



Nr. 21.

Warszawa, dn. 1 listopada 1938 r.

Ogóln. zbioru Nr. 714.

WYDAWCA: W imieniu Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych — Prezes Rady Związku inż. Piotr Drzewiecki.
Za redaktora odpowiedzialnego inż. Antoni Dunin.

REDAKCJA I ADMINISTRACJA: Warszawa, ul. Marszałkowska 140, tel. 5.94-26, Adres teleg.: „Metalowcy — Warszawa“.

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

TREŚĆ NUMERU: Inż. Piotr Drzewiecki. — Wiadomości związkowe. — Metale półszlachetne i stopy. — Wiadomości z zagranicy. — Nowe książki. — Ceny.



Inż. Piotr Drzewiecki, Prezes Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych święci w dniu dzisiejszym Jubileusz 50-lecia pracy zawodowej i społecznej.

Inż. Piotr Drzewiecki

Wartki prąd życia codziennego, nie pozwala często na należyłą ocenę zjawisk i ludzi nas otaczających. Robi to dopiero historia, oceniając ich z perspektywy szeregu długich lat.

Dzień, rok, lata, cóż to jest dla historii.

Ale półwiecze to już okres, nad którym i współcześni nie przechodzą do porządku, a dorobek półwiecza to rzecz, która może być już należycie oceniona.

Są zjawiska, które wiążą się ściśle z pewnymi zagadnieniami, tak ściśle, że nie sposób mówić o zagadnieniach, pomijając nazwisk, jak też nie sposób mówić o tych nazwiskach, pomijając zagadnienia.

Okres ostatniego 50-lecia Polski, to czas rozwoju przemysłu metalowego, nie tylko jako warsztatów i fabryk na ziemiach polskich położonych, ale nade wszystko, jako ludzi rozumiejących ten przemysł i w nim żyjących.

Okresu tego nie rozdzielił nic od zasług i nazwiska Piotra Drzewieckiego, który dziś święci, a my wszyscy również z Nim, Jubileusz 50-lecia pracy zawodowej.

Aby stać się człowiekiem wielkim, trzeba skupić w sobie szereg zalet, z których najważniejszymi są jednak: pracowitość i charakter.

Gdyby trzeba było w kilku słowach dać sylwetkę Piotra Drzewieckiego, to wystarczyłoby powiedzieć: Człowiek wielkiej pracowitości i wielkiego charakteru.

Piotr Drzewiecki umiłował pracę tak bardzo, że rzec by można wypoczywa pracując, a męczy się odpoczynkiem. W życiu Jego niema chyba godziny zmarnowanej. Z jakąś przedziwną pasją pracuje On od świtu do nocy po przez lata całe i choć los szczerze rzuca Mu pod nogi zaszczyty i dobra, On śpieszy ciągle naprzód w wielkim, wspaniałym wyścigu pracy.

50-cio lecie, to wielki szmat drogi, ale droga Piotra Drzewieckiego jasno rysuje się, bo wszędzie praca Jego pozostawia trwałe pomniki w postaci dzieł dokonanych przez Niego.

Student Piotr Drzewiecki zamyka okres młodości czy Złotym Medalem Instytutu Technologicznego w Petersburgu, jednym z nielicznych złotych medali, jakimi ta niezmiernie surowa uczelnia wyróżniła jednostki spośród wielotysięcznej rzeszy swoich wychowanków.

W kilka lat później organizuje pierwsze polskie i przodujące po dziś dzień w swej specjalności „Tow. Budowy Maszyn i Urządzeń Sanitarnych, Drzewiecki i Jeziorański”.

W roku 1913 tworzy pierwszy polski dom towarowy „B-ci Jabłkowskich”.

W roku 1920 tworzy pierwszą w Polsce fabrykę parowozów p. n. „Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Polsce”.

W roku 1921 rzuca podwaliny pod polski przemysł motoryzacyjny, tworząc „Francusko-Polskie Towarzystwo Budowy Samochodów i Samolotów”. (Dzisiejszą Fabrykę Silników P. Z. L.).

Długą jest lista przedsięwzięć przemysłowych, które Piotrowi Drzewieckiemu zawdzięczają swoje powstanie lub rozwój, czy to będzie Polski Bank Komunalny, Pocisk, Boryszew, Nitrat, Tudor, Polski Ericsson, Polskie Towarzystwo Elektryczne, czy szereg innych, wszędzie Piotr Drzewiecki magna pars był w ważnych momentach, lub jest po dziś dzień.

Ale olbrzymia skala umysłu Piotra Drzewieckiego i Jego wielka pracowitość pozwala Mu sięgać poza sprawy przemysłowe w szeroką dziedzinę pracy społecznej, gdzie powstają nowe wspaniałe pomniki Jego działalności. Wspomnijmy Komitet Obywatelski w Warszawie w chwili wybuchu wojny, wspomnijmy czasy Jego Prezydentury miasta Warszawy w trudnych czasach okupacji, stawiające Go obok Dekerta, spójrzmy na olbrzymie wyniki prac Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, pracującego już 15 lat pod Jego prezesurą, wspomnijmy 20-letni okres prezesury w Stowarzyszeniu Techników, oceńmy ogrom pracy Polskiej Macierzy Szkolnej, sięgnijmy do historii Wolnej Wszechnicy Polskiej, czy też rozważmy dorobek Instytutu Naukowej Organizacji i Kierownictwa, kierowanego od 1933 roku przez prezesa Piotra Drzewieckiego. Wszak każdy z tych odcinków, to pomnik trwały, jaki sam sobie postawił Piotr Drzewiecki niestrudzoną swą pracą.

A czy potrzebujemy podkreślać zasługi, jakie położył Piotr Drzewiecki dla nas, przemysłowców metalowych, zorganizowanych w Polskim Związku Przemysłowców Metalowych, w którym pracuje od zarania Niepodległości, a którym kieruje od śmierci ś. p. Jana Jeziorańskiego.

Nie artykułu skromnego, nie broszurki szczupłej, ale wielotomowej monografii brakłoby, by objąć ogrom dzieła, dokonanego przez Piotra Drzewieckiego.

Dorobek swój dotychczasowy zawdzięcza Jubilat swojej niezmordowanej pracowitości. Ale nie tylko jej.

Bo chociaż przez szmat życia, jaki przeszedł, nie szukał, a nawet unikał wytechnienia, choć jedyną radością, poza zadowoleniem z pracy, był Mu Jego dom rodzinny, nie osiągnąłby tak wielkich wyników swej pracy, gdyby nie łączył w sobie i drugiej cechy wybitnej: wielkiego charakteru.

Charakter Jego nacechowany jest wielkimi zaletami: prawością, lojalnością i pogodą ducha.

50 lat pracy wszechstronnej, setki zaszczytów — ileż to źródeł zawiści i nienawiści, a jednak Piotr Drzewiecki nie ma wrogów. Krystaliczna czystość Jego zamierzeń, lojalny i życzliwy stosunek do wszystkich, z którymi pracuje, a nawet do tych, z którymi ścierał

się, czy w pracy zawodowej, czy poczynaniach na niwie społecznej, i zawsze pogodny, dobry, rzeczowy sposób wystąpień jedna Mu przyjaciół nawet wśród tych, których los, czy okoliczności stawiają w szeregach jego przeciwników.

Człowiek prawy i dobry, oto co mówią o Nim władni, koledzy i ci wszyscy, których cokolwiek łączyło czy łączy z Piotrem Drzewieckim.

Czyż trzeba dodawać, że Piotr Drzewiecki jest wielkim Patriotą. Jakżeby mogło być inaczej. Wszak urodził się Polakiem, wszak wychował się w starej warszawskiej rodzinie, wszak wzrósł w tradycji wiary i miłości Ojczyzny, wszak wszystko co robił i robi, czynił i czyni dla Polski i w Polsce.

Z pełnią przekonania, święcąc Jubileusz 50-lecia pracy Piotra Drzewieckiego, możemy stwierdzić, że mamy słuszny powód być dumni, że On właśnie, że Piotr Drzewiecki jest Prezesem Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

I tym szczerzej łączymy się z wszystkimi, aby w dniu Jubileuszu 50-lecia pracy Piotra Drzewieckiego, złożyć Mu serdeczne życzenia Ad multos Annos.

Piotr Drzewiecki urodził się w Warszawie 29 maja 1865 roku z ojca Stanisława kupca w Warszawie i Józefy z Hinzów.

Po ukończeniu w 1883 roku państwowej Szkoły Realnej w Warszawie wstąpił do Instytutu Technologicznego w Petersburgu, w którym ukończył w 1888 r. wydział mechaniczny ze stopniem inżyniera technologa i ze złotym medalem.

