wzrostem popytu na kopalniaki i z nowymi trudnościami.

*
* *

Na wielu kopalniach w Polsce od dawna już zdawano sobie sprawę z wielostronnych korzyści wynikających ze stosowania stempli stalowych. Nie było jednak krajowego stempla stalowego, który by mógł konkurować zaletami ze stemplami pochodzenia zagranicznego. Stosowano więc stemple importowane.

Zajęli się tą sprawą inżynierowie »Wspólnoty Interesów« i po kilku próbach doszli do zadowalającego rozwiązania, przewyższającego niektórymi zaletami stemple podobnego systemu, lecz pochodzenia zagranicznego.

Stempel »W. I.« wyszedł już na rynek ze stadium prób laboratoryjnych.

Pozostawiając twórcom stempla »W. I.« oraz specjalistom inżynierom-górnikom bliższy opis stempla i jego bardziej ścisłą ocenę na łamach prasy fachowej, w naszym wydawnictwie ograniczamy się do zamieszczenia na ten temat jedynie krótkiej notatki informacyjnej.

Stempel »W. I.« składa się z trzech zasadniczych części:

górnej części tzw. duszy
dolnej „ „ „ pochwy i klina

za pomocą którego dusza zaklinowana zostaje w górnej części pochwy, gdzie znajduje się śruba zaciskająca oraz odpowiednie poszerzenie dla klina, wzmocnione szeroką opaską.

Wysokość stempla przed zaklinowaniem ustala się za pomocą dwóch płaskich klinów, zakładanych w odpowiednie otwory pochwy i podbijanych kolejno młotkiem. Przy rabowaniu zwalnia się śrubę zaciskającą za pomocą długiego klucza, — wówczas dusza wsuwa się w pochwę zwalniając stempel, który zostaje przy pomocy liny usunięty spod stropu.

Stempel »W. I.« łączy w sobie następujące zalety:

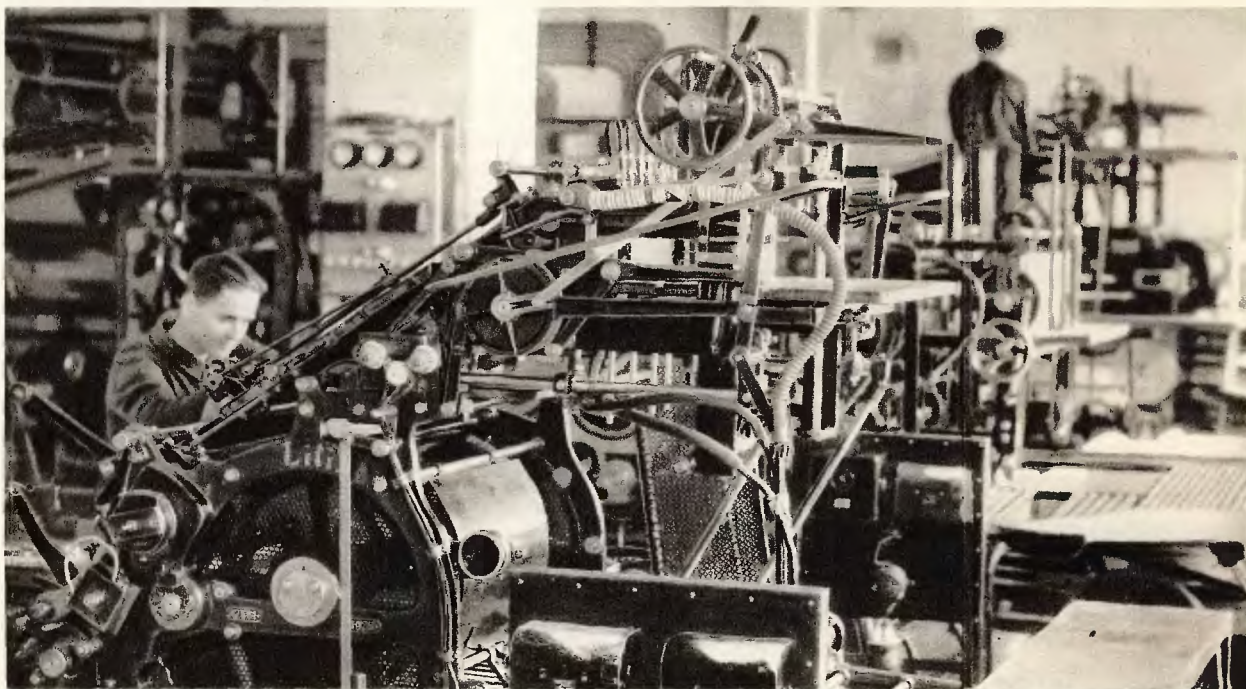
- 1) Dostępną cenę dzięki masowej produkcji. O ile chodzi o typy dotąd opracowane, to cena waha się w granicach 60—70 zł za sztukę.

- 2) Lekkość i sztywność. W czasie dotychczasowych prób trwałe deformacje następowały przy obciążeniu rzędu 50-ciu ton, a złamanie przy nacisku powyżej 100 ton. Odpowiada to wadze szerokotorowego parowozu i to bardzo ciężkiego typu!
- 3) Elastyczność obudowy. W zależności od obciążenia stempel »poddaje się« na skutek sprężystych odkształceń duszy, klina i opaski, wyrównując w ten sposób obciążenie poszczególnych stempli w obudowie. Na przykład przy 30 tonach obciążenia dusza wchodzi w pochwę powiedzmy na przykład na 50 mm. W zależności od warunków lokalnych obudowy można tak dobrać kąty nachylenia duszy i klina, aby stemple »poddawały się« obciążeniu w stopniu żądanym.
- 4) Rabowanie stempla odbywa się w sposób bardzo łatwy i stosunkowo łagodny, ponieważ przy zwolnieniu śruby zaciskowej dusza wsuwa się w sposób zupełnie ciągły, bez wstrząsów.
- 5) Użytkowa zmiana wysokości w dużych granicach. Na przykład w konkretnych dotychczasowych opracowaniach od ok. 950 do 1400 lub od 1250 do 1700 mm.
- 6) Mały ciężar stempla w stosunku do jego olbrzymiej wytrzymałości. Np. typ 950/1400 waży 47, typ 1250/1700 — niespełna 51 kg.
- 7) Prosta obsługa, przy pomocy długiego klucza i młotka. Do ustawienia służą kliny dodatkowe.
- 8) Szybkie ustawianie. Dwóch wprawionych ludzi ustawia stempel »W. I.« średnio w ciągu około 2 minut.
- 9) Rozbieranie bezpieczne, szybkie i niezawodne. Nic nie może się zaciąć, nic nie może zawieść.
- 10) Skonstruowane na podstawie praktycznych doświadczeń kopalnianych elementy stempla doskonale wytrzymują ciężkie warunki pracy górniczej. Najdelikatniejszy element stempla, — śruba zwalniająca klin, posiada gwint okrągły, całkowicie ukryty i zabezpieczony przez to przed przypadkowym uszkodzeniem.

*
* *

Stempel »W. I.«, który został zgłoszony w Urzędzie Patentowym Rz. P., przeszedł wszystkie próby doświadczenia z wynikiem doskonałym i stał się cennym elementem, gotowym do zastosowania w technice górniczej.

Inż. B. Rzeszotarski.



Jeżeli publikacje propagandowe spotykały się jeszcze do niedawna z chłodnym przyjęciem opinii, można to przypisać między innymi temu, że ogół widział w nich przede wszystkim chęć bezkrytycznego zareklamowania towarów, których sprzedaż leży wyłącznie i jedynie w interesie wytwórcy czy sprzedawcy.

Trzeba przyznać, że istotnie do niedawnych jeszcze czasów przedsiębiorstwa przemysłowe czy handlowe w Polsce przykładały zbyt małą wagę zarówno do opracowania treści jak i wyglądu zewnętrznego swoich wydawnictw reklamowych.

Ten stan rzeczy — uległ obecnie zasadniczej zmianie; zrozumiano, że wydawnictwo reklamowe jest niejako biletem wizytowym przedsiębiorstwa i, że jeśli wydawnictwo to ma spełnić swą rolę — musi przedstawiać pewne istotne wartości.

Od nowoczesnych wydawnictw reklamowych wymaga się przede wszystkim pełnego obiektywizmu w opisywaniu zalet produkowanych artykułów. Wymaga się również, by opracowanie ich było rzeczowe i źródłowe oraz przejrzyste pod względem treści — staranne pod względem szaty zewnętrznej.

Jeżeli publikacje reklamowe odpowiadają tym wymogom, wówczas stanowić mogą pożyteczne uzupełnienie literatury fachowej i stają się nieraz źródłem wiadomości dla osób niekoniecznie z handlem czy przemysłem związanych a interesujących się różnymi przejawami życia gospodarczego.

* * *

Po zawarciu umowy fuzyjnej między firmą »Górnśląskie Zjednoczone Huty Królewska i Laura S. A. Górniczo-Hutnicza« a »Katowicką Spółką Akcyjną dla Górnictwa i Hutnictwa« w kwietniu 1937 roku, koncern nasz stał się największym przedsiębiorstwem górnictwo-hutniczym w Polsce.

W związku z powyższym zaistniała konieczność zorientowania szerokiej opinii publicznej czym jest obecna »Wspólnota Interesów«, jaki zespół zakładów pracy wchodzi w jej skład i jaki jest ich program produkcyjny.

Zadanie to spełnić musiało szereg publikacji koncernu, które poświęcono bądź szczegółowemu omówieniu wyrobów przez koncern wytwarzanych, bądź omówieniu całokształtu zagadnień związanych z nową formą prawną obecnej »Wspólnoty Interesów«.

Mając na uwadze, że zakłady »Wspólnoty Interesów« wytwarzają około trzydziestu tysięcy różnych artykułów będących przedmiotem zbytu na rynku krajowym i zagranicznym — powstało zagadnienie wydania publikacji o bardzo dużej rozpiętości w ujęciu tematu.

Układ każdej publikacji musi być dostosowany do rodzaju wytworu, któremu jest poświęcona, treść zaś, odpowiadać kategorii odbiorców, których różnorodność wobec rozległej skali wytwórczości naszych zakładów jest niezwykle wielka.

Odbiorcą naszych produktów jest rolnik, przemysł budowlany, instytucje państwowe, samorządowe, spółdzielnie rolnicze, szerokie kręgi kupiectwa, przemysł przetwórczy itp.

Inne wymagania postawi naszym publikacjom drobny konsument szukający porady fachowej jak dany wytwór w praktyce zastosować, inne kupiec, którego interesują zalety wytworu z handlowego punktu widzenia, inne wreszcie specjalista pragnący uzyskać możliwie najbardziej szczegółowe informacje techniczne.

*

*

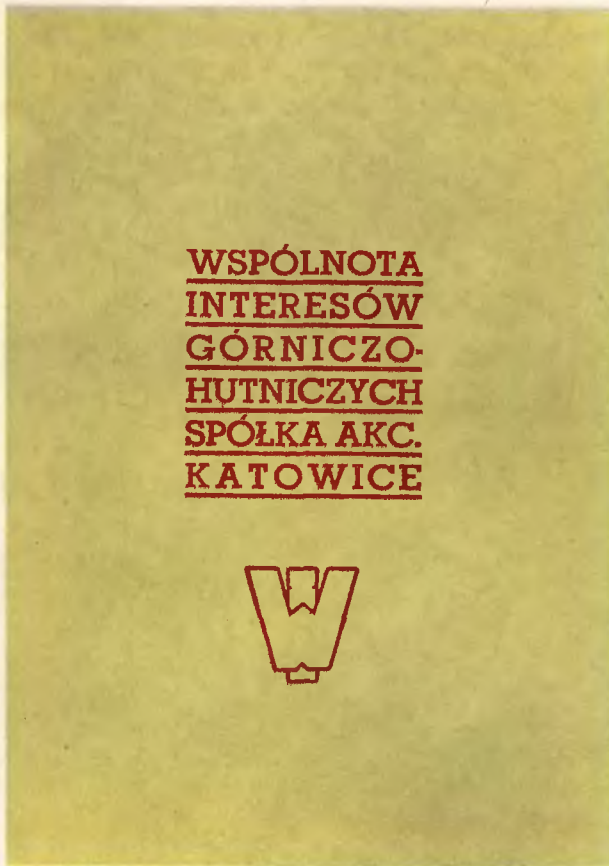
*

Rezultatem pomyślanej w ten sposób naszej pracy na odcinku wydawniczym jest ukazanie się w roku 1938 **trzydziestu czterech różnych katalogów, broszur i prospektów.**

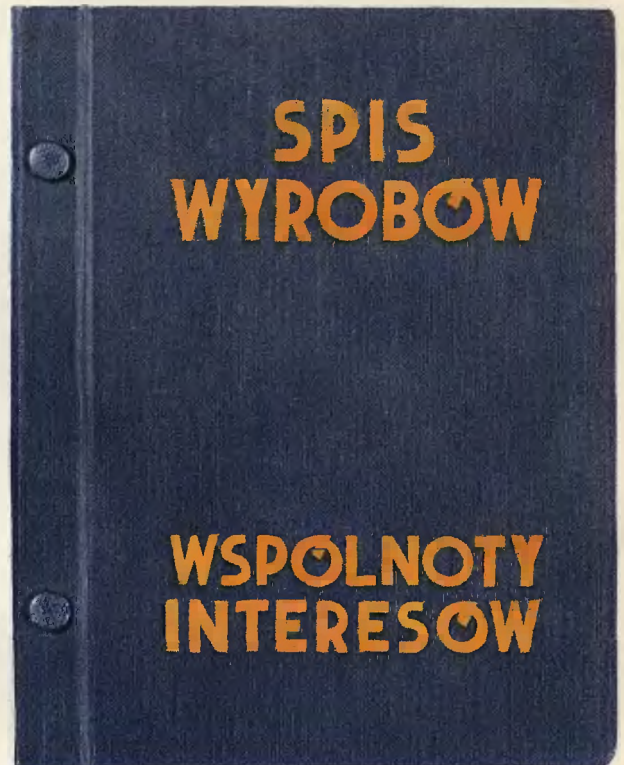
Z publikacji o charakterze ogólnym wymienić należy broszurę pt. »WSPÓLNOTA INTERESÓW GÓRNICZO-HUTNICZYCH S. A.«, która zawiera dokładny opis koncernu, wymienia wszystkie wchodzące obecnie w skład spółki zakłady pracy i podaje w skrócie ich program produkcyjny. Następnie »SPIS WYROBÓW«, którego pierwsze wydanie nastąpiło jeszcze w 1937 r. Publikacja ta, zawiera szczegółowe omówienie produkcji kopalń, koksowni, hut i ogólny zarys produkcji zakładów przetwórczych. Dział publikacji o charakterze ogólnym zamyka wydawnictwo, które pod nazwą »W. I.« ukazuje się co dwa miesiące. Poszczególne zeszyty »W. I.« zawierają wiadomości o wytworach koncernu — produkcyjnie względnie konsumcyjnie z sobą związanych.