Po ukończeniu Instytutu objął na wiosnę 1889 roku stanowisko asystenta dyrektora ówczesnej fabryki rur Huldzyńskiego dziś Sosnowieckiego Tow. Fabryk Rur w Sosnowcu. W związku z zamiarem odbycia podróży zagranicznej — opuszcza to zajęcie i wyjeżdża zagranicę. Po powrocie do Warszawy objął stanowisko inżyniera w przedsiębiorstwie budowlanym dróg i urządzeń technicznych Kamiński i Grosman.

1 Maja 1893, wobec przeniesienia działalności tej firmy na teren budowanej ówczesnie drogi syberyjskiej, — przejmuje od tej firmy biuro techniczne i wraz ze swym kolegą szkolnym i inżynierem Janem Jeziorańskim prowadzi je zrazu pod firmą P. Drzewiecki inżynier, następnie pod firmą Drzewiecki i Jeziorański, a w końcu i obecnie p. f. Towarzystwo Budowy Maszyn i Urządzeń Sanitarnych Drzewiecki i Jeziorański S. A.

Firma ta obejmowała w swej działalności Królestwo Polskie, Rosję, Mandżurię pod kicrunkiem inż. C. Klarnera i Galicję, posiadając kilkanaście filii.

W roku 1904 zwiedza Amerykę północną i wystawę międzynarodową w St. Louis. Poznawszy tam najnowsze postępy ogrzewania i wentylacji zakłada w 1907 r. przez firmę Drzewiecki i Jeziorański, łącznie z Karolem Rosem mieszkającym w Berlinie, oddzielne przedsiębiorstwo dla całej Europy w Berlinie pod firmą: Gesellschaft für selbsttätige Temperaturregelung g. m. b. H. W r. 1915 przedsiębiorstwo to wskutek wojny i zerwania stosunków z Niemcami przez wiele państw. — ustąpione zostało inżynierowi Schellhase, który prowadzi je z dobrym skutkiem do dziś dnia.

W r. 1894 zakłada w Warszawie fabrykę odlewów żelaznych i warsztaty mechaniczne pod firmą „Drzewiecki i Spółka”, następnie p. f. Tow. Akc. „Syrena”. Przedsiębiorstwo to, pomimo szerokiej działalności, szczególnie w dostawach dla Rosji, zostaje

w związku z kryzysem gospodarczym po wojnie Japońskiej zlikwidowane.

W r. 1896 zakłada z Janem Jeziorańskim i Stanisławem Małyszczycykiem Biuro Młynobudownictwa p. f. S. Małyszczycycki i S-ka, które rozwinęło szeroką działalność.

W 1911 r. zakłada z J. Jeziorańskim, C. Klarnerem i K. Rosem przedsiębiorstwo w Warszawie Urządzeń ogniotrwałych dla płynów łatwopalnych systemu Martini i Hünecke. Szeroka działalność tej firmy na terenie Rosji została zlikwidowana całkowicie przez bolszewizm.

W 1913 r. wraz z braćmi Jabłkowskimi zakłada Spółkę Akcyjną Domu Towarowego do dziś chlubnie się rozwijającego.

W 1920 r. zakłada w Chrzanowie wraz z Leopoldem Welliszem i Władysławem Jechalskim Pierwszą Fabrykę Lokomotyw w Polsce, której wyroby mają daleki zbył po za granicami naszego państwa.

W 1921 r. staje na czele nowego przedsiębiorstwa: Francusko-polskie Tow. budowy samochodów i samolotów. Przedsiębiorstwo to po wybudowaniu podlegało reorganizacji i przeszło w ręce firmy Skoda, a obecnie jest w posiadaniu państwa, spełniając ważną rolę w dziedzinie budowy motorów lotniczych.

W 1924 r. staje na czele Zjednoczonego Tow. Żeglugi i Transportu zorganizowanego celem przejęcia z rąk państwa żeglugi rzecznej na Wiśle, jako sukcesji po niemieckich okupantach.

Powstała po wojnie placówkę wytwórczą maszyn elektrycznych pod firmą Polskie Towarzystwo Elektryczne prowadzi przez wiele lat i doprowadza do rozwoju przez uzyskanie udziału kapitału szwedzkiego.

W r. 1919 staje na czele Polskiego Banku Komunalnego inicjowanego przez państwo i od założenia Banku jest jego prezesem.

W r. 1928 przyjął wydatny udział w dokonaniu fuzji dwóch znacznych koncernów: Zieleniewskiego w Krakowie i Fitzner Gamber w Sosnowcu, którego był prezesem. Dzięki tej fuzji 7 fabryk zostało złączonych w jedną spółkę i nastąpił podział specjalności pomiędzy nimi.

Poza tym przyjmuje udział w kilku przedsiębiorstwach przemysłu krajowego jak: Zakłady Pocisk, Boryszew, Nitrat, Tudor, Polski Ericsson.

W latach od 1898 do 1902 wykłada budowę maszyn w szkole Wawelberga i Rotwanda.

Od roku 1933 jest prezesem Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Od roku 1934 do roku 1938 prezesem Związku Właścicieli Przedsiębiorstw Urządzeń Zdrowotnych.

W chwili wybuchu wielkiej wojny powołany zostaje na członka i vice prezesa Komitetu Obywatelskiego m. Warszawy. W chwili opuszczenia miasta przez Rosjan Komitet powierza mu organizację Zarządu Miejskiego, a po wejściu Niemców do Warszawy zostaje Pierwszym Burmistrzem miasta. Po przyjęciu przez Ks. Z. Lubomirskiego stanowiska regenta, Piotr Drzewiecki zostaje prezydentem miasta Warszawy, a po wyjściu Niemców zostaje ponownie wybranym na to stanowisko przez Radę Miejską. Stanowisko prezydenta piastuje do grudnia 1921 roku.

Kierownictwo Drzewieckiego stanęło przed rozstrzygnięciem zagadnień miejskich w warunkach nad wyraz trudnych. Ogrom obowiązków spadłych na Zarząd miasta w związku z wypadkami wojennymi, brak funduszy, brak zatrudnienia dla szerokiej rzeszy ludności, braki w aprowizacji, wzrost chorób i śmiertelności, dostawy nakazane przez władze wojskowe, powiększenie przedmiem niezagospodarowanych — sprawiały, iż administracja miejska obciążoną była ponad normalne siły.

Po opuszczeniu stanowiska prezydenta przez Drzewieckiego Rada Miejska, Magistrat i obywatele miasta złożyli mu wyrazy uznania w adresach i w utworzeniu funduszu jego imienia w na-

stępsztwie przeznaczonęgo na podniesienie sprawności gospodarczej społeczeństwa polskiego. Inż. Drzewiecki bronił interesów miasta i jego mieszkańców, a jednocześnie nie był powolnym wykonawcą zleceń władz okupacyjnych, gdy ci stawiali wymagania sprzeczne z interesem ludności i z jej godnością. To też na wieży Magistratu nie zawisła ani razu flaga niemiecka, choć tego Niemcy domagali się pod groźbą i choć flagi powiewały we wszystkich osiedlach kraju okupowanego.

Przez 7 lat od 1930 do 1937 r. inż. Drzewiecki piastował urząd przewodniczącego Komisji Planu Regionalnego Warszawy. Pod jego kierownictwem opracowane i wytknięte zostały podstawy wytyczne pracy Komitetu, mającego na celu prawidłowe zagospodarowanie terenu otaczającego stolicę.

Od r. 1923 inż. Drzewiecki jest odpowiedzialnym zwierzchnikiem Polskiego Komitetu Normalizacyjnego przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, mającego za zadanie opracowywanie norm dla wytwórczości krajowej. Do tego zadanie powołanych zostało obecnie 46 komisji przy udziale około 750 czynnych członków.

Od r. 1928 jest radnym Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie, a obecnie viceprezesem tej Izby.

Przez lat 20 inż. Drzewiecki był prezesem Stowarzyszenia Techników Polskich w Warszawie. Działalności jego Stowarzyszenie zawdzięcza swój rozwój i specjalnie licznych zadań. Pomnikiem tej działalności jest gmach Stowarzyszenia pobudowany przy wydatnej inicjatywie i trosce inż. Drzewieckiego. Sprawo-

zdanie Stowarzyszenia za lata 1898 — 1923 opisane w oddzielnej broszurce ilustruje tę działalność.

Przez lat 12 inż. Drzewiecki był Prezesem Zarządu Towarzystwa Kursów Naukowych, z którego powstała obecnie Wolna Wszechnica Polska. Sprawozdanie Towarzystwa za lata 1906-1916 opracowane w wydanej specjalnie książce, jest obrazem działalności inż. Drzewieckiego na tym polu.

Od r. 1933 inż. Drzewiecki piastuje godność prezesa Rady Instytutu Naukowego Organizacji i Kierownictwa. Jest jego założycielem i członkiem honorowym.

Od 1919 r. inż. Drzewiecki jest prezesem zarządu Towarzystwa Liga Pracy, mającego na celu podniesienie wydajności pracy i prawidłowej jej organizacji. Jest jego założycielem i członkiem honorowym.

Po śmierci Antoniego Osuchowskiego pieczę nad dwoma instytucjami przez niego stworzonymi: Tow. im. Mickiewicza dla opieki kulturalnej nad polakami zagranicą i Fundacją oświatową im. Adama Krasińskiego włożono na barki inż. Drzewieckiego.

Inż. Drzewiecki jest członkiem Masarykowej Akademii Pracy w Pradze, członkiem Międzynarodowego Komitetu Naukowej Organizacji, członkiem honorowym: Instytutu Naukowej Organizacji i Kierownictwa, Tow. Liga Pracy, Towarzystwa Hygienicznego i Stowarzyszenia Przemysłowców Budowlanych w Warszawie.

Oprócz artykułów w pismach ogłosił drukiem liczne prace skierowane głównie ku podniesieniu sprawności gospodarczej społeczeństwa polskiego i wydajnej pracy.

Wiadomości związkowe

Sprawozdanie Delegatury Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych dla spraw C.O.P. w Sandomierzu za okres od I.I.38 do I.IX.38 r.

Z końcem sierpnia r. ub. po uprzednim porozumieniu się z Biurem Planowania przy Gabinetcie Pana Wice Premiera — Polski Związek Przemysłowców Metalowych delegował swego przedstawiciela p. Stanisława Janiszewskiego do zapoznania się z pracami i terenami Centralnego Okręgu Przemysłowego. — Badania terenów i studia zajęły około 2-eh miesięcy. Polski Związek Przemysłowców Metalowych po licznych konferencjach postanowił jak najrychlej wziąć udział w pracach organizacyjnych C. O. P.

Z dniem 1 stycznia 1938 r. Polski Związek Przemysłowców Metalowych w Warszawie uruchomił w Sandomierzu oddział — Delegaturę Związku dla spraw C. O. P.

Delegatura ma do wykonania zadanie społeczno-gospodarcze w dziedzinie przemysłu metalowego, jako podstawowego w życiu gospodarczym Państwa. Zadanie swe Delegatura spełnia przez:

- 1) inwentaryzację terenów przemysłowych, udzielanie informacji o istniejących warunkach w C.O.P. dotyczących uprzemysłowienia i rozwoju tego Okręgu, o terenach, pomoc przy wyborze miejsca pod budowę fabryk;
- 2) inwentaryzację nieczynnych zakładów przemysłowych, celem ich wykorzystania przez nowo-powstające fabryki;
- 3) udzielanie porad fachowych w zakresie budowy zakładów przemysłowych i rzemieślniczych;
- 4) opiniowanie o możliwościach wprowadzenia nowych działów przemysłowych i rzemieślniczych;
- 5) opiniowanie o ulgach inwestycyjnych (Ust. z dn. 9.IV. 1938 r. Dz. U. Nr. 26/38);
- 6) udzielanie informacji o możliwościach wytwórczych

polskiego przemysłu metalowego w zastosowaniu do budujących się zakładów przemysłowych;

- 7) współpracę na terenie C.O.P. z samorządem terytorialnym i gospodarczym.

Inicjatywa Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych została przyjęta z uznaniem przez Władze. Z chwilą rozpoczęcia działalności Delegatury zaczęły napływać liczne zapytania z terenu całej Polski i od sfer gospodarczych, przemysłowych, rzemieślniczych i handlowych, potwierdzając tym potrzebę jej egzystencji w terenie.

W maju roku bieżącego na Targach Poznańskich Delegatura Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych udzielała informacji w specjalnie na ten cel zorganizowanym stoisku i w ciągu 10 dni pobytu w Poznaniu udzielono zgórą 97 informacji — o możliwościach osiedleńczych w C.O.P.; nawiązano stosunki z Izdami i instytucjami o charakterze gospodarczym.

Z dniem 1 czerwca z inicjatywy Izby Przemysłowo-Handlowej w Sosnowcu Związek Izby Przemysłowo-Handlowych uruchomił swoją Delegaturę w Sandomierzu łącznie z Delegaturą Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych. Związek prowadzi swe agendy informacyjno-badawcze, powierzając ich kierownictwo Delegatowi Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych dla spraw C.O.P. w Sandomierzu p. Stanisławowi Janiszewskiemu. Delegatury prowadzą swe agendy w lokalu oddanym Polskiemu Związkowi Przemysłowców Metalowych przez Magistrat m. Sandomierza. Poza tym utworzono ekspozyturę delegatury w Radomiu i Lublinie. Nawiązano ścisłą współpracę z Ekspozyturą w Rzeszowie — Biura Izby Przemysłowo-Handlowej Krakowskiej.

Za czas działania Delegatury do 1 września 1938 r

- 1) przyjęto 287 zgłoszeń przemysłowców, kupeców i rzemieślników, pragnących się osiedlić w C.O.P. i udzielono im informacji i wskazówek,
- 2) Rozesłano do 857 miast i starostw zawiadomienia i ta-

blisce orientacyjne o udzielaniu informacji o C. O. P. w Sandomierzu i ekspozyturach.

- 3) Rozesłano 115 ankiet do starostw i magistratów na terenie C.O.P., dotyczących możliwości osiedleńczych dla przemysłu, rzemiosła i handlu.
- 4) Współdziałano i przyjmowano udział w organizowaniu wycieczek:
 - a) Izby Przemysłowo-Handlowej w Sosnowcu,
 - b) Sfer Gospodarczych Wielkopolski,
 - c) OZON'u,
 - d) Urzędników Państwowych i t. p.
- 5) Wygłoszono 5 referatów o C.O.P.
- 6) Stale udzielano wywiadów prasie i dano szereg komunikatów do prasy i radia.
- 7) Przyjmowano udział w wydawnictwie pism w C.O.P.
- 8) Przyjmowano udział w licznych konferencjach gospodarczych.
- 9) Przeprowadzono badanie C.O.P. przez wyjazdy w teren. celem zapoznania się z potrzebami i możliwościami budowy i rozbudowy przemysłu i rzemiosła, warunkami osiedleńczymi i handlowymi.
- 10) Przygotowano w trzech wydaniach plany C.O.P.
- 11) Przygotowano z planami ulotki o celach i zadaniach Delegatury.
- 12) Udzielono osobistych porad w biurze w 159 wypadkach.

W okresie od dnia 1 września 1938 roku otrzymano do załatwienia pism 813, wysłano ogółem pism 1662.

Zbadano warunki energetyczne terenu: możliwości transportowe, wodne i lądowe. W wielu wypadkach zauważono niktę zainteresowanie sanorządu terytorialnego, nie idące w kierunku zainteresowań swych miast. Przeprowadzono szereg konferencji na miejscach, w celu pobudzenia zainteresowania i inicjatywy w C.O.P.

Istnienie Delegatury miaoby zasadnicze znaczenie dla rozwoju Centralnego Okręgu Przemysłowego, jednak należałoby skoncentrować wszystkie prace informacyjno-badawcze w jednym ośrodku, mając na widoku konieczność koordynacji informacji, tymczasem wiele jednostek na swoją rękę prowadzi politykę uprzemysłowienia, nie porozumiewając się jedna z drugą.

W organizacji swej Delegatury dzielą swe prace na dwa zasadnicze kierunki:

- 1) ześrodkowanie zainteresowań przedsiębiorców,
- 2) ześrodkowanie zapotrzebowań miast na przyszłych przedsiębiorców.

Te dwa kierunki zbiegają się w jednym zagadnieniu, a mianowicie wskazywaniu przedsiębiorcom ośrodków do zakładania swych przedsiębiorstw, i ośrodkom wskazywania przedsiębiorców, którym należy okazać rzeczową pomoc w uzyskaniu pomieszczeń, ułatwianiu w nabywaniu nieruchomości itp.

Mając już w ogólnych zarysach zebrany materiał — Delegatura przystępuje do konkretnych wskazówek zainteresowanym, miejsc, w których znajdują możliwość zakładania swych placówek.

Dla badania terenu i łatwej i szybkiej komunikacji Związek Izby Przemysłowo-Handlowych R. P. zakupił samochód.

Od 1.VII do 15.IX r. b. samochód przebył 5.300 km. na terenie Centralnego Okręgu Przemysłowego.

Nowy tygodnik społeczno-gospodarczy C.O.P.

W Sandomierzu wychodzi od niedawna tygodnik społeczno-gospodarczy Centralnego Okręgu Przemysłowego p. t. „C.O.P.“.