Brak miejsca nie pozwala nam na bliższe omówienie publikacji wydanych przez »Wspólnotę Interesów« 1938 roku, a poświęconych omówieniu **poszczególnych wytworów** wytwarzanych przez koncern.

Pragnąc jednak zorientować Czytelników o rozmiarach naszego tego rocznego dorobku na odcinku wydawniczym zamieszczamy reprodukcje niektórych okładek tych wydawnictw.



Wydanie pierwsze 1938 Format A4, stron 24. Ogólny opis „Wspólnoty Interesów”.



Wydanie pierwsze 1937. Wydanie drugie uzupełnione 1938. Format A5, stron 256.



Wydanie pierwsze 1938. Format A5, ulotka.



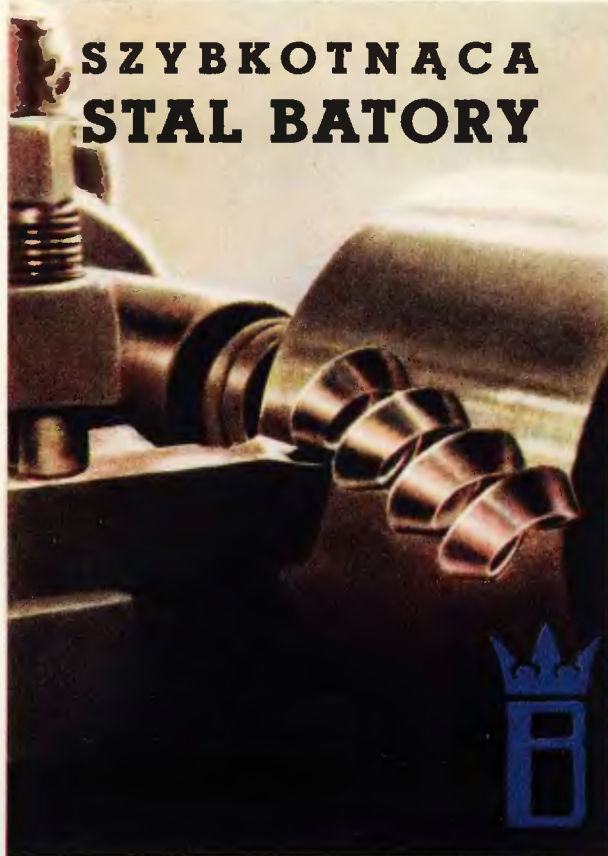
Wydanie pierwsze 1938. Format A5, ulotka.

NARZĘDZIOWA STAL BATORY



Wydanie pierwsze 1938. Format B6, stron 160, katalog.

SZYBKOTNĄCA STAL BATORY



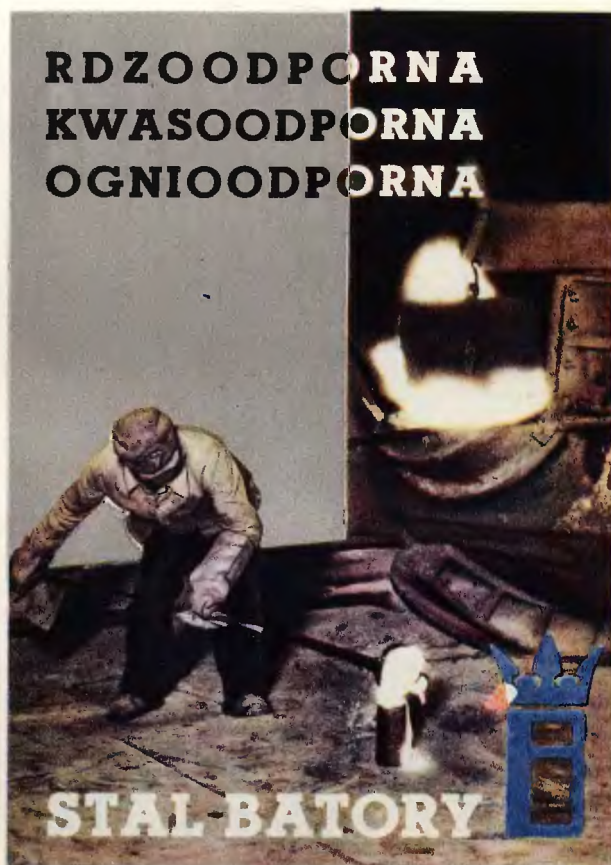
Wydanie pierwsze 1938. Format B6, stron 30, katalog.

KONSTRUKCYJNA STAL BATORY

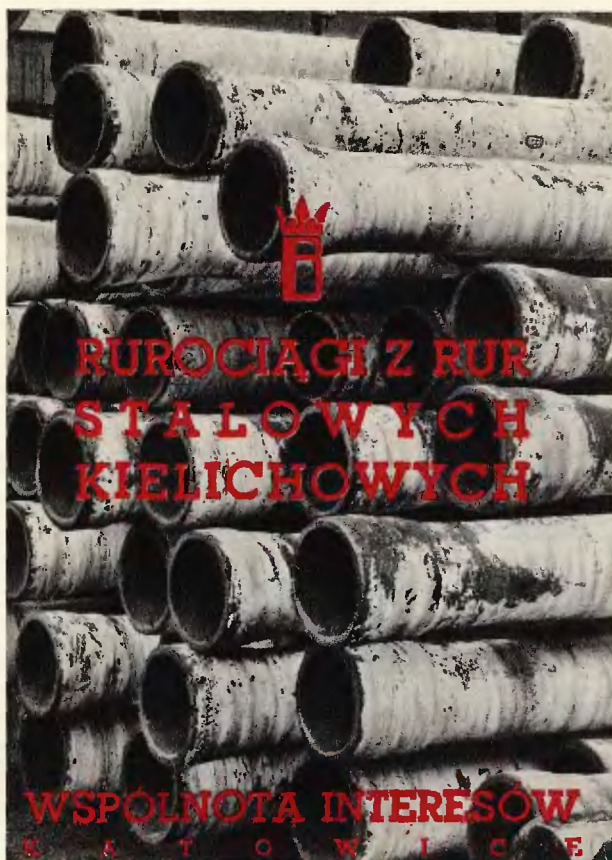


Wydanie pierwsze 1938. Format B6, stron 140, katalog.

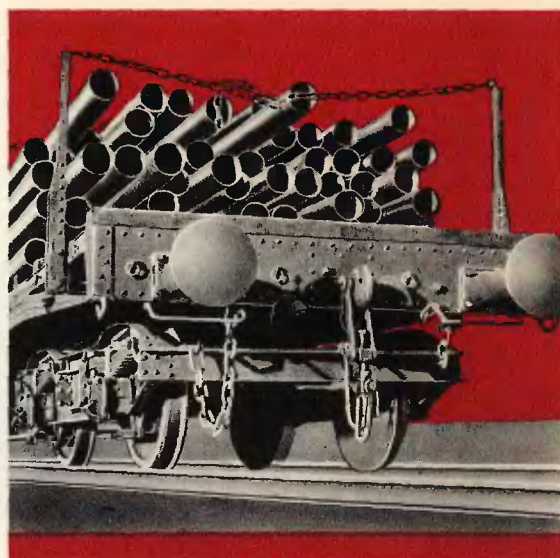
RDZOODPORNĄ KWASOODPORNĄ OGNIOODPORNĄ



Wydanie pierwsze 1938. Format B6, stron 70, katalog.



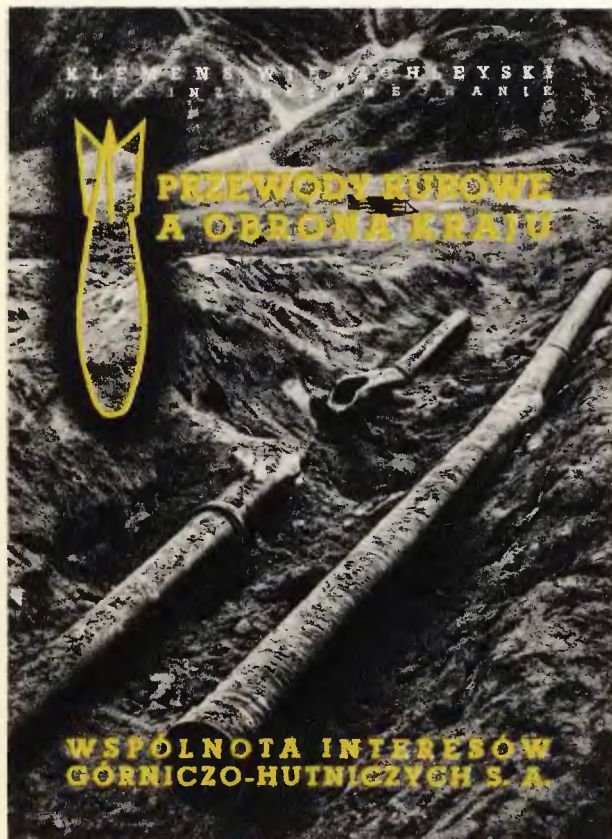
Wydanie czwarte zmienione 1938. Format A5, stron 70, katalog.



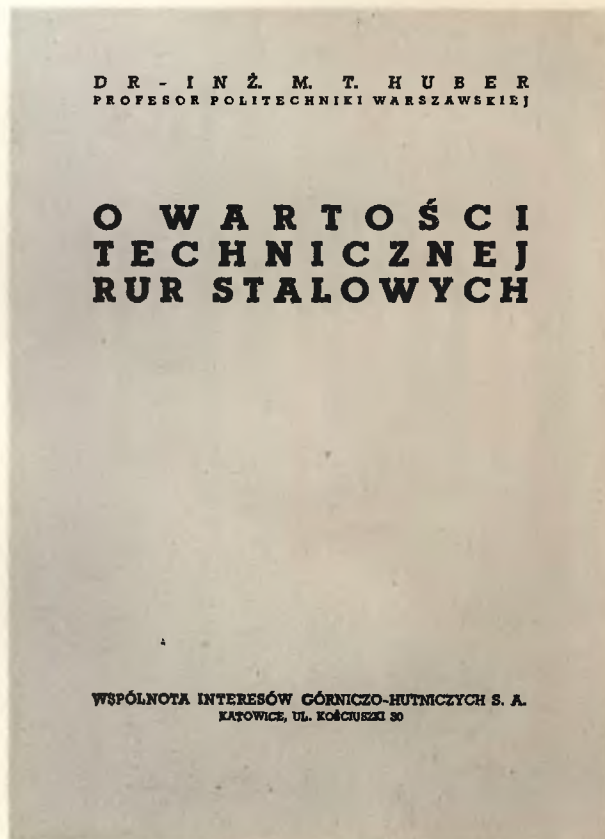
RURY STAŁOWE KIELICHOWE

WSPÓLNOTA INTERESÓW GÓRNICZO-HUTNICZYCH S. A. KATOWICE

Wydanie drugie uzupełnione 1938. Format A4, zbiór referencji.



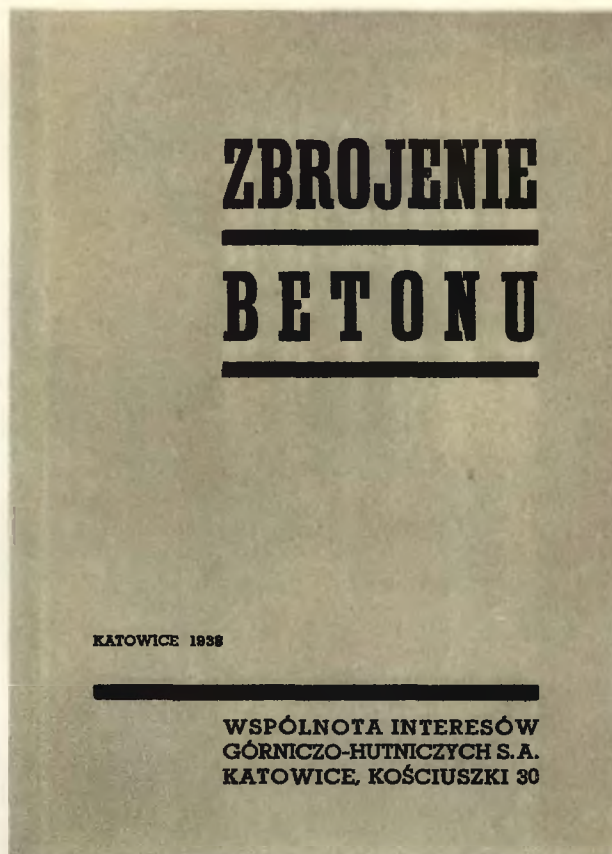
Wydanie pierwsze 1938. Format A5, broszura.