Inicjatywę tę należy powitać z uznaniem, gdyż nowe pismo z jednej strony spełnia rolę informatora

na całym terenie Centralnego Okręgu, z drugiej stanowi pierwsze źródło wiadomości dla wszystkich tych, którzy interesują się pracami na terenie C.O.P'u.

Wykaz placówek pocztowo-telekomunikacyjnych na Śląsku Zaolzańskim

Błędownice Dolne	Łazy Śląskie
Bogumin 1	Łąki Śląskie
Bogumin 2 (dworzec)	Mosty Śląskie
Bystrzyca n. Olzą	Nawsie
Cieszyn 2 (dworzec)	Orłowa
Darków	Pietwałd
Dąbrowa Śląska	Piotrowice Frysztaćkie
Domasłowice Dolne	Poreba Orłowska
Dzieńmorrowice	Pudłów
Frysztać	Ropica
Gnojnik Śląski	Rychwałd Śląski
Jabłonków	Skrzeczoń
Karwina 1	Stonawa
Karwina 2	Sucha Górna
Kocobędz	Sucha Średnia
Ligotka Kameralna	Szumbark Będowski
Lutynia Niemiecka	Trzynieć
Lutynia Polska	Wędrynia

Stosunki handlowe polsko-tureckie

Izba Handlowa Polsko-Turecka przystąpiła obecnie do systematycznych prac, mających na celu rozwój stosunków handlowych polsko-tureckich. Ostatnio bowiem obowiązujący układ kontyngentowy daje możliwości, bądź zwiększenia eksportu z Polski do Turcji artykułów stosunkowo w nieznacznych ilościach wywożonych, bądź też w wprowadzeniu na rynek turecki artykułów dotychczas przez Polskę do Turcji nie eksportowanych.

Izba chętnie służy firmom polskim, pragnącym eksportować do Turcji swą pomocą, bądź to w wyszukaniu odpowiednich odbiorców, bądź to w zapodaniu przedstawicieli, w udzielaniu informacji co do tureckich stawek celnych, cen, zwyczajów handlowych itp. Z drugiej strony Izba, mająca na celu również popieranie importu z Turcji do Polski może wskazywać zainteresowanym firmom polskim tureckich dostawców na artykuły ich interesujące, itp.

W dniu 28 czerwca r. b. odbyło się Zebranie Rady Izby, na którym prezesem Izby został wybrany p. dr. Roger Battaglia, wiceprezesami Izby są pp. mec. Leon Śliwiński, dyr. Józef Wójcicki, dyr. Edward Kikolski. Dyrektorem Izby Rada mianowała p. Janusza Malinowskiego.

Odnosnie importu tureckiego należy podkreślić, że w dalszym ciągu jest duże zapotrzebowanie na niezbędne urządzenia dla potrzeb rozbudowującego się przemysłu tureckiego jak np. maszyn, żelaza i wyrobów z niego, pojazdów mechanicznych i ich części oraz innych artykułów w Turcji nie wyrabianych. Poza tym Turcja jest zainteresowana w sprowadzaniu surowców oraz półfabrykatów dla fabryk już istniejących m. in. szeregu artykułów chemicznych, których wwóz w wypadkach zapotrzebowania przez odnośne fabryki nie napotyka na żadne ograniczenia.

Obecnie odbywają się w Konstantynopolu dodatkowe rokowania, mające na celu uzupełnienie układu kontyngentowego z lipca 1937 r. Roczny układ kontyngentowy, obowiązujący od 15.VII.1937 r. ostatnio prze-

dłużony, zostanie obecnie prawdopodobnie rozszerzony w sensie zarówno podwyższenia kontyngentów już Polsce przez rząd turecki przyznanych, jak i udzielenia nowych kontyngentów. Polska ze swej strony również rozpatrzy postulaty tureckie odnośnie zwiększenia kontyngentów tureckich.

Niezależnie od części kontyngentowej zostanie zrewidowana sprawa techniczno-płatnicza układu clearingowego, prowadzona ze strony polskiej przez P.I.R. (Polski Instytut Rozrachunkowy).

Rokowania te prowadzone są ze strony polskiej przez ambasadora R. P. w Ankarze p. Michała Sokolnickiego, z ramienia zaś P.I.R'u przez p. dyr. Marynowskiego.

Bliższych informacji udziela biuro Izby (Warszawa, Kredytowa 8, tel. 216-28, 338-00), przy czym firmy proszące o wskazanie odbiorców, przedstawicieli w Turcji, lub o dostawców, proszone są o podawanie referencji oraz o wpłatę tytułem zwrotu kosztów zł. 5.— do P.K.O. na konto Izby Nr. 3020, względnie o przesłanie równowartości w znaczkach pocztowych.

Nowa linia okrętowa Polska—Tunis

Towarzystwo okrętowe „Swenska Orient Linien“ wprowadziło nową linię okrętową, która połączyła Gdynię i Gdańsk bezpośrednio z Tuniszem.

Polskie ładunki towarów do Tunisu musiały być dotychczas przeładowywane w Kopenhadze lub Antwerpii. Czas dostawy trwał około 30 dni. Przez wprowadzenie nowej linii obniżono koszty przewozu, a poza tym i czas trwania przewozu skrócono jest o 10 dni.

Okręty szwedzkich linii okrętowych przechodząc będą przez Kłajpedę, Gotenburg, Casablankę, Tunis i Maltę.

Z Komisji Bezpieczeństwa Pracy

Komisja Bezpieczeństwa Pracy przy P.Z.P.M., podaje do wiadomości wszystkim członkom Związku, że dodatek do Nr. 20 „Przemysłu Metalowego“ — Biuletyn Nr. 6, z dn. 15 października r. b., ze względów technicznych, został rozesłany osobno, wraz z kompletem kart bezpieczeństwa, dotyczących piły tarczowej oraz broszurą propagandową p. t. „Uważaj przy pracy — unikniesz wypadku“.

Nawiązanie bezpośredniego kontaktu z fabrykami na Śląsku Zaolzańskim

W dniach 23, 24 i 25 października, Dyrektor Związku, inż. A. Dunin, odwiedził szereg fabryk metalowych, położonych na nowo przyłączonym terenie Śląska Cieszyńskiego.

Posiedzenie Polskiego Związku Gospodarczego w Gdańsku

W Resursie Kupiecko-Rzemieślniczej w Gdańsku odbyło się plenarne posiedzenie Polskiego Związku Gospodarczego. Po uczczeniu pamięci ś. p. Jana Ciesielskiego, zmarłego niedawno pracownika Gdańskiej Izby Handlu Zagranicznego, omawiano szereg aktualnych spraw oraz podano do wiadomości, że w myśl deklaracji przewodniczących delegacji polsko-gdańskiej do rokowań gospodarczych zatrudniać można młodocianych pracowników Polaków, którzy nie są zobowiązani do służby wiejskiej (Landjahr i Landhilfsahr). Ponadto

podał prezes do wiadomości, że utworzona zostanie specjalna sekcja rzemieślnicza, której przewodniczącym mianowany został członek zarządu p. Wrocławski.

(ATE).

Odnaczenia

Dyrektor fabryki A. Steinhagen i H. Stránsky, inż. Artur Steinhagen, otrzymał po raz drugi Srebrny Krzyż Zasługi.

Inż. Stanisław Płużański, Prof. Polit. Warsz. oraz Dyr. Janusz Dębicki — otrzymali Złoty Krzyż Zasługi.

Za zasługi na polu pracy społecznej odznaczony został Zarządzeniem Pana Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 23 września br. Złotym Krzyżem Zasługi inż. Mieczysław Rzęcki, redaktor czasopisma „Bezpieczeństwo i Higiena Pracy“, organu publikacyjnego Koła Inżynierów Bezpieczeństwa Pracy przy Stowarzyszeniu Techników Polskich w Warszawie.

Sprawozdanie z działalności stacji doświadczalnej w Dublinach

(wygłoszone przez P. Prof. Cz. Kanafojskiego na Walnym Zgromadzeniu Grupy Fabryk Maszyn i Narzędzi Rolniczych).

Na konferencji przedstawiciele Związku Izb i Org. Roln. z udziałem przedstawicieli przemysłu w osobach pp. Dyr. A. Dunina, prez. M. Myślińskiego oraz przedstawicieli f-m Unia i H. Cegielski Prof. Cz. Kanafojski wystąpił z inicjatywą mającą na celu uporządkowanie produkcji przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych i ustalenie stałego kontaktu między fabrykami, a użytkownikami-rolnikami oraz przyczynienie się do rozwoju krajowej produkcji przez wywołanie szlachetnego współzawodnictwa, opartego na wprowadzeniu coraz lepszych i bardziej udoskonalonych wyrobów.