Wydanie pierwsze 1938. Format A5, broszura.



Wydanie drugie zmienione 1938. Format A5, stron 80, katalog.



Wydanie pierwsze 1938. Format A5, broszura.

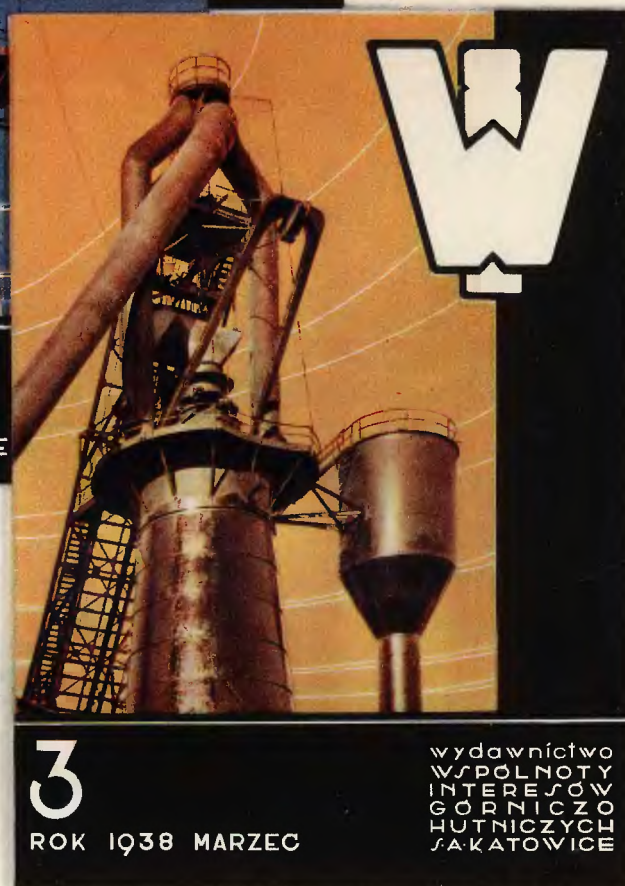
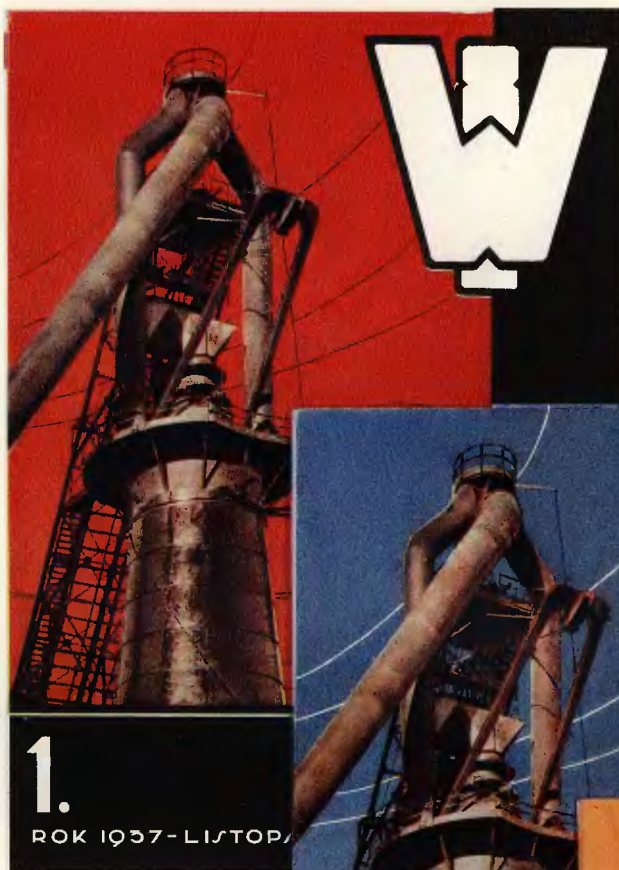


Wydanie pierwsze 1938. Format A4, str. 25, katalog.

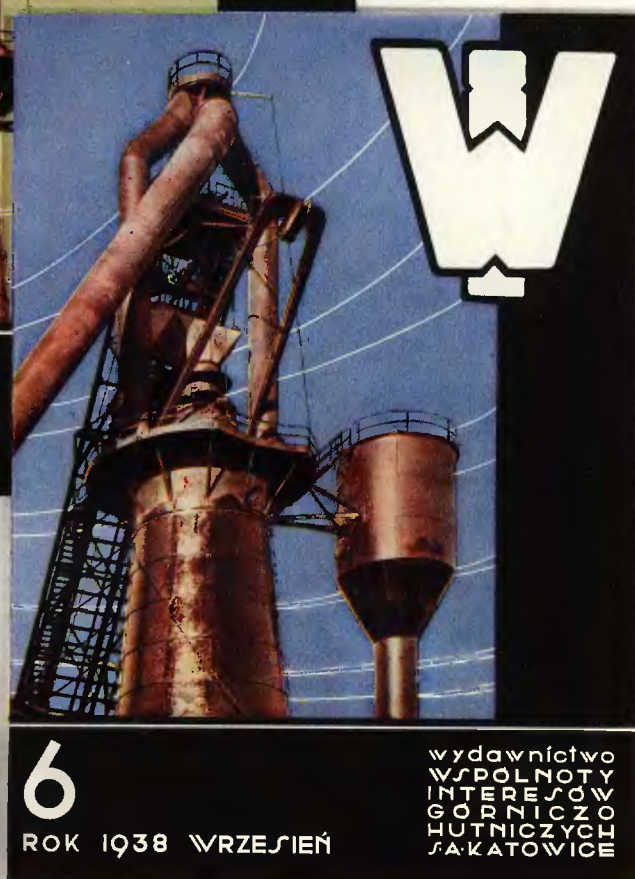
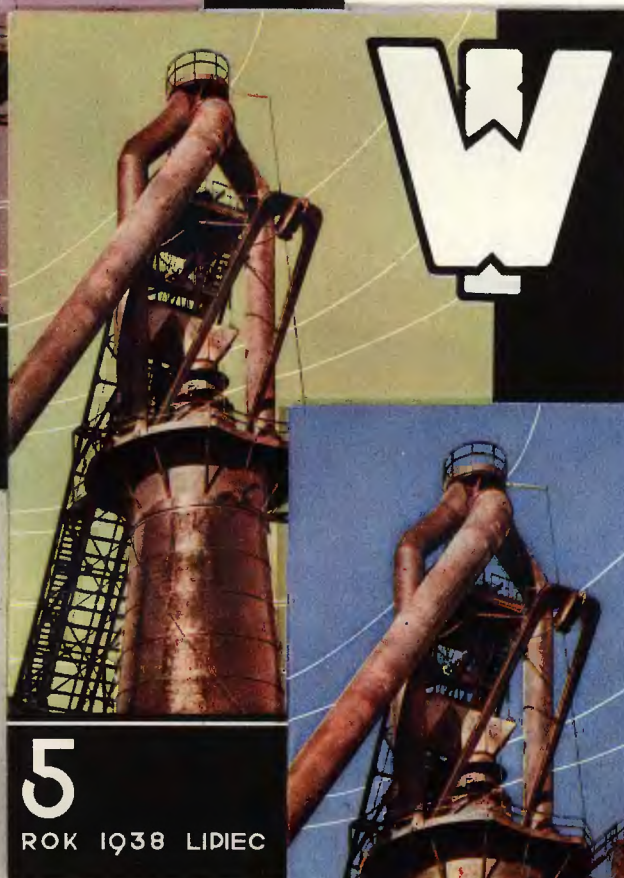


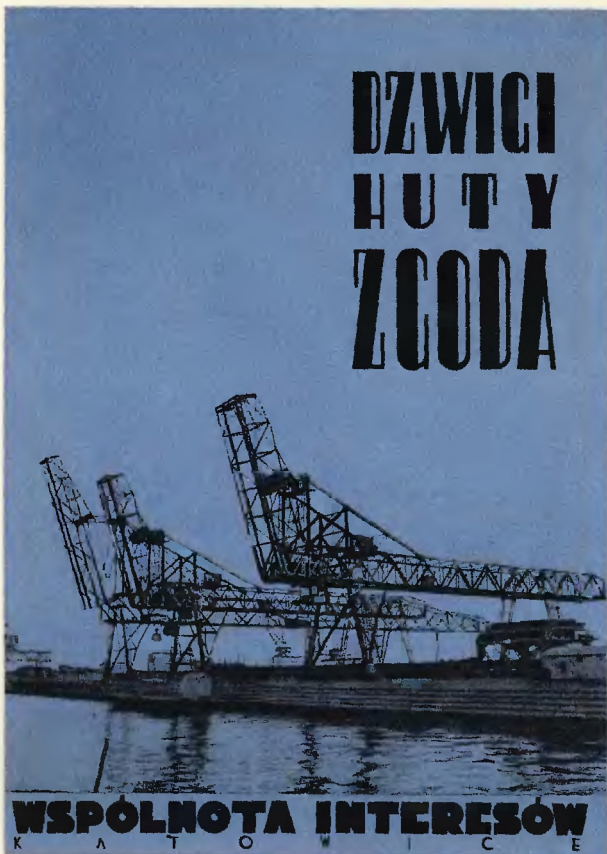
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, broszura.

»W. I.« Dwumiesięcznik »Wspólnoty In-
teresów« — Czasopismo sprawozdawczo-
informacyjne



»W. I.« Dwumiesięcznik »Wspólnoty In-
teresów« — Czasopismo sprawozdawczo-
informacyjne

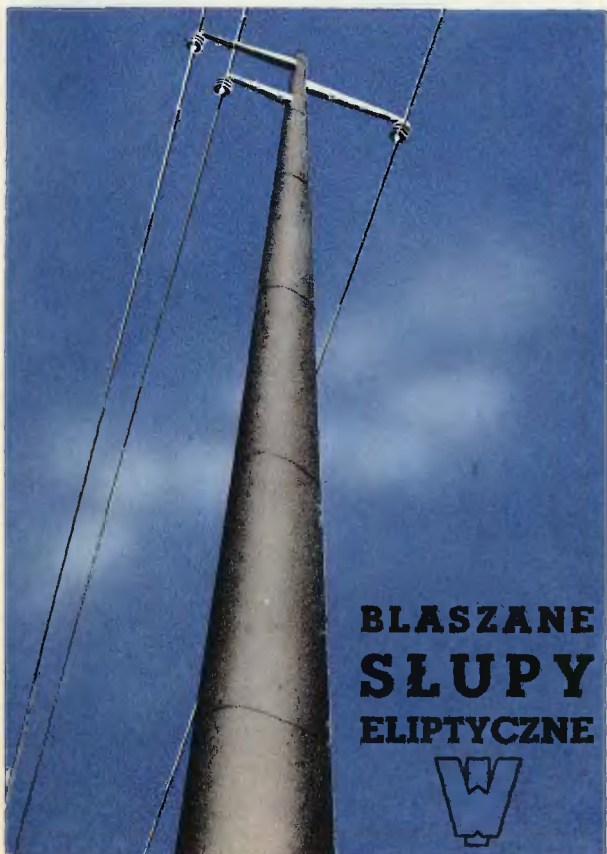




Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



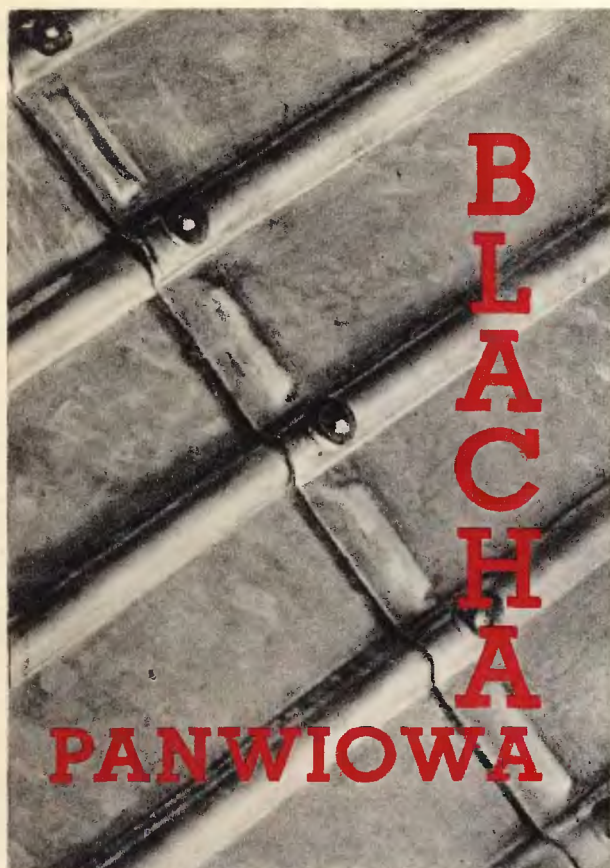
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