Za najlepszy środek do zrealizowania naprawy dotychczasowych niedomagań Prof. Kanafojski uważał uruchomienie należycie zorganizowanej i wyposażonej stacji doświadczalnej maszyn i narzędzi rolniczych.

Wydział rolniczy Politechniki Lwowskiej przydzielił specjalny budynek na pomieszczenie stacji w Dublinach, gdzie na miejscu są do dyspozycji pola doświadczalne dla badań maszyn i narzędzi; również posiadany folwark może w dowolnej ilości dostarczać zboże potrzebne do dokonywania praktycznych prób.

Przez M-stwo Rolnictwa i Lwowską Politechnikę zostało asygnowane powyżej 20-tu tysięcy złotych na wyposażenie i prowadzenie stacji. Grupa fabryk maszyn i narzędzi rolniczych P. Z. P. M. do 1-go października 1938 r. wpłaciła około 3.000 zł. subwencji.

Fundusz Kultury Narodowej obiecał przyznać stacji stypendium na wykształcenie specjalistów inżynierów.

Działalność Stacji Doświadczalnej za okres od 1-go listopada 1937 r. do 1-go października 1938 r.

- 1) zbadano 2 szerokomłotne młocarnie; orzeczenia wysłano do zainteresowanych fabryk. Badania dotyczyły: 1) zużycie mocy i jakości działania przy rozmaitym nastawieniu klepiska, przy rozmaitych ilościach obrotów dla rozmaitego rodzaju zboża czystego, zachwaszczonego, wilgotnego i t. p. Czas trwania tych badań razem z opracowanymi wynikami: około 1 m-ca.
- 2) zbadano 5 typów siewczarni i orzeczenie wysłano do zainteresowanych fabryk. Badania dotyczyły: 1) zużycie mocy przy

rozmaitych długościach sieczki i przy cięciu rozmaitego rodzaju słomy, określenie wydajności maszyn, pomiary długości sieczki i t. p. Czas trwania tych badań wraz z opracowaniem wyników: około 1 m-ca.

- 3) zbadano 10 typów rozmaitych fabrykatów noży do sieczkarń toporowych i orzeczenia wysłano do fabryki zainteresowanej. Badano twardość materiału noży syst. Brivella, badano czas i sposób wyszczerbywania się noży. Czas trwania tych badań około 2 tygodni.
- 4) zbadano wszechstronnie 6 rodzajów siewników w związku z akcją siewnikową, przy czym dla dwóch siewników układowano tabele wysiewne. Badania dotyczyły poprzecznej i podłużnej równomierności wysiewu, materiału, szczegółów konstrukcyjnych i t. p. Czas trwania tych badań 6 miesięcy.
- 5) zbadano kombinowaną czyszczalnię. Czas trwania tych badań 2 tygodnie.

6) zbadano kilka typów pługów polowych,

7) zbadano kilka typów pługów łukowych. Badania dotyczyły pomiaru oporów, najlepszej głębokości i szerokości orki, sprofilowanie odkładnic. Czas trwania tych badań wraz z opracowaniem około 1 m-ca.

8) Przeprowadzono wreszcie szereg specjalnych badań dla M-stwa Roln. i Reform Rolnych. Czas trwania tych badań około 1 m-ca.

W międzyczasie kierownik Stacji Prof. Kanafojski musiał wyjeżdżać 10 razy do fabryk, pracujących w akcji siewnikowej dla odbioru technicznego maszyn, dla omówienia spraw konstrukcyjnych, dalszych ulepszeń i t. p.

Fabryki pragnące przesłać maszyny i narzędzia do zbadania i dla otrzymania odpowiednich wskazówek powinny uprzednio porozumieć się z kierownictwem Stacji Doświadczalnej w Dublinach co do czasu kiedy maszyną lub narzędzie ma być przesłane oraz co do pożądaných wskazówek.

Metale półszlachetne i stopy

Pod takim tytułem ukazała się książka, która z wielu względów zasługuje na specjalne wyróżnienie.

Przede wszystkim sama jej treść. Żadnych rewelacji, a jednak rewelacja. Na treść bowiem składają się podstawowe wiadomości o metalach półszlachetnych, jak słusznie piszą autorzy, niezbędne w codziennej pracy przemysłowca, rzemieślnika i kupca metalowego. Jakie usługi oddać może tak usystematyzowany materiał, oceni każdy zainteresowany przemysłowiec. Oto spis rozdziałów książki: I — Wiadomości ogólne, II — Miedź, III — Stopy miedzi, IV — Nikiel i stopy, V — Metale lekkie i ultra lekkie: aluminium, magnez i ich stopy, VI — Cyna i ołów, VII — Stopy cyny i ołowiu, metale łożyskowe, metale dla przemysłu graficznego, lutowia i t. p., VIII — Cynk i stopy, IX — Inne metale, X — Blacha żelazna cynowana (biała) i cynkowana, XI — Łomy metali, XII — Spis alfabetyczny.

W rozdziale pierwszym poruszone są następujące zagadnienia: Wiadomości ogólne; Badania własności mechanicznych; Próby wytrzymałości statycznej na rozciąganie, ściskanie, zginanie, ścinanie i skręcanie; Badania twardości tworzyw; Badanie ciągliwości blach; Próby wytrzymałościowe dynamiczne, a więc na udarność, zmęczenie i ścieralność; a wreszcie sposób obliczania ciężaru półwyrobów.

Rozdziały poświęcone poszczególnym metalom, opracowane są według następującej dyspozycji: Własności i zastosowania. Norma (*bardzo ważnym jest, że za zgodą Polskiego Komitetu Normalizacyjnego i Komisji Normalizacyjnej M. S. Wojsk. książka zawiera kompletny przedruk norm P. K. N. i norm wojskowych*), a wreszcie tabela wymiarów i wag: blach, taśm, prętów, płaskowników, drutów i rur.

Dla zaznajomienia Czytelników naszych z istotnymi walorami książki podajemy w streszczeniu rozdział, poświęcony stopom aluminium...

Metale lekkie i ultra-lekkie. W technice obecnej coraz bardziej stają się konieczne konstrukcje lekkie, o możliwie zredukowanym ciężarze własnym. Lekkość konstrukcji osiąga się dwiema drogami: przez udoskonalenie własności poszczególnych metali i stopów, dzięki czemu możemy stosować mniejsze przekroje części pracujących oraz przez stosowanie metali o niskim ciężarze właściwym. Najracjonalniejsze rozwiązanie dają me-

tales, które jednocześnie są lekkie i posiadają dobre własności mechaniczne. Szukanie takich tworzyw spowodowało intensywny rozwój metalurgii stopów lekkich. Technika wytwarzania tych stopów stoi obecnie na tak wysokim poziomie i rozporządza tak wielką ilością najróżniejszych stopów o szerokiej skali własności, że już dzisiaj wśród tych stopów możemy zawsze znaleźć materiał o własnościach odpowiadających celowi, jaki mamy na widoku. Jednak dziedzina ta ma przed sobą jeszcze olbrzymie możliwości rozwojowe, co w połączeniu z rosnącymi wymaganiami konstruktorów skłania metalurgów do coraz intensywniejszej pracy, tak iż śmiało możemy powiedzieć, że zagadnienie stopów lekkich i o dobrych własnościach znajduje się dopiero w początkowym stadium swego rozwoju.

Stąd wynika uprzywilejowane stanowisko, jakie zajmują w technice stopy lekkie i stopy ultra-lekkie.

Podstawowy metal w pierwszej z tych dwóch grup — aluminium — stanowi prawie dwunastą część skorupy ziemskiej. Mimo to aluminium znalazło zastosowanie w przemyśle znacznie później niż inne metale. To opóźnienie rozwoju należy przypisać bardzo skomplikowanemu procesowi, jakim wymaga otrzymanie czystego aluminium z jego rud. Do dziś zostały opanowane procesy hutnicze dla surowców bogatych w aluminium (boksyty), i taka produkcja aluminium nie napotyka obecnie na większe trudności, natomiast nie znalazła jeszcze technicznego rozwiązania produkcja aluminium z rud uboższych, jak naprzykład ze zwykłej gliny. Koszt produkcji aluminium, przypadający na 1 kg. gotowego metalu, nawet przy rudach bogatych jest niewspółmiernie wysoki w stosunku do samej ceny rudy. Taki stan rzeczy powoduje, że aluminium można traktować jako metal rodzimy w każdym kraju, nie posiadającym nawet pokładów bogatych rud, gdyż koszt tych ostatnich ginie wobec wysokich kosztów hutniczych.

Niski ciężar właściwy magnezu — metalu podstawowego stopów ultra-lekkich — stanowiący tylko dwie części ciężaru właściwego aluminium oddawa już zwracał uwagę na możliwości odegrania przez magnez lub jego stopy ważnej roli w konstrukcjach. Jednak dopiero konieczność najdalszego zmniejszenia ciężaru konstrukcji w szybko rozwijającym się lotnictwie podczas wojny światowej zmusiła metalurgów do usunięcia trudności napotykaných w metalurgii magnezu. W chwili obecnej istnieją już na świecie potężne fabryki produkujące magnez po przystępnych cenach. Znany długi szereg stopów o osnowie magnezowej, lanych i plastycznie przerobionych, posiada-

jących własności konkurencyjne nawet w stosunku do stopów aluminiowych.

ALUMINIUM (Glin-Al).

Własności fizyczne. Barwa: srebrno-biała. Ciężar właściwy: zależy od czystości i od sposobu przygotowania, średnio przyjąć można — 2,7. Temperatura topliwości: również zależy od czystości metalu, średnio można przyjąć 659° C.

Przewodność cieplna: zmienia się wraz z temperaturą w granicach od 0,52 do 0,61 kal/Cm. sek. stop.

Przewodność elektryczna: w temperaturze 20° C — od 30 do 37 m/ohm. mm².

Współczynnik rozszerzalności cieplnej: średnio 0,000027.

Własności chemiczne.

Aluminium jest odporne na działanie większości kwasów oraz substancji chemicznych, nawet tych, których działaniu ulegają inne metale. Aluminium jest odporne wobec stężonego kwasu azotowego, stężonego kwasu octowego, jabłkowego, cytrynowego, mlecznego i winnego. Na zimno aluminium reaguje na działanie rtęci i jej soli, kwasu solnego, siarczanego, tęgą potasowego, sodowego i roztworu sody amoniakowej. Na gorąco — na działanie aniliny, stężonego kwasu karbolowego, octowego i cytrynowego. Na powietrzu aluminium pokrywa się cienką warstwą tlenku, która chroni je przed dalszym utlenianiem.

Własności mechaniczne.

Wytrzymałość na rozciąganie: lanego 9 — 12 kg./mm², po przeróbce plastycznej 18 — 20 kg./mm².

Przydłużenie lanego 15 — 18%, przerobionego plastycznie do 25%.

Twardość: lanego 24 — 32 kg./mm² według Brinella przerobionego plastycznie na zimno — 40 kg./mm².

Własności technologiczne i sposoby przeróbki.

Aluminium jest materiałem nadającym się zarówno do przeróbki plastycznej jak i do odlewania. Przerabiać plastycznie możemy aluminium w całym zakresie temperatur (od 500° C. do temperatury pokojowej) i doprowadzać aż do najcieńszych rozmiarów.

Własności odlewnicze aluminium są nieco gorsze. Wprawdzie posiada ono dość niską temperaturę topliwości i dobrą lejność, jednak duży stosunkowo skurcz, wynoszący dla odlewu kokilowego 1,8%, a dla odlewu piaskowego 1,6% i zdolność rozpuszczania dużych ilości gazów powodują specjalne trudności na odlewni. Tym się tłumaczy, że aluminium czyste znajduje większe zastosowanie w walcownictwie niż w odlewnictwie.

Do topienia czystego aluminium użyć można wszystkich rodzajów pieców. Ze względu jednak na dużą zdolność rozpuszczania gazów, wybiera się zawsze te piece, w których spaliny nie spotykają się bezpośrednio z metalem. Podczas topienia należy również zwrócić baczną uwagę na nieprzegrzewanie niepotrzebne metalu. Temperatura lania waha się w granicach od 690° C. do 720° C., w zależności od wielkości odlewu i rodzaju formy. Odlewanie aluminium odbywa się w formach piaskowych i w formach metalowych. Przy produkcji masowej można zastosować do odlewnictwa aluminium maszyny wtryskowe. Jednak ze względu na słabe własności odlewnicze aluminium, odlewnictwo jego ogranicza się do produkcji surówek dla dalszej przeróbki plastycznej.

Spawanie i lutowanie.

Aluminium i jego stopy spawa się w płomieniu gazowym acetylenowym lub elektrycznie. Do spawania używa się proszków (topników) o temperaturze topienia niższej o 50 — 100° C. od temperatury topienia aluminium.

Do lutowania używa się stopów, których głównym składnikiem jest aluminium (70 — 95%), topiących się w temperaturze 540 — 620° C. Luty te znajdują się w handlu w postaci drutu, pałeczek i ziaren. Lutowane nimi przedmioty odporne są na wpływy atmosferyczne, a miejsca zlutowane nie różnią się swym kolorem od aluminium.

Do usuwania rys i pęknięć w odlewach używa się stopów aluminium z niskotopliwymi metalami, jak: cynk, cyna, kadm. Zawartość aluminium w tych stopach wynosi najwyżej 50%. Temperatura topnienia 180 — 400° C. Miejsca lutowane wykazują mniejszą stosunkowo odporność na korozję.

Zastosowanie.

Zasadniczymi cechami aluminium, wykorzystanymi w obecnej technice jest niski ciężar właściwy, wysoka przewodność cieplna i elektryczna, zdolność tworzenia stopów z innymi metalami, powinowactwo do tlenu oraz odporność na działanie czynników chemicznych.

Cechom swym zawdzięcza aluminium zastosowanie w konstrukcjach gdzie chodzi o zmniejszenie ciężaru, a zatem: przy budowie silników lotniczych i samochodowych w konstrukcji płatowców i wozów, w częściach maszyn i obrabiarek, jak wrzeciona, czółna i t. d.

Wysoka przewodność elektryczna, wynosząca 60% przewodności miedzi (przy trzykrotnie niższym ciężarze właściwym), czyni z aluminium pierwszorządne tworzywo dla celów elektro-technicznych. Ostatnio aluminium znajduje szerokie zastosowanie w postaci linki stalowo-aluminiowej przy budowie linii wysokiego napięcia.

Przewodność cieplna pozwala na stosowanie aluminium w przemyśle chemicznym i przy budowie aparatów specjalnych.

Dzięki temu, że aluminium tworzy stopy z innymi metalami, technika obecna rozporządza wielką ilością stopów aluminiowych o różnych własnościach. Stopy te omawiamy dalej.

Dzięki dużemu powinowactwu do tlenu i dzięki wysokiej temperaturze, wytwarzanej przy spalaniu, aluminium znajduje zastosowanie przy wyrobie termitu, służącego do spawania stali i żelaza. W hutnictwie i odlewnictwie stali używa się aluminium dla odtlwienia stopionego metalu.

Odporność chemiczna, a szczególnie odporność na działanie kwasów organicznych i nie tworzenie z nimi trujących połączeń pozwoliło na wprowadzenie aluminium do przemysłu spożywczego i do wyrobu naczyń kuchennych.

Proszek aluminiowy jest częścią składową farb dobrze chroniących powierzchnie metaliczne przed działaniem czynników atmosferycznych.

Gatunki i postacie handlowe aluminium.

Gatunki aluminium zestawione zostały na poniższej tabeli według Polskich Norm.

Wyciąg z PN/H — 500

Znak gatunku	Skład chemiczny		U w a g i
	Al $\frac{0}{100}$ min	Domieszki max %	
Al 99,5	99,5	0,5	(Fe + Si) < 0,5%; (Cu + Zn) < 0,05%; Al ₂ O ₃ < 0,4%
Al 99,0	99,0	1,0	(Fe + Si) < 1,0%; (Cu + Zn) < 0,1%; Al ₂ O ₃ < 0,5%
Al 98,99	98,0	2,0	(Fe + Si) < 1,75%; Fe < 1%; (Cu + Zn) < 0,1%; Al ₂ O ₃ < 0,8%

Aluminium znajduje się w handlu najczęściej w postaci dziesięciodzielnych bloczków o wadze ok. 1 kg. dla celów odlewniczych i hutniczych, zaś dla celów walcowniczych można otrzymać aluminium w płytach. Ponadto na rynku znajduje się aluminium w stanie przerobionym plastycznie, w postaci półwyrobów — blach, drutów, prętów etc....

W dalszym ciągu podane są tablice wag, najczęściej spotykanych wymiarów blach, prętów, płaskowników i drutu aluminiowego.

Z kolei przechodzi Autor do omówienia stopów aluminium, pisząc:

Stopy aluminiowe.

Dla podwyższenia własności mechanicznych i chemicznych aluminium dodaje się doń w niewielkich ilościach inne metale, jak: miedź, krzem, magnez i cynk, ponadto nikiel, mangan, żelazo, kobalt, chrom, tytan i t. p., rzadziej cynk, kadm, antymon i bizmut.

Pod względem chemicznym podzielić możemy stopy aluminiowe na proste — dwu lub trzyskładnikowe i złożone, o wiel-

kiej ilości składników. Pod względem technologicznym natomiast dzielą się one na stopy odlewnicze i stopy nadające się do przeróbki plastycznej.