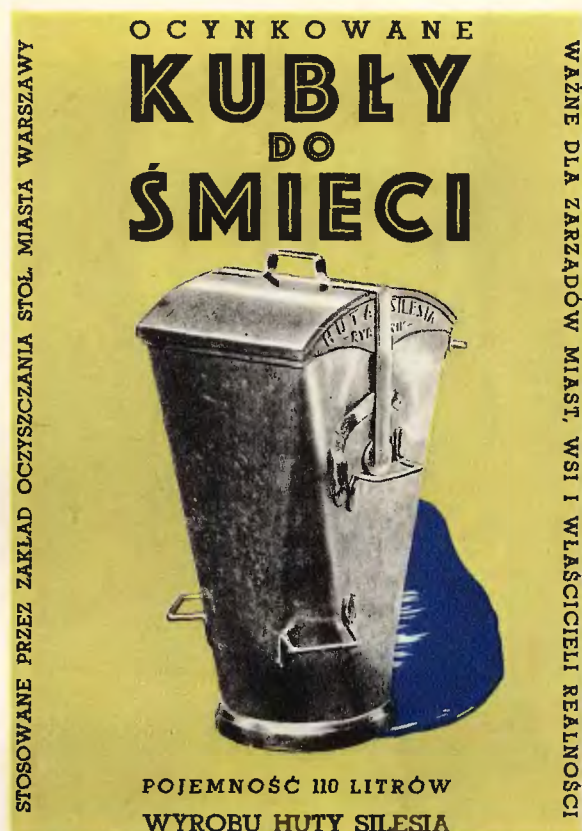
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



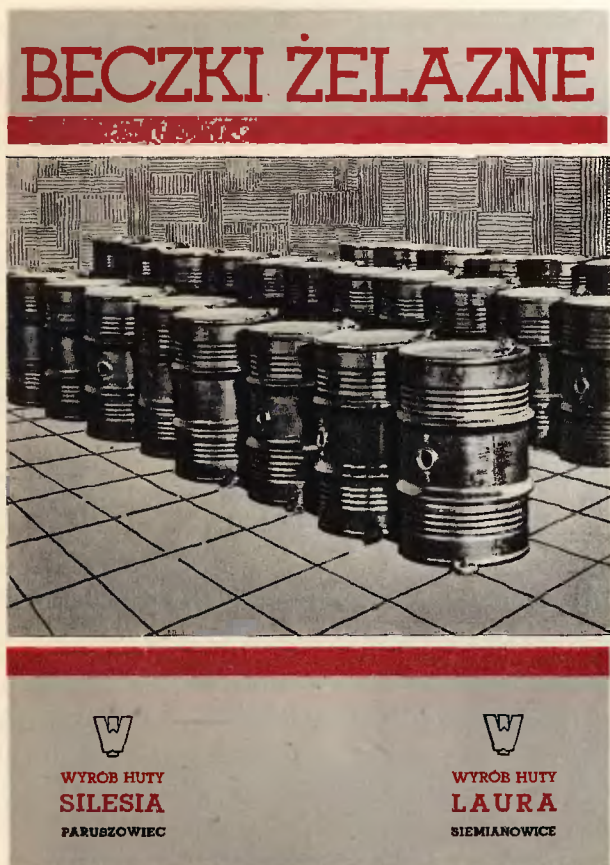
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



Wydanie drugie zmienione 1938. Format A5, broszura.



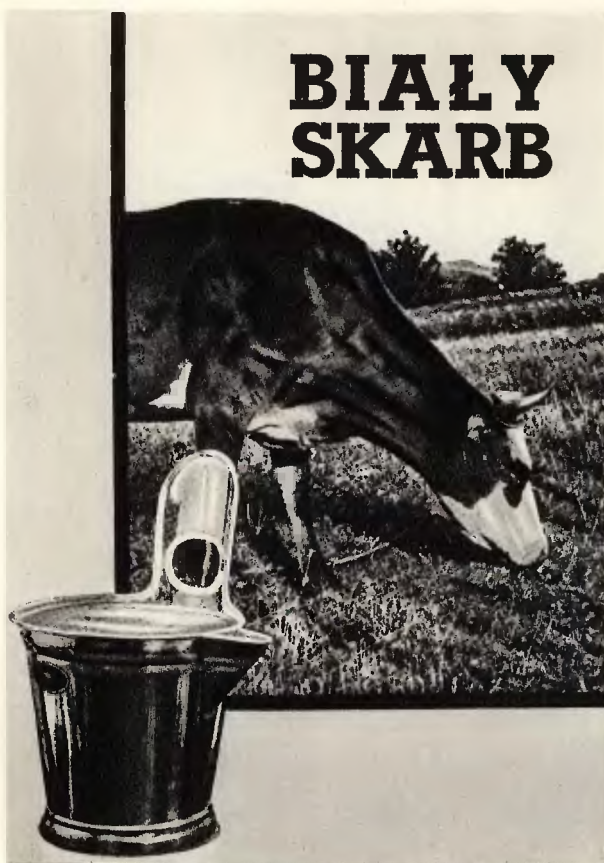
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



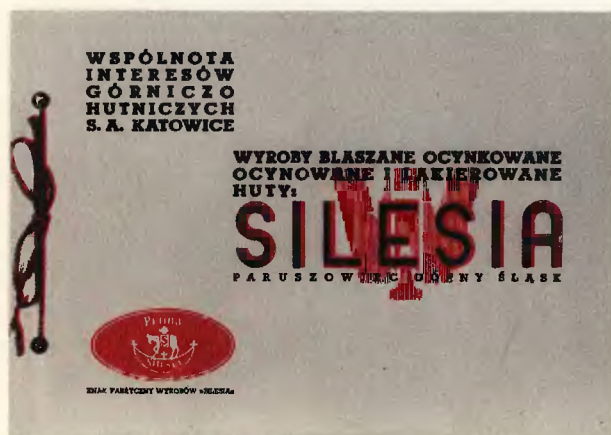
Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



Wydanie pierwsze 1938. Format B6, broszura.



Wydanie pierwsze 1938. Format B6, katalog.



Wydanie pierwsze 1938. Format B5, str. 30, katalog.



Wydanie pierwsze 1938. Format A5, prospekt.



Wydanie pierwsze 1938. Format A5, katalog.



Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.



Wydanie pierwsze 1938. Format A4, prospekt.

Szereg tegorocznych naszych wydawnictw, które przedstawiliśmy na poprzednich stronicach łącznie z wydawnictwami z lat ubiegłych daje w sumie kilkadziesiąt różnych katalogów, broszur, prospektów i ulotek.

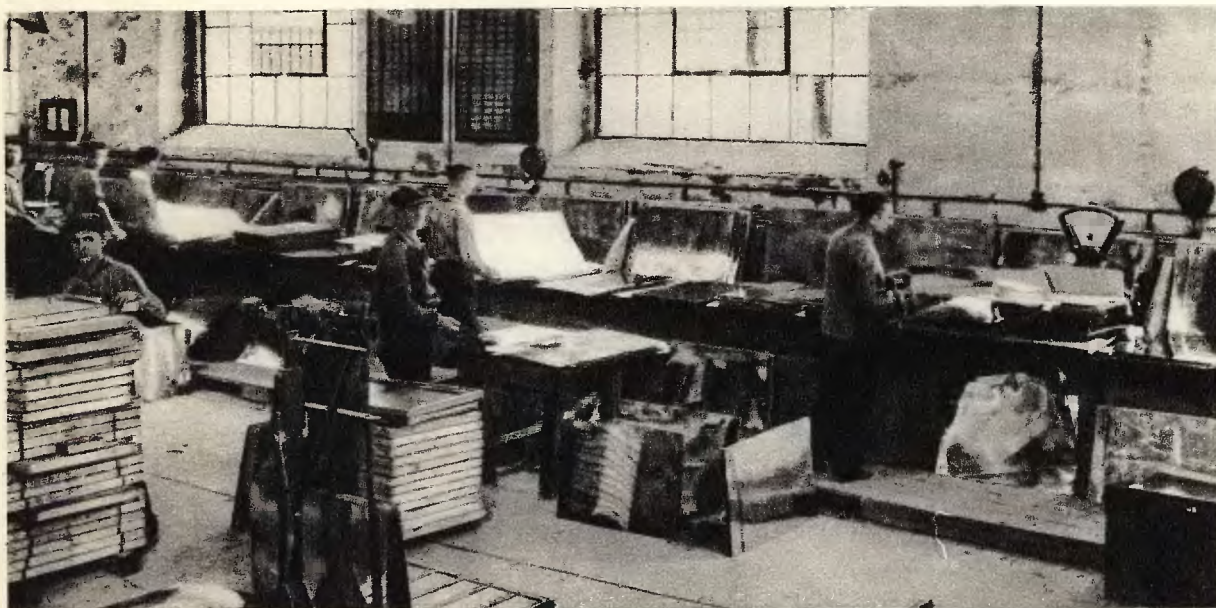
W wydawnictwach naszych kierujemy się zasadą, że temat któremu poświęcona jest dana publikacja opracowany być musi rzeczowo, wyczerpująco i obiektywnie. Zwracamy szczególną uwagę na przydatność praktyczną wydawnictwa — wymagając, by jeśli chodzi o treść było przejrzyste, jeśli chodzi o format — praktyczne. Wydawnictwom naszym nadajemy szatę zewnętrzną skromną — lecz wymagamy, by była ona estetyczną.

Zbieramy skrupulatnie wszelkie recenzje i rzeczowe krytyki, dotyczące naszych wydawnictw, które pozwalają nam na przeprowadzenie poprawek i uniknięcie w przyszłości ewentualnych usterek, które w każdym wydawnictwie wkraść się mogą.

Wszystkie wydawnictwa rozsyłamy według ściśle opracowanych spisów adresowych. Kartoteka nasza obejmuje kilkanaście tysięcy adresów. Cieszymy się, gdy poczta przynosi nam listy z najdalszych czasem zakątków Polski — zawierające prośbę o nadesłanie takiego, czy innego naszego wydawnictwa — jest to bowiem dla nas najlepszy sprawdzian celowości naszej akcji.

Jerzy E. Dolnicki





Sortowanie blachy białej w hucie »Batory«.

Kolebką produkcji blach białych jest Anglia, stąd więc przyjęto się określenie dla tego gatunku blach.

Pod nazwą »blacha biała« rozumiemy blachę stalową, pokrytą dwustronnie powłoką cyny. Pokrycie powłoką cyny odbywa się albo na gorąco przez zanurzenie arkusza blachy w płynnej cynie, albo w drodze elektrolitycznej. — Zużycie cyny na 1.000 kg blachy białej waha się w granicach od 18—25 kg dla blach w normalnym wykonaniu handlowym, a może być również większe dla blach białych, zużywanych na cele specjalne. — Do produkcji blach białych zastosowuje się stal w gatunku normalno- wzgl. głębokotłocznym.

»Wspólnota Interesów« produkuje blachy białe w hucie »Batory« w Walcowni Blach Cienkich, Oddział Ocynownia, uruchomionej w 1930 r. po gruntownej przebudowie Walcowni Blach Cienkich i przystosowaniu jej do produkcji wsadu dla Ocynowni kosztem ok. zł 1.400.000.— z początkową miesięczną produkcją 125 ton blach białych. W chwili uruchamiania Oddziału Ocynowni przez ówczesną Katowicką Spółkę Akcyjną czynna była w kraju ocynownia blach białych pod nazwą »Warszawska Wytwórnia Blachy Białej w Warszawie«, z którą zawarto porozumienie, następnie przedłużone przez »W. I.«, w ramach którego 75% zapotrzebowania krajowego pokrywa »Wspólnota Interesów«, natomiast pozostałe 25% »Warszawska Wytwórnia Blachy Białej«.

Zastosowanie blachy białej.

Blachy białej używa się do przerobu na puszki konserwowe i inne opakowania, naczynia, narzędzia, aparaty rolnicze, mleczarskie, wyroby galanteryjne, lampy, utensylia sanitarne, części masek gazowych itd., tak, że można ją uważać za artykuł pierwszej potrzeby. — Na szerokie i wielostronne zastosowanie blach białych wpłynęła bezsprzecznie wojna światowa.



Różne opakowania z blachy białej (wykon. F-my »Decorum« Sosnowiec).

towa, główny bowiem dostawca dla armii Entente'y, Stany Zjednoczone, stosowały do opakowań środków żywności głównie blachę białą jako najlepiej nadającą się do tego celu. Produkcja blach białych ma więc bezsprzecznie duże znaczenie gospodarcze, pozwala bowiem na szerokie przechowywanie przez dłuższe okresy czasu środków żywności, umożliwiając tym samym ich eksport. Ostatnio za granicą zużywa się duże ilości blach białych na opakowania sera, masła, jaj, piwa a nawet wina, przy czym przy dwóch ostatnich artykułach nie bez znaczenia jest niska tara tego rodzaju opakowań.

Produkcja i zużycie blach białych.

Czołowymi krajami produkującymi blachę białą są Stany Zjednoczone, Anglia, Niemcy, Japonia i Francja, których cyfry produkcji i zużycia obrazuje poniższa tabelka:

Kraj:	Produkcja w 1936 r. ton	Zużycie w 1936 r. ton	Przypada zużycia na głowę ludności kg
Stany Zjednoczone	2.096.699	1.940.000	15,16
Anglia	814.800	450.000	9,82
Niemcy	235.690	121.647	1,80
Japonia	136.089	brak danych	—
Francja	123.000	112.125	2,67
Polska	7.384	9.629	0,285

Wyżej podane cyfry, dotyczące zużycia blach białych w Polsce, nie są ścisłe, są raczej niższe, gdyż urzędowe statystyki nie rozdzielały ilości wwożonych w granice celne R. P. dla konsumpcji krajowej od tych ilości blach, jakie po przerobie na opakowania wychodzą przeważnie w stanie pełnym z granic celnych R. P. — Nie od rzeczy będzie nadmienić, że Japonia rozpoczęła produkcję blach białych dopiero w 1925 r. i w tak krótkim czasie zajęła czwarte miejsce w produkcji światowej, wyprzedzając Francję i Indie Brytyjskie. Także Włochy w ostatnim czasie powiększyły znacznie produkcję blach białych, brak jednak oficjalnych danych statystycznych z ostatnich lat nie pozwala na ocenę rozmiaru tamtejszej produkcji i zużycia.



Różne opakowania z blachy białej dla towarów eksportowych (wyk. F-my »Decorum« Sosnowiec).

Zbyt blach białych w kraju wzrasta z roku na rok, a głównym konsumentem blach białych są fabryki zrzeszone w »CBS« — Centralnym Biurze Sprzedaży Opakowań Blaszanych w Warszawie oraz poszczególne fabryki konserw, posiadające równocześnie własne wytwórnie opakowań. Pod wzglę-



Porównanie ciężaru opakowania blaszanego i szklanego.

dem wysokości produkcji stoimy na równym miejscu z Czechosłowacją i Kanadą.

Na szybki postęp konsumpcji wewnętrznej blach białych liczyć wiele nie można, charakter bowiem rolniczy naszego kraju nie zmusza do pójścia w tym kierunku, są natomiast możliwości w tak zwanym »eksporcie pośrednim« przy zastosowaniu opakowań z blachy białej dla bekonów, ogórków, pomidorów, jaj itd., wywożonych z Polski.

Sprawa ochrony celnej.

Powyżej naprowadzone dane statystyczne świadczą o tym, że kraje o bardzo dużej produkcji blach białych chronią barierami celnymi swą produkcję tego rodzaju artykułu, mającego bezsprzecznie duże znaczenie gospodarcze.

STAWKI OCHRONY CELNEJ:

Kraj:	Roczna produkcja w 1936 r. ton	Stawki ochrony celnej w 1937 r. na 1 tonę
Stany Zjednoczone	2.096.699	Zł 116,60
Anglia	814.800	„ 139,50
Niemcy	235.690	„ 233,20
Włochy	brak danych	„ 228,10
Francja	123.000	„ 152,20
Czechosłowacja	9.842	„ 639,60
Polska	7.384	cło normalne Zł 400.— wzgl. 480.— cło ulgowe „ 158,40
Rumunia	1.687	Zł 456,10



Porównanie przestrzenne w transporcie piwa.

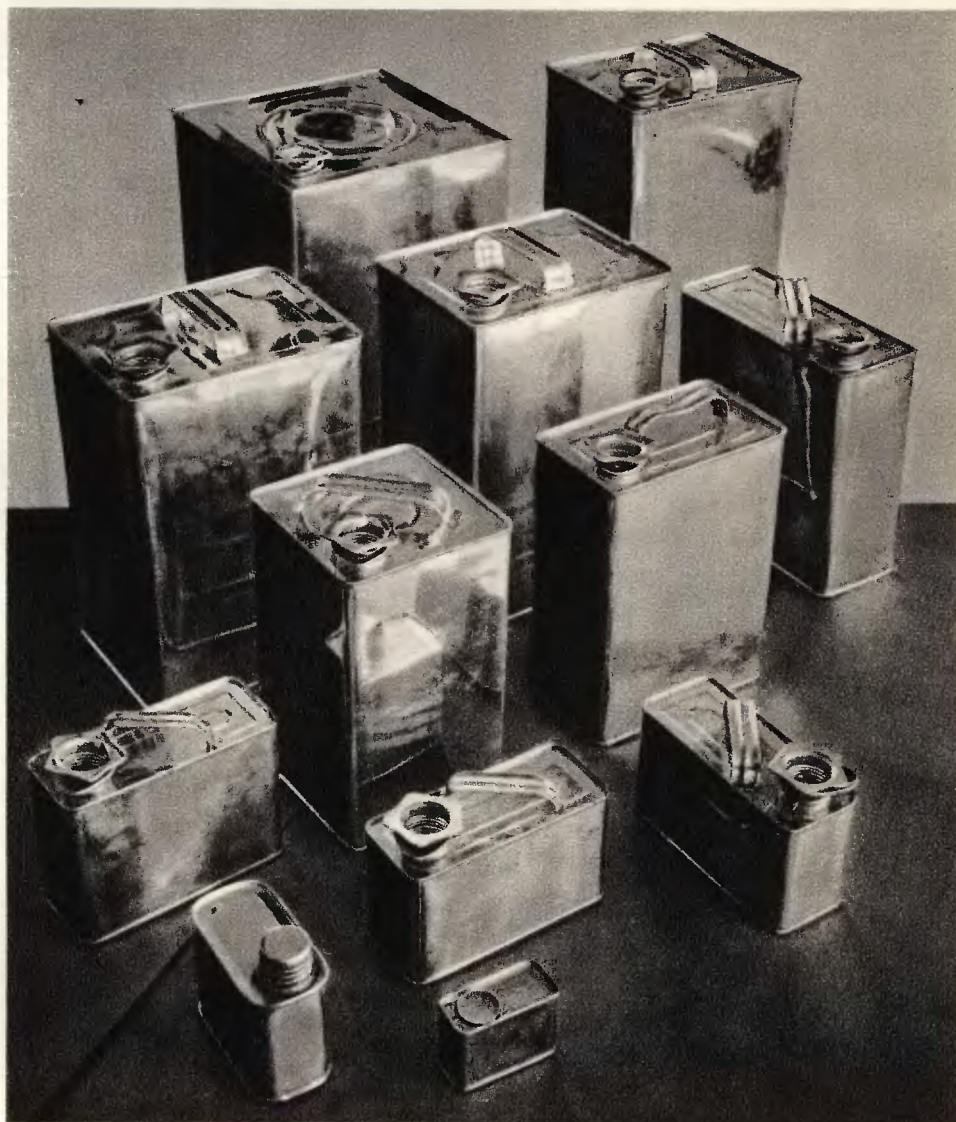
Krajowa produkcja blach białych korzysta więc z ochrony niższych stawek celnych, aniżeli to ma miejsce u naszych sąsiadów, jak Czechosłowacja, Rumunia, a nawet Niemcy przy zastosowaniu ulgowej stawki celnej. Zapratrywania co do słuszności tego założenia są podzielone, za zastosowaniem jednak wyższych stawek ochrony celnej zdają się przemawiać doświadczenia poczynione w krajach, zajmujących obecnie czołowe miejsca w produkcji blach białych. — Do roku 1890 blacha biała stanowiła monopol Anglii, wytwarzającej w tym czasie 98% produkcji światowej. Prymat Anglii utrudniał rozwój produkcji w Stanach Zjednoczonych i dopiero w roku 1890, po podwyższeniu cła na blachę białą o 100% w Stanach Zjednoczonych (tzw. Kinley Bill) doprowadzona została produkcja do pełni rozkwitu. Także cła niemieckie przyczyniły się do rozwoju

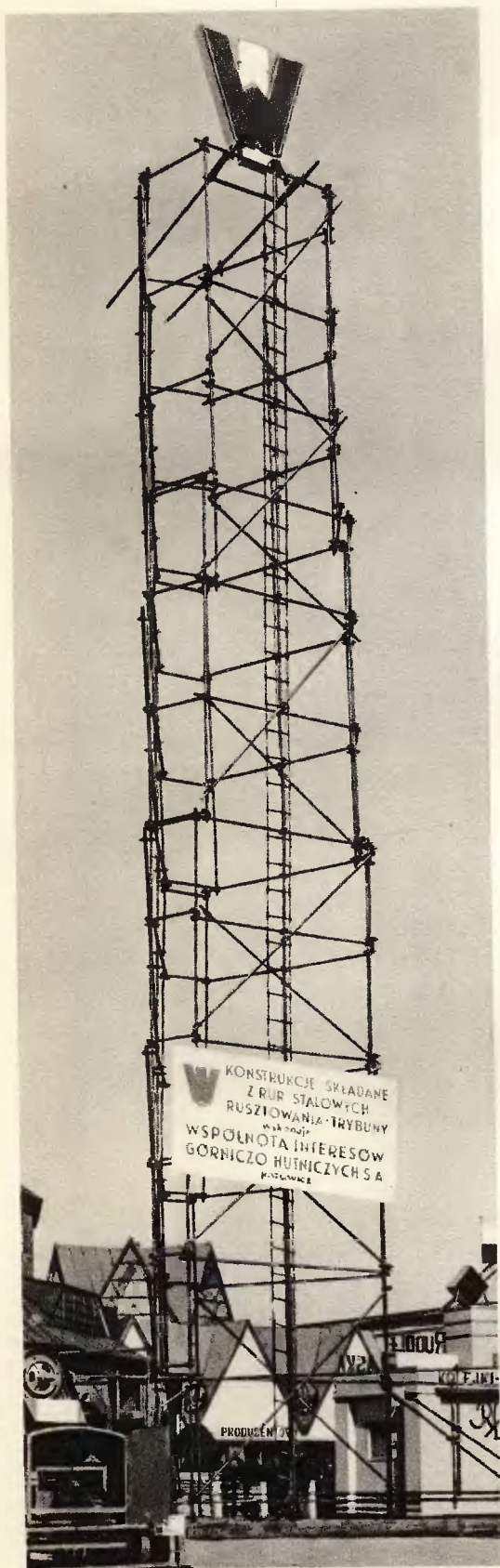
produkcji tego artykułu w Niemczech. Powiększenie produkcji jest nie tylko wymogiem Wytwórni Białej Blachy, którym zwiększenie tonażu pozwala na jej potaniecie przez rozłożenie kosztów stałych na większe ilości jednostek produkcyjnych, ale posiada również duże znaczenie społeczne, gdyż udział robocizny przy produkcji blach białych jest stosunkowo bardzo duży.

Ogólne.

Blachy białe należą do artykułów produkcyjnie trudnych ze względu na wysokie wymogi techniczne, stawiane im przez odbiorców, niezależnie więc od doborowych sił technicznych, prowadzących ten resort produkcji, wymagany jest stały kontakt z przetwórcami tej blachy. Wieloletnia żmudna praca oddziału huty »Batory« pozwoliła na doprowadzenie produkcji do stanu pierwszorzędного, w wyniku czego blacha biała produkcji »Wspólnoty Interesów« nie ustępuje pod względem jakości blasze pochodzenia zagranicznego, a nawet w wielu wypadkach okazuje się lepszą, co stwierdzają bez zastrzeżeń odbiorcy.

Kazimierz Bujak





34-metrowa wieża (konstr. składana z rur stalowych) Targi Poznańskie 1938.

Targi i wystawy odgrywają we współczesnym życiu gospodarczym poważną rolę, gdyż dają przegląd możliwości produkcyjnych poszczególnych gałęzi wytwórczości, stwarzają dogodne warunki do nawiązywania nowych kontaktów handlowych i informują społeczeństwo co i gdzie się w kraju wytwarza, oraz jakie dany towar posiada praktyczne wartości.

Targi względnie wystawy — odkrywają u konsumenta nowe potrzeby życiowe, podnoszą poziom jego wymogów i wpływają tym samym na ogólną konsumpcję krajową.

* * *

Wychodząc z założenia, że propaganda wytwórczości krajowej jest dziś koniecznością gospodarczą — »Wspólnota Interesów« wzięła udział w roku bieżącym w szeregu różnych targów, wystaw i pokazów.

Wszystkie te wystąpienia dostosowane były do charakteru poszczególnych imprez oraz ich terytorialnego znaczenia.

W dziale targów o ogólnopolskim i międzynarodowym znaczeniu wzięliśmy udział w **Międzynarodowych Targach w Poznaniu** oraz **Międzynarodowych Targach Wschodnich we Lwowie**.

Pokaz nasz w obydwu tych targach obejmował całość możliwości wytwórczych naszego koncernu, ze specjalnym uwzględnieniem nowości produkcyjnych oraz uwypukleniem znaczenia »Wspólnoty Interesów« w organizmie gospodarczym kraju.

Rzecz jasna, że wobec bardzo rozległej skali produkcji naszego koncernu — w ciasnych ramach stoisk targowych — mogliśmy ująć temat jedynie szkicowo. Obok pokażnej ilości wytworów, które przedstawiliśmy w oryginale, te działy naszej produkcji, które ze względów technicznych w formie eksponatów przedstawić się nie dały — zilustrowaliśmy odpowiednimi tablicami i fotografiami.