Tablice na stronach następnych (wkł. VI i VII) zestawiają ważniejsze z tych stopów; ich nazwy w różnych krajach, skład chemiczny, własności i zastosowanie.

Własności fizyczne.

Własności fizyczne przedstawicieli poszczególnych grup stopów lekkich zestawione są w tabeli (wkł. VIII).

Własności chemiczne.

Oporność stopów aluminiowych na działanie czynników atmosferycznych jest dość znaczna, gdyż powlekają się one cienką koszulką tlenku, chroniącą je przed głębszym skorodowaniem. Cechę tę wzmocnić jeszcze można przez powleczenie powierzchni przedmiotu odpowiednim lakierem lub innym preparatem ochronnym. Niektóre stopy są szczególnie odporne na działanie korozji. Należą do nich takie stopy, jak angielski „Birna Bright“, japoński „Chlumin“, szwajcarski „Anticorodal“ i niemiecki

STOPY ALUMINIOWE

odlewnicze

Wkładka VII

Nazwy stopów w różnych krajach								Średni skład chemiczny		Średnie własności wytrzymałościowe**)			Zastosowanie
Symbol stopu	Polska*)	Niemcy	Szwajcaria	Francja	Anglia	Włochy	U. S. A.	składniki	0-0	Rr kg/mm ²	A ₁₀ %	Twardość w/g skali Brinella kg/mm ²	
Al-Cu	Stop amerykański	GAl-Cu Neodium	Stop amerykański	Stop amerykański	L II 3 L II 4 L II		12 SAE 30	Cu Al	4-9 (15) reszta	12-18 12-20	4-0,5 3-0,5	60-90 70-100	Odlewy wszelkiego rodzaju o dobrych własnościach wytrzymałościowych.
Al-Cu-Zn	Stop niemiecki	GAl-Zn-Cu	Stop niemiecki	Stop niemiecki	L 5 2 L 5 3 L 5 4 L 5		~ 6 ~ SAE31	Zn Cu Al	8-12 2-5 reszta	12-18 12-20	4-0,5 3-0,5	60-90 70-100	Średnie odlewy maszynowe i silnikowe.
Al-Cu-Ni	„Y“ RR	GAl-Cu-Ni „Y“	„Y“	„Y“	„Y“	„Y“	142	Cu Ni Mg Al	3,5-4,5 1,75-2,25 1,55-1,7 reszta	18-20 19-21	1-0,5 1-0,5	80-95 85-100	Stosowany do wyrobów odlewów o wysokiej wytrzymałości i części pracujących w wysokich temperaturach.
Al-Si	Silumin	GAl-Si Silumin	Silumin	Alpax	Alpax Mil MVC Birmasil	Silumin Alpax Italsil Silicalfa	47	Si Al	11-13,5 reszta	17-22 18-26	8-4 5-3	50-60 60-80	Odlewy skomplikowane, części silników, maszyn i armatura.
Al-Si-Cu	Silumin miedziozy	GAl-Si-Cu Kupfer Silumin						Si Cu Mn Al	11-13,5 0,7-0,9 0,2-0,4 reszta	17-22 18-22	5-2 3-2	50-60 60-80	Jak poprzedni lecz bardziej odporny na działanie drgań i wstrząsów.
Al-Si-Mg	Silumin beta i gamma	GAl-Si-Mg Silumin beta i gamma	Silumin beta i gamma			Silumin beta i gamma		Si Mn Mg Al	11-13,5 0,4-0,6 0,1-0,5 reszta	25-29 26-32	4-1 1,5-0,7	80-100 90-110	Jak silumin zwykły, jednakże o wyższych własnościach mechanicznych.
Al-Mg	Hydronalium	GAl-Mg B SS Hydronalium Nüral Tytan SS	Peraluman	Thalasal		Peraluman	~ 216 ~ 220	Mg Mn Sb Ti Al	2-10 0-1,5 0-1 0-0,3 reszta	14-33	15-2	40-90	Dobre własności wytrzymałościowe oraz wysoka odporność chemiczna. Odporny na działanie wody morskiej. Daje się dobrze polerować.
Al-Mg-Si	Anticorodal	GAl-Mg-Si Anticorodal Pental 5 Polital	Anticorodal			Anticorodal		Mg Si Mn Sb Ti Al	0,3-2 2-5 0-1,5 0-1 0-0,3 reszta	13-18 15-20	3-1 4-1	60-70 60-80	Dobre własności mechaniczne i antykorozyjne, daje się dobrze polerować.

*) Podajemy najbardziej rozpowszechnione nazwy, P. K. N. nie ustalił jeszcze nomenklatury.

***) Własności wytrzymałościowe, podane w górnych wierszach odnoszą się do odlewów piaskowych w dolnych zaś — do odlewów kokilowych. W jednym i w drugim wypadku podane są własności surowego odlewu nieuszlachetnionego termicznie.

„BSS” i „KSS”. Ze stopów tych wykonywa się przede wszystkim części stykające się bezpośrednio z wodą morską.

Własności mechaniczne.

Własności mechaniczne stopów lekkich podane są w tablicach (wkl. VI, VII i VIII).

Własności technologiczne i sposoby przeróbki.

Stopy aluminiowe przeznaczone do przeróbki plastycznej dają się kuć lub walcować. Przeróbka na gorąco odbywa się w zakresie od 400 do 500° C., przeróbka na zimno — w temperaturze pokojowej. Po kuciu lub walcowaniu na zimno należy zastosować obróbkę termiczną, polegającą na nagraniu metalu do ok. 500° C. i zahartowaniu bądź w zimnej, bądź w gorącej wodzie, w zależności od rodzaju stopu. Niekiedy wymagane jest jeszcze odpuszczenie. Stopy przeznaczone dla przeróbki plastycznej wytwarzane być muszą z surowców o dużej czystości.

Odlewnictwo stopów aluminiowych jest dość trudne. Najlepsze własności odlewnicze wykazują stopy grupy „Siliminu”; posiadają one stosunkowo mały skurcz i dużą lejność, a rozpuszczone w nich gazy są mniej niebezpieczne niż w innych stopach.

Topienie stopów aluminiowych odbywa się przeważnie w piecach tyglowych, opalanych paliwem stałym, ciekłym lub gazowym, rzadziej stosuje się piece elektryczne. Podczas topienia należy zwrócić uwagę na nieprzegrzewanie metalu.

Temperatura lania waha się od 680 do 780° C. Należy ją utrzymywać na możliwie najniższym poziomie.

Stopy aluminiowe odlewać można do wszelkiego rodzaju form: piaskowych, kokilowych i pod ciśnieniem. Przy odlewach kokilowych i pod ciśnieniem uzyskuje się bardzo dobre wyniki.

Odlewy i odkucia z większości stopów aluminiowych powinny być poddane uszlachetnieniu termicznemu. Obróbka mechaniczna stopów aluminiowych wymaga stosowania narzędzi o specjalnych kątach skrawania.

Spawanie i lutowanie.

Spawanie i lutowanie przeprowadza się w analogiczny sposób jak przy czystym aluminium.

Zastosowanie.

Stopy aluminiowe, łączące w sobie zalety aluminium z o wiele wyższymi własnościami mechanicznymi i technologicznymi, znalazły znacznie szersze zastosowanie przemysłowe niż czyste aluminium. Nie do pomyślenia jest dziś dziedzina techniki, w której by stopy lekkie nie były stosowane, są zaś takie dziedziny, które wyłącznie na stopach aluminiowych się opierają. Należą tu przede wszystkim lotnictwo i przemysł samochodowy. Ponadto duże zastosowanie znajdują stopy aluminiowe przy wyrobieniu aparatów dla przemysłu spożywczego i naczyń do gospodarstwa domowego. Stopy odporne na korozję są szeroko stosowane przy budowie okrętów i płatowców, stopy odporne na wysokie temperatury — przy wyrobieniu tłoków i głowic silników, stopy łatwo polerujące się — przy wyrobieniu sztukaterii, okuć, zamków, klamek, kranów i t. p.

Postacie handlowe stopów aluminiowych.

Stopy aluminiowe dla celów odlewniczych znajdują się w handlu w postaci bloczków o wadze od 1 do 3 kg. o różnych kształtach w zależności od firmy produkującej i od gatunku stopu.

Stopy dla walcownictwa i kuźnictwa dostarczane są w postaci wałków lub sześciaków, o wymiarach zależnych od życzenia odbiorcy...

Rozdział ten zaopatrzonej jest trzema tablicami, omawiającymi własności mechaniczne stopów aluminiowych. Dla ilustracji przedrukujemy jedną z tych tablic.