Bardzo pomocnym środkiem w naszej działalności na tym odcinku, okazał się wykonany przez nas specjalnie film pt. »Żelazo i stal«, który umożliwił nam bezpośrednie zademonstrowanie jak najszerszym kręgom zwiedzających, przebieg wytwarzania żelaza i stali w naszych zakładach. Film ten, jako pierwszy tego rodzaju w Polsce, cieszył się ogólnym zainteresowaniem i powodzeniem.

Znaczenie jakie przypisujemy uczestnictwu w tej grupie imprez, zwiększyłoby się wydatnie, gdyby w czasie ich trwania urządzano większą ilość zjazdów branżowych, kongresów fachowych itp., zapewniając w ten sposób wystawcom pożądaną element zwiedzających.

Poprzednio omówiona nasza działalność na odcinku targów, miała na celu obsługę konsumenta poszukującego wytworów specjalnych, będących wyrazem ostatniego postępu techniki i pragnącego zaznajomić się z pełnym zakresem wytwórczości dotyczącej jego branży.

Konieczność poinformowania konsumenta drobniejszego i oddalonego od większych ośrodków handlowych, skłoniła nas do uczestniczenia w licznych pokazach o charakterze bardziej regionalnym a nawet lokalnym.

W tej grupie wymienić należy udział nasz w targach względnie wystawach interesujących przemysł przetwórczy i handel, jak **Targi Wołyńskie w Równem**, **Targi Północne w Wilnie**, **Wystawa Rolniczo-Przemysłowa w Pleszewie**. Staraliśmy się poza tym o zainteresowanie naszymi wytworami bezpośredniego konsumenta drogą specjalnie organizowanych pokazów jak np. w **Rzeszowie**, **Bochni**, **Królówce**, **Okulicach** i **Kłaju**, tak że zasięgiem naszej działalności objęliśmy nie tylko konsumenta miejskiego, ale również i wiejskiego.

W pokazach o których wyżej mowa, położyliśmy specjalny nacisk na pokaz wytworów interesujących jak najszerszy ogół konsumentów rolników jak np. blachy różnego rodzaju do krycia dachów, narzędzia ręczne, narzędzia rolnicze, naczynia mleczarskie, naczynia emaliowane, ocynkowane, osie wozowe, latarnie wiatroodporne itp.

* * *

Odrębnie traktowaliśmy — pokazy specjalne organizowane w celu zaznajomienia zainteresowanych ostatnimi zdobyczami techniki i produkcji krajowej w pewnych określonych dziedzinach.

Na wstępie wymienimy tutaj nasz udział w **I-szej Wystawie Lotniczej we Lwowie**, na której zademonstrowaliśmy stal »Batory« znajdującą wszechstronne zastosowanie w polskim przemyśle lotniczym. Na wystawie »**Gaz, Woda i Technika sanitarna**« zorganizowanej z okazji XX Zjazdu Gazowników i Wodociągowców w Katowicach — przedstawiliśmy rury stalowe bez szwu, produkcji huty »Batory« — podkreślając szczególną ich rolę w budowie rurociągów z punktu widzenia obronności kraju.

Zorganizowany przez Automobil-klub Polski — »**Pokaz budownictwa garażowego**« w Warszawie, stworzył dla nas bardzo dogodną okazję do zademonstrowania naszych garażów seryjnej produkcji z blachy falistej. Urządzona przez Zrzeszenie właścicieli mleczarni prywatnych »**Wystawa Mleczarska**« w Warszawie połączona z ogólno-polskim zjazdem właścicieli mleczarni — dała nam możliwość zapoznania uczestników zjazdu z naszą produkcją naczyń mleczarskich oraz urządzeń chłodniczych.

* * *

Charakteryzując ogólnie nasz pogląd na miniony sezon wystaw i targów — dla nas bardzo pracowity, gdyż uczestniczyliśmy w dwunastu targach, wystawach i pokazach — musimy stwierdzić, że dały nam one w wyniku pewne realne korzyści.

Z jednej strony mogliśmy poznać bliżej wymagania konsumenta na podstawie bezpośredniego zetknięcia się z nim i zademonstrowania mu wprost towaru, — z drugiej potrafiliśmy drogą targów i wystaw zwiększyć znacznie zasięg zainteresowania naszą produkcją.

Zdajemy sobie dobrze sprawę, że rezultat naszych wysiłków na tym odcinku mierzony być może nie tylko sumą osiągniętych doraźnych korzyści handlowych, lecz również i sumą korzyści pośrednich o znaczeniu ogólnospołecznym.

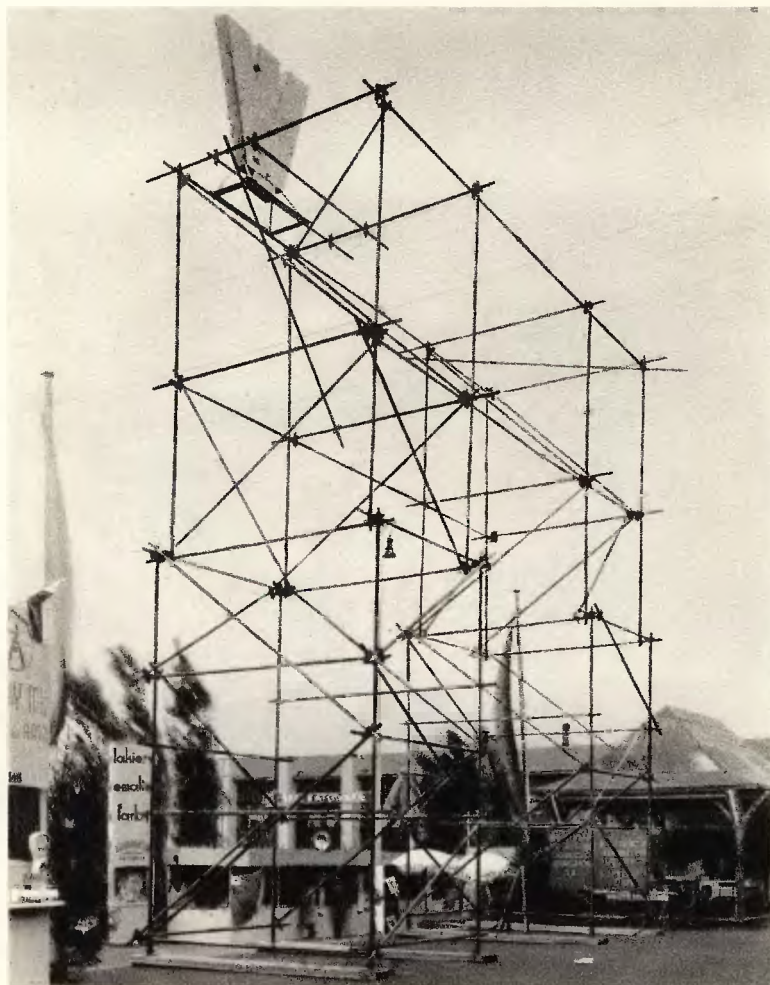
Jerzy E. Dolnicki.



Stoisko »Wspólnoty Interesów« na Międzynarodowych Targach w Poznaniu 1. V.—8. V. 1938.



Stoisko »Wspólnoty Interesów« na Pokazie Budownictwa Garażowego w Warszawie 15. V.—1. VI. 1938.



Rusztowanie z rur stalowych zademonstrowane przez „Wspólnotę Interesów» na Targach Katowickich 22. V.—6. VI. 1938.



Fragment Stoiska »Wspólnoty Interesów» na I-szej Wystawie Lotniczej we Lwowie 31. V.—29. VI. 1938.



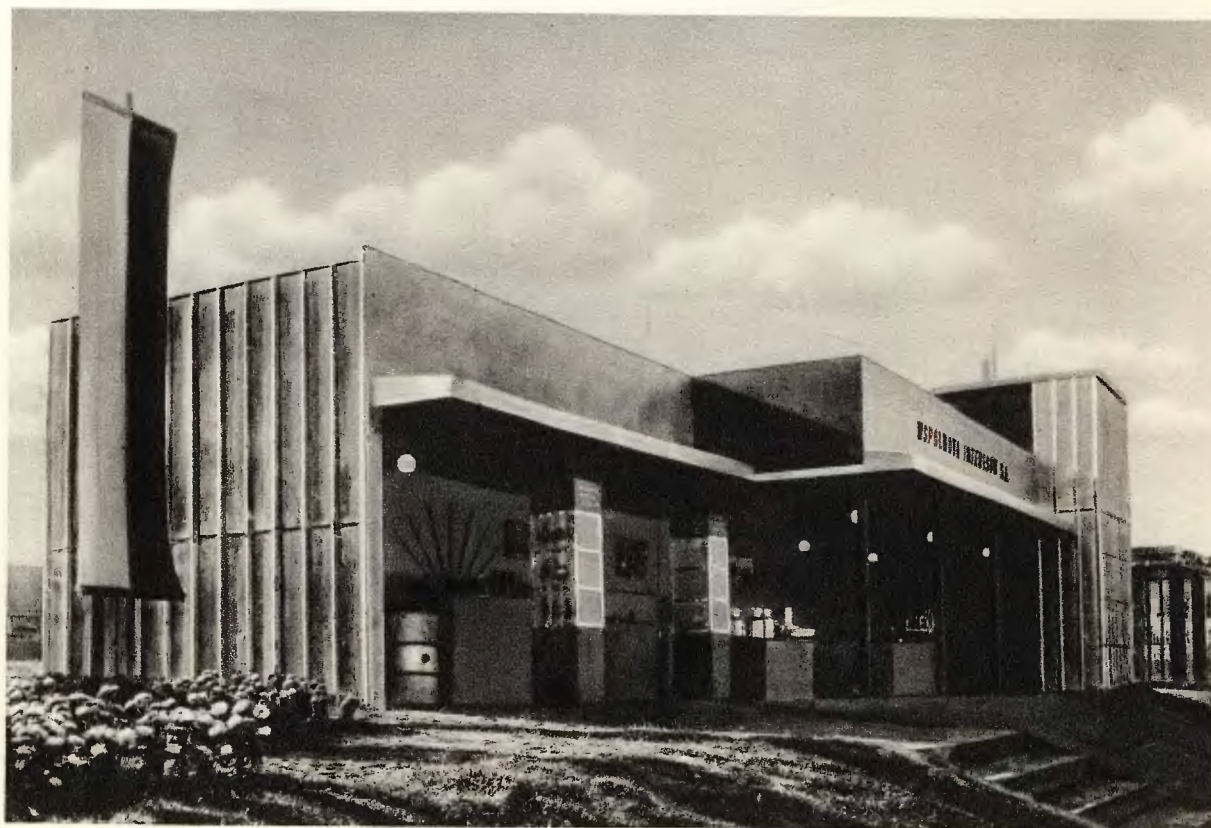
Stoisko »Wspólnoty Interesów« na Wystawie »Gaz, Woda i Technika Sanitarna« w Katowicach
23. VI. — 26. VI. 1938.



Stoisko »Wspólnoty Interesów« na Międzynarodowych Targach Wschodnich we Lwowie
3. IX. — 13. IX. 1938.

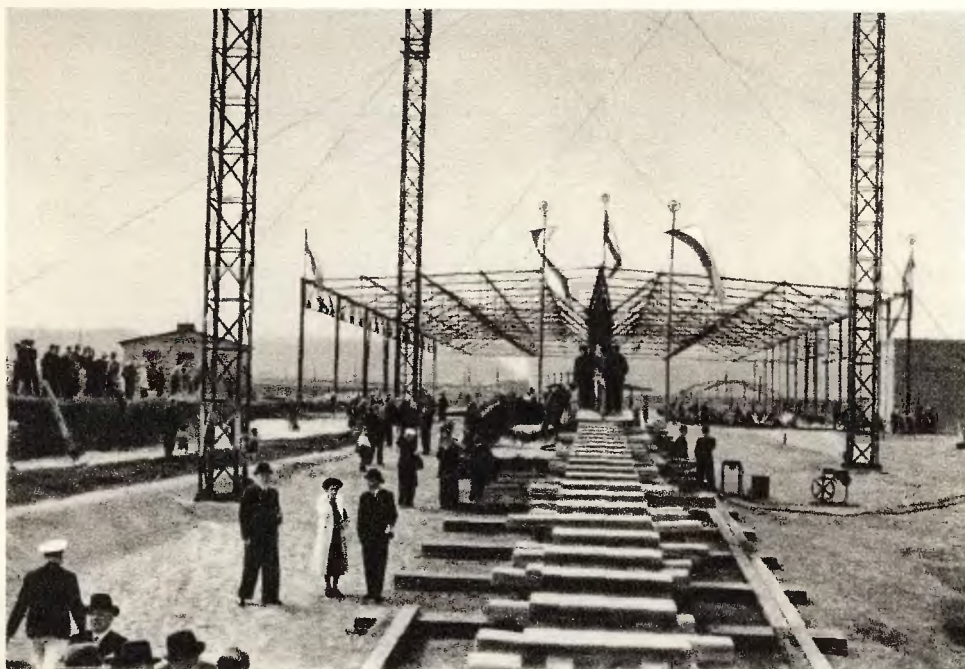


Fragment Stoiska »Wspólnoty Interesów« na Targach Wołyńskich w Równem 11.IX.—25.IX. 1938.



Pawilon własny »Wspólnoty Interesów« na Targach Północnych w Wilnie 17. IX. — 2. X. 1938.

UROCZYSTOŚĆ POŚWIĘCENIA POCHYLNI W STOCZNI GDYŃSKIEJ S. A.



Nowo wybudowana pochylnia w Stoczni Gdynia S. A.

W dniu 28 sierpnia b. r. odbyło się w Gdyni uroczyste poświęcenie pochylni i położenie stępki pierwszego statku budowanego w nowej »Stoczni Gdynia« przy Kanale Przemysłowym.

Uroczystość ta stanowiła początek nowego okresu w dziejach nie tylko »Stoczni Gdynia«, ale w ogóle polskiego przemysłu okrętowego.

Po raz pierwszy na polskim wybrzeżu, rękami polskich pracowników i z polskich materiałów rozpoczęto budowę dużego statku pełnomorskiego o pojemności 1250 ton, zamówionego przez Żeglugę Polską.

Na uroczystość poświęcenia przybył p. Wiceminister Przemysłu i Handlu M. Sokołowski, który po powitaniu go przez Prezesa Rady Nadzorczej Stoczni p. Inż. Ignacego Bracha wygłosił przemówienie podkreślające doniosłość wydarzenia z punktu widzenia interesów portu, floty handlowej, gospodarki morskiej oraz przemysłu krajowego.

Aktu poświęcenia nowej pochylni dokonał Ks. Kanonik Tuszyński, po czym nastąpiło uroczyste założenie pierwszego nitu w stępce budowanego statku. Nit ten założyli w pierwszej parze p. Wiceminister Sokołowski z Naczelnym Dyrektorem »Wspólnoty Interesów« p. inż. B. Kowalskim, w drugiej parze p. Wicewojewoda pomorski Mgr Szczepański z p. Komisarzem Rządu m. Gdyni Mgr Sokołem, w trzeciej p. dr Darski — Wicedyrektor Żeglugi Polskiej z Prezesem Rady Nadzorczej Stoczni Gdynia p. inż. I. Brachem, w czwartej zaś Dyrektor Stoczni inż. Badian i pracownik Stoczni Dera, który w imieniu pracowników wygłosił okolicznościowe przemówienie. Uroczystość tę zakończyło wręczenie p. Mgr. Sokołowi

czeku opiewającego na sumę 4500 zł, która to kwota stanowiła rezultat zbiórki wśród pracowników i robotników »Stoczni Gdyńskiej« na F. O. M.

* * *

Rozbudowa »Stoczni Gdyńskiej« postępuje szybkim krokiem w/g ustalonego z góry planu. Za pierwszym zamówieniem poszły dalsze i obecnie Stocznia buduje statek inspekcyjny, luger rybacki i pogłębiarkę rzeczną.

Jeśli się uwzględni fakt, że wszystkie dotychczasowe zamówienia polskich armatorów oddawane były stoczniom zagranicznym — rozszerzenie i rozbudowa stoczni krajowej, mogącej już w obecnym stadium jej wyposażenia budować poważne jednostki nawigacyjne — ma swoją wymowę.

WYCIECZKA KORPUSU OFICERÓW D. O. K. V.



Reprezentacyjne oddziały pracowników »W. I.« witają u wejścia do huty »Piłsudski« gen. Narbutt-Łuczyńskiego i gości.

Dnia 22 października b. r. w Zakładach naszych gościła wycieczka korpusu oficerów D. O. K. V. z dowódcą O. K. V. gen. bryg. Narbutt-Łuczyńskim na czele. W wycieczce wziął przede wszystkim udział korpus oficerski V Batalionu Broni Pancernej wraz z Dowódcą Batalionu.

Wycieczka miała charakter rewizyty w związku z uroczystością poświęcenia sztandaru pułkowego V. Batalionu, ufundowanego przez Spółkę i pracowników »W. I.«, która odbyła się w czerwcu b. r. w Krakowie.

Uczestnicy wycieczki zwiedzili hutę »Piłsudski« oraz kopalnię »Siemianowice«.

ŚWIĘTO NIEPODLEGŁOŚCI W CIESZYNIE



W dniu 11 listopada b. r. wzięła w Cieszynie udział w obchodzie święta Niepodległości delegacja, złożona z władz, urzędników i robotników »W. I.« w liczbie 500 osób. Hutnicy, górnicy, pracownicy zakładów przetwórczych i pracownicy gospodarstw rolnych wystąpili w mundurach.

Panu Prezydentowi R. P. wręczyła delegatka robotnic gospodarstw rolnych »W. I.« naręczę kwiatów.

WYCIECZKA MANDŻURSKIEJ DELEGACJI GOSPODARCZEJ



W dniu 11 października zwiedziła nasze Zakłady wycieczka delegatów mandżurskiego świata gospodarczego w liczbie 54 osób. Wycieczka ta, jak wiadomo, bawiła w Polsce czas dłuższy.

W związku z naszym eksportem hutniczym do Mandżurii, pobyt wycieczki w Zakładach hutniczych nabiera specjalnego znaczenia.

POŚWIĘCENIE YACHTU »WSPÓLNOTA«



Yacht »Wspólnota« pod pełnymi żaglami.

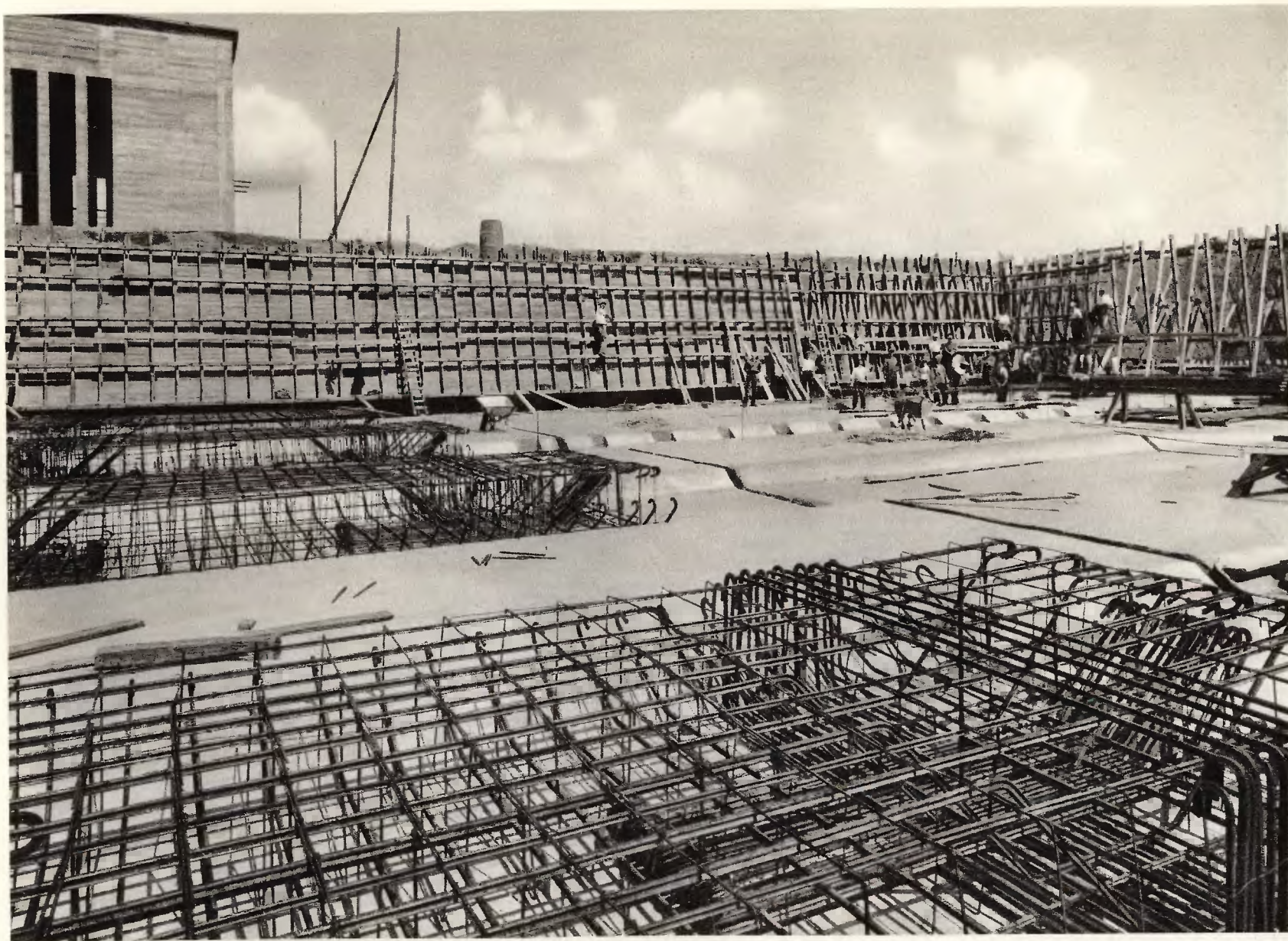
W dniu 28 sierpnia b. r. odbyło się w basenie yachtowym w Gdyni uroczyste poświęcenie yachtu zakupionego przez Yacht Klub »W. I.«

Uroczystość zaszczylił swą obecnością p. Wiceminister Przemysłu i Handlu M. Sokołowski. Chrzestnymi rodzicami yachtu, któremu nadano imię »Wspólnota«, byli W. Pani Dębicka i Naczelny Dyrektor »Wspólnoty Interesów« inż. Bronisław Kowalski.

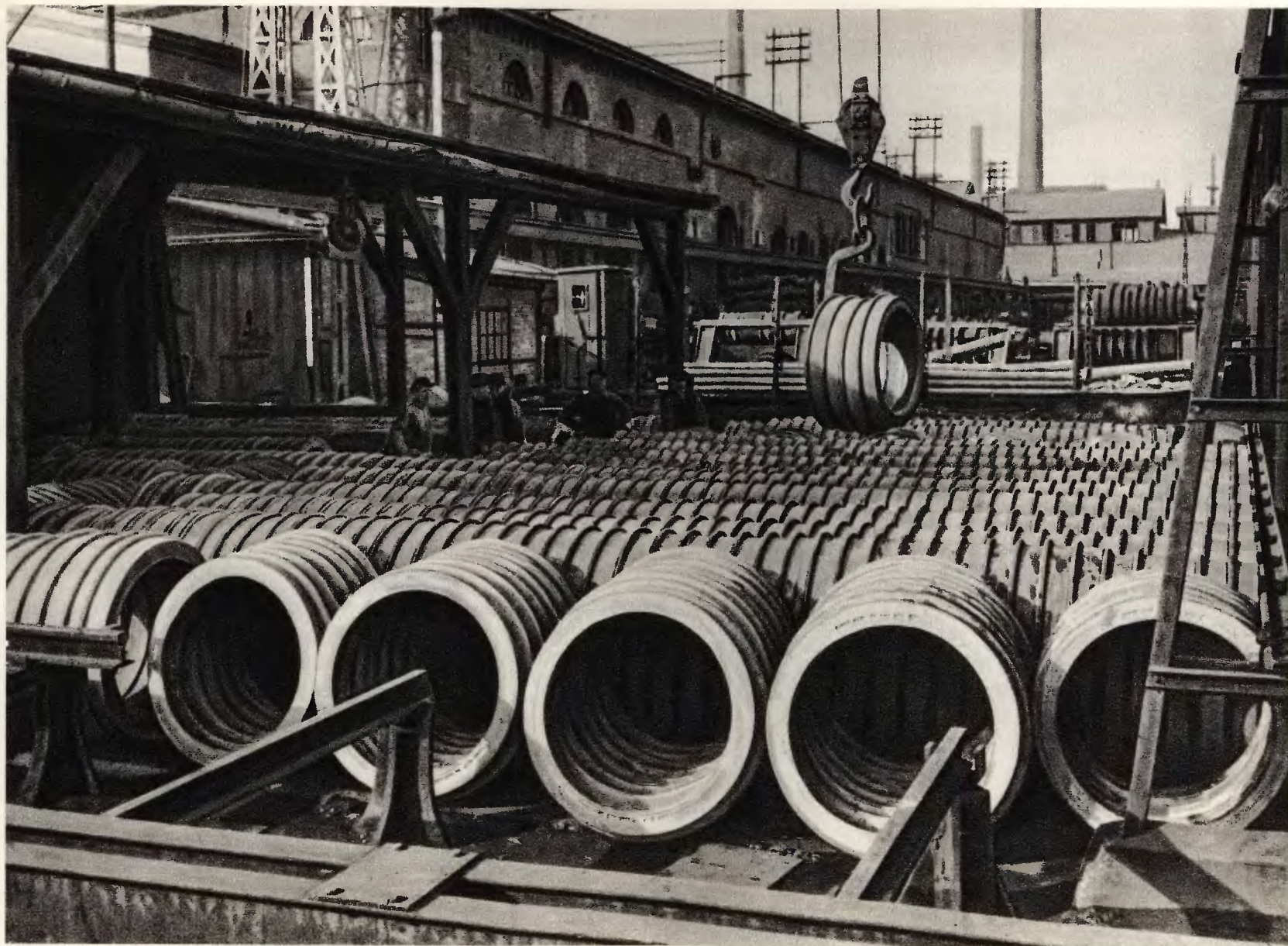
Yacht »Wspólnota« odbył pod banderą Yacht Klubu »W. I.« kilka rejsów szkolnych po Bałtyku, odwiedzając m. in. Sassnitz (Rugia), Bornholm, Karlskronę i inne porty szwedzkie przebywając w sumie około 2.000 mil morskich.

N A S Z E
DOSTAWY

Zbiornik Miejskich Zakładów Wodociągowych w Poznaniu. Do zbrojenia tej olbrzymiej konstrukcji żelbetowej użyto stali »Criffel« w ilości 265 ton.