Więcej, niż na jakąkolwiek inną recenzję poświęcamy miejsca omówieniu tej tak cennej książki, gdyż na takie wyróżnienie w pełni zasługuje, bo pewni jesteśmy, że dla niejednego przedsiębiorstwa stanie się ona vademecum warsztatowym.

Z najwyższym też uznaniem wymienić należy wydawcę i Autora książki: Dom Handlowy A. Gepner, który wydał to dziełko w luksusowej szacie zewnętrznej, oddając je bezpłatnie do dyspozycji zainteresowanych, którzy winni zgłaszać się pod adresem D/H. A. Gepner S. A. Warszawa, Królewska 43.

Wiadomości z zagranicy

Zakupy i inwestycje zagranicą.

Turecja: Narzędzia, rozmaite. Szczegóły i oferty do 11 listopada r. b.: Ministerstwo robót publicznych, Ankara.

Budowa wzorowego szpitala, kosztorys 737.044 £ tur. Plany etc. Dyrekcja Zdrowia publicznego, Vilayet Trabzon. Termin I do wnoszenia ofert 20 listopada r. b.

Instalacje elektryczne. Plany, szczegóły i oferty do 14 listopada r. b. Zarząd m. Karacabey.

200 km. drutu brązowego. Oferty do 14 listopada r. b. Dyrekcja Telefonów, Istanbul.

14 elektromotorów. Oferty do 16 listopada r. b.: Dyrekcja Monopolów państwowych, Kabatas. 750 t miedzi. Oferty do 15 listopada r. b.: Warsztaty wojskowe, Ankara.

Motor Diesla, pompy etc. Szczegóły i oferty do 18 listopada r. b.: Zarząd m. Ankara.

Znaczne ilości guzików. Szczegóły i oferty do 25 listopada r. b.: Intendentura wojskowa w Istanbul.

Anglia: Gazomierze. Oferty do 22 listopada r. b. Zarząd m. Glasgow.

Kable do wysokiego i niskiego napięcia. Szczegóły i oferty do 24 listopada r. b.: Mansfield Corporation, London.

Rury i pompy etc. Szczegóły i oferty do 27 listopada r. b.: Rural District Council, Ashbourne.

Grecja: 8 maszyn do zamiatania o napędzie elektrycznym. Oferty do 12 listopada. Dyrekcja P. i T.

Egipt: 2 motory Diesla do okrętów. Szczegóły i oferty do 30 listopada r. b.: Inspector of Irrigation Khartoum.

Bagry, pontony stalowe. Szczegóły i oferty do 29 listopada r. b.: Public Works Ministry, Kairo.

Wieże wodne etc. Szczegóły i oferty do 16 listopada r. b.: Public Health Ministry, Kairo.

Transformatory. Szczegóły i oferty do 20 listopada r. b.: Public Health Ministry, Kairo.

Maszyny rękodzielnicze, rozmaite. Szczegóły i oferty do 12 listopada r. b.: Ports and Lighthouses Administration, Kairo.

Iran: Instalacja dwu chłodzi. Plany, szczegóły i oferty do 2 grudnia r. b.: Konsortium Kompsax, Teheran.

Krany. Szczegóły i oferty do 22 listopada rb.: Administracja Kopalń, Teheran.

Nowa Zelandia: Krany elektryczne. Szczegóły i oferty do 15 grudnia rb.: Public Works Department, Wellington.

30 t drutu, rozmaitego. Szczegóły i oferty do 22 grudnia rb.: Post and Telegraph. Department, Wellington.

Generatory i turbiny. Szczegóły i oferty do 15 lutego 1939: Public Works Department, Wellington.

Znaczne ilości drutu ocynkowanego. Oferty do 15 grudnia rb.: Post and Telegraph Department, Wellington.

Transformatory. Szczegóły i oferty do 24 stycznia 1939: Public Works Department, Wellington.

Kable. Szczegóły i oferty do 21 listopada rb.: Auckland Electric Power Board.

Australia: Znaczne ilości dynamo-maszyn. Szczegóły i oferty do 18 listopada rb.: Posts and Telegraphs, Melbourne.

Dwa transformatory o sile 20.000 k-VA. Oferty do 22 listopada rb.: State Electricity Commission of Victoria.

Części składowe rowerów. Szczegóły i oferty do 28 grudnia rb.: Postmaster Generals Department, Melbourne.

Aparaty rozdzielcze. Szczegóły i oferty do 18 grudnia rb.: Tramways and Power Department, Brisbane, City Council.

Indie brytyjskie: 6 lokomotyw i tendry. Oferty do 8 listopada rb.: Bengal and North Western Railway, Biuro w Londynie.

Stalowe rury do kotłów. Szczegóły i oferty do 28 listopada rb.: South Indian Railway Co., Biuro w Londynie.

50 t manganu żelaza. Oferty do 25 listopada rb.: Indian Stores Department, Londyn.

Unia południowo-afrykańska: Kable, części, etc. Szczegóły i oferty do 10 grudnia rb.: City of Port Elizabeth.

Przywóz rudy manganowej do Francji. W pierwszych 8 miesiącach 1938 r. importowała Francja 301.600 ton rudy manganowej wobec 284.000 ton z tegoż czasokresu ubiegłego roku. Dostawcami głównymi były: Sowiety 74615 ton (w tymże czasokresie 1937 r. 113.000 ton), Indie Brytyjskie 72.407 (72.000) ton, Francuskie Marokko 35.873 ton, Brazylia 22.604, Unia Południowo-Afrykańska 16.124, Algeria 1.902, Chiny 1.727, Belgia - Luksemburg 707, Grecja 542 i Portugalia 245 ton. (T.).

Zwyzka produkcji boksytu w Italii. Produkcja boksytu w Italii, która nie tylko pokrywa zapotrzebowanie włoskiego przemysłu aluminiowego, ale stanowi przedmiot eksportu do wielu krajów stale się zwiększa. Wydobyte boksytu w 1933 r. wyniosło 95.000 ton i wzrosło w 1934 r. do 131.000, w 1935 do 170.000, w 1936 r. do 262.000 a w 1937 skoczyło do 386.000 t. W pierwszych 5 miesiącach 1938 r. wydobyto 159.000 ton boksytu t. j. o 38.000 więcej jak w tym samym czasokresie 1937 r. Wywóz boksytu wyniósł w I półroczu 1938 r. 32.000 ton wobec 55.000 ton w I półroczu 1937 r. Po rozbudowie nowych złóż boksytu w o-

kolicy Opulii liczyć się należy ze zwiększeniem wydobycia boksytu w Italii o 150.000 ton rocznie conajmniej. (T.).

Turcja zabrania wywozu starego złomu. Rząd turecki w dn. 13.7 1938 wydał zakaz wywozu starego żelaza, miedzi, ołowiu, cyny, cynku, aluminium, antymonu i niklu za wyjątkiem odpadków stalowych i żelaznych blach grubości do 1,5 m/m. (T.).

Produkcja samochodów w Ameryce na stopie produkcji 1933 r. Według obliczeń amerykańskiego urzędu statystycznego wyprodukowano w Ameryce w pierwszych 8 miesiącach rb. 1.437.300 samochodów wobec 3.621.300 w tym samym czasokresie 1937 r. Cyfry te stawiają tegoroczną amerykańską produkcję samochodów na poziomie produkcji z 1933 roku.

W porównaniu do poprzedniego roku produkcja ta przedstawia się jak poniżej:

Produkcja w 1000 sztuk

	1937	1938
I kwartał miesięcznie	412,6	206,4
II kwartał miesięcznie	516,8	195,4
Lipiec	438,8	141,4
sierpień	394,3	90,5 (T).

Zwiększenie wywozu niklu z Kanady. Według oszacowań „Northern Miner“ wyeksportowała firma „International Nickel Co. of Canada Ltd. w lipcu 1938 roku niklu wartości 3,26 milionów dolarów wobec 1,9 z czerwca, 3,61 milionów z maja i 3,02 milionów z kwietnia 1938 r. W pierwszych 7 miesiącach 1938 r. eksport niklu z Kanady wyniósł 28,36 milionów dolarów wobec 31,45 milionów z tegoż czasokresu roku poprzedniego i 24,77 milionów z tegoż czasokresu 1936 r. W 1932 r. w okresie pierwszych 7 miesięcy wyniósł ten eksport zaledwie 4,13 milionów dolarów. (T.).

Walcownia żelaza w Lenica (Jugosławia) pokrywa całe zapotrzebowanie na szynę w kraju. Produkcja szyn w walcowni szyn w Zenica w Jugosławii wynosi rocznie 180.000 ton, która to ilość w zupełności pokryje całe zapotrzebowanie Jugosławii na ten artykuł. (T.).

Wzrost eksportu samolotów z Ameryki. Od stycznia do lipca 1938 r. włącznie wyeksportowano ze Stanów Zjednoczonych Ameryki