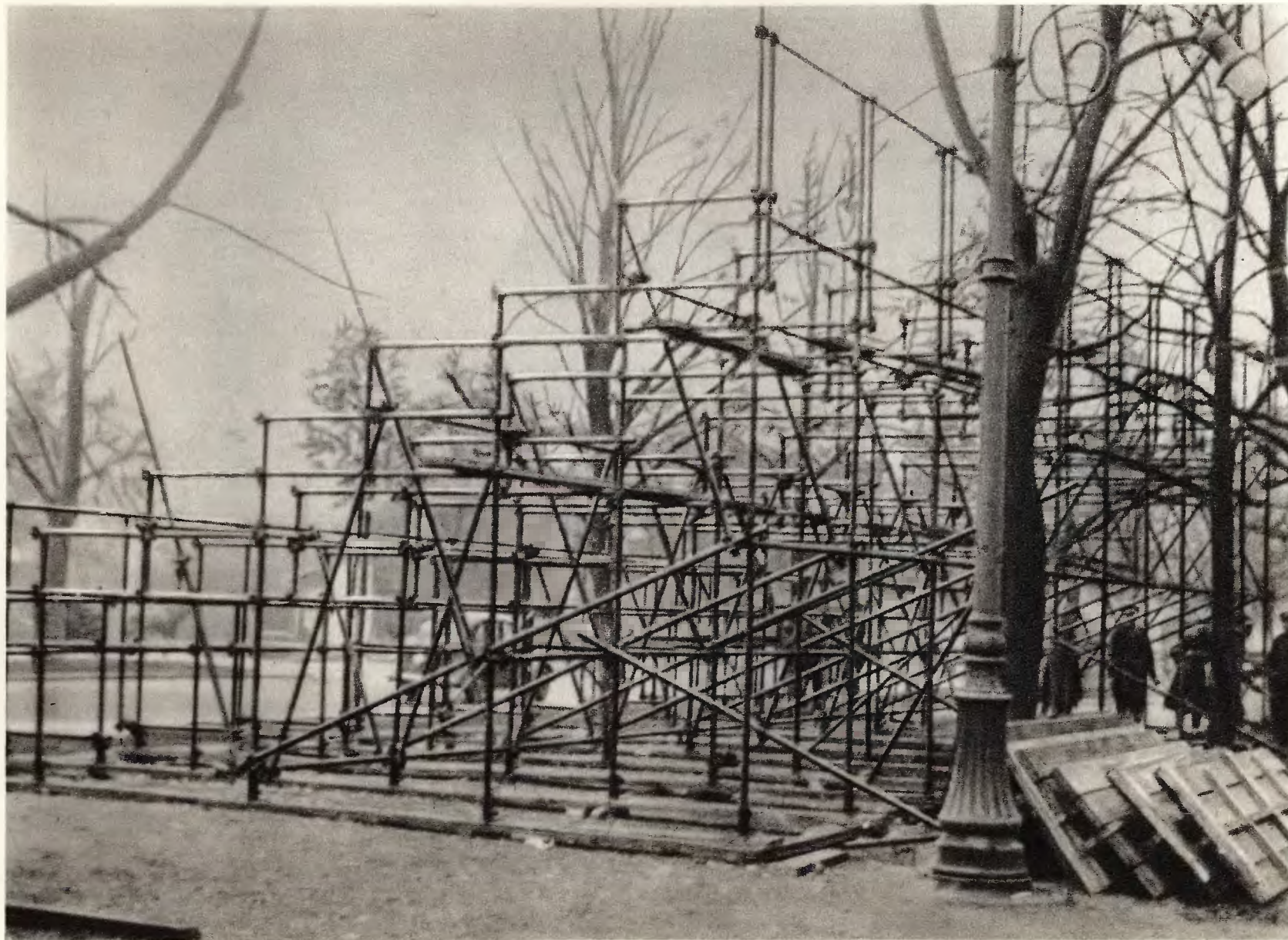
Część wielkiej dostawy wagonowych obręczy kołowych wykonanych przez hutę »Piłsudski« w Chorzowie (Fabryka obręczy i zestawów kołowych) dla Państwowych Kolei Bułgarskich.



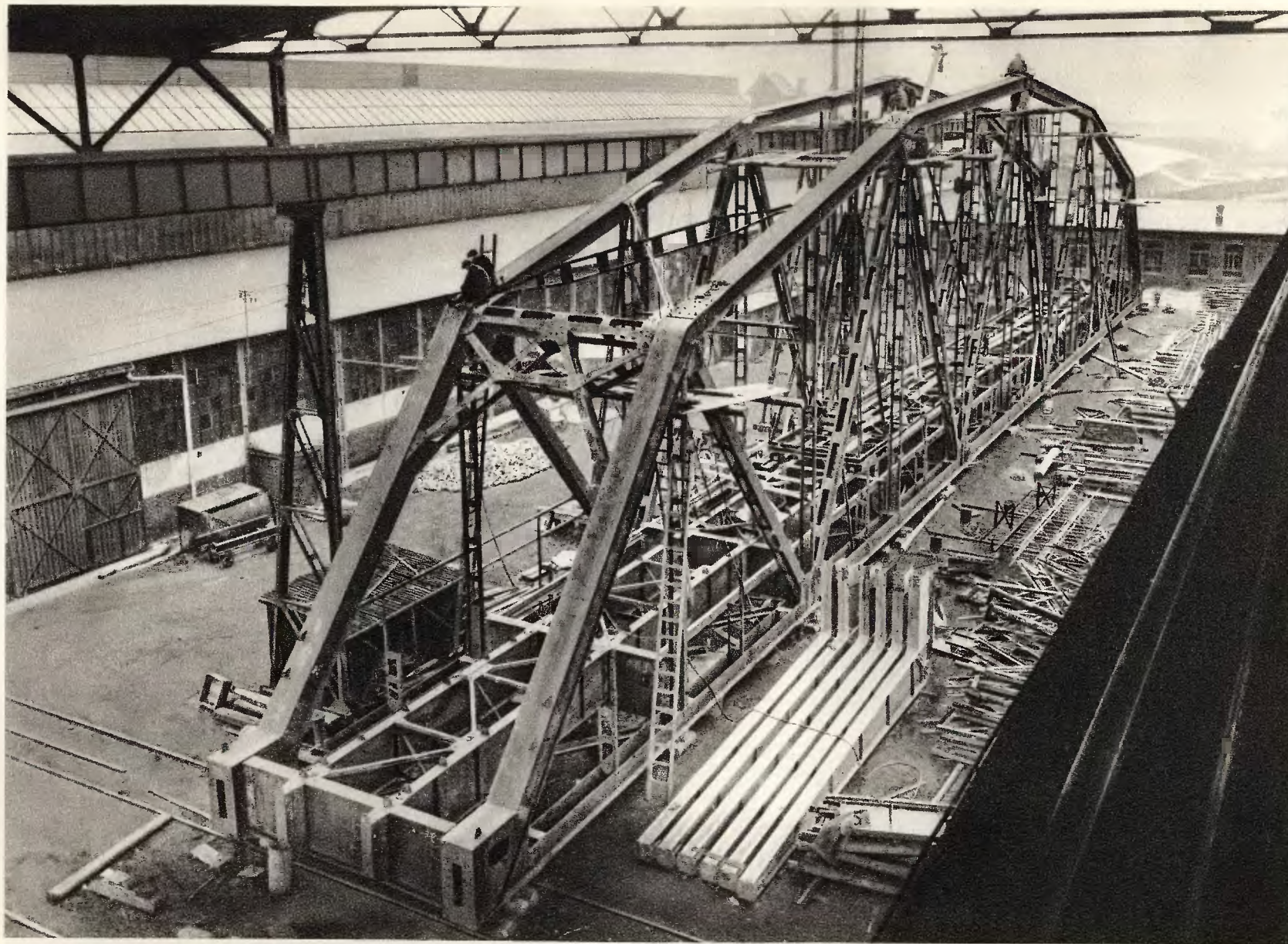
Seria rur giętych
kotłowych (dla ko-
tłów wodno-ru-
rowych) wykonana
przez hutę »Laura«
w Siemianowicach
na zamówienie Za-
kładów Ostrowiec-
kich.



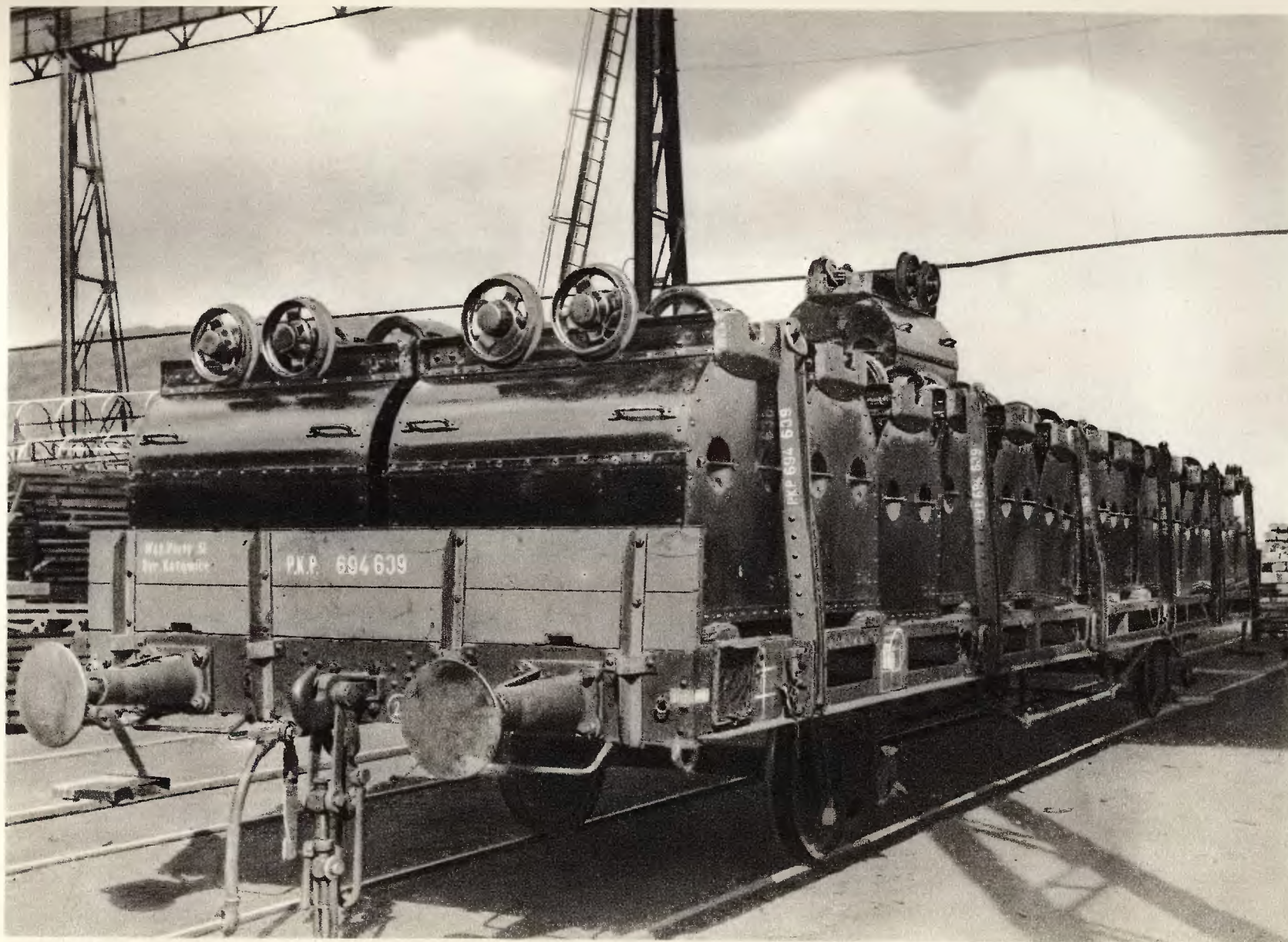
Trybuna (dla 300 osób) o konstrukcji składanej z rur stalowych, wykonana przez »W. I.« w związku z uroczystością Święta Niepodległości w Warszawie.



Jedno z pięciu 70
metrowych przęseł
mostu kolejowego
spawanego (na mon-
tażu nitowanym) wy-
konanych przez
»Warsztaty Prze-
twórcze« w Chorzo-
wie dla Ministerstwa
Komunikacji.



Jedna z ostatnich
dostaw wózków ko-
paliennych wykonana w »Warsztatach
Przetwórczych« w
Chorzowie.



ODPOWIEDZIALNY REDAKTOR
J E R Z Y E. D O L N I C K I
U K Ł A D G R A F I C Z N Y
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«

DELEGATURA ZARZĄDU W. I.

Warszawa, ul. Jasna 1—tel. 316-12, 316-69

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

Górnico-Hutnicze Towarzystwo Handlowe S. A.

Kraków, ul. Podwale 7.—Telefon 143-60.

Oddział we Lwowie

ul. Rutowskiego 1.—Tel. 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 Kantaka 6.m. 5.—Tel. 48-93,

48-94, magazyn 82-95, 82-96

Sprzedaż wyrobów hutniczych
za granicą:

Polski Eksport Żelaza Sp. z o. o.

Katowice, Lompy 14.—Tel. 359-01

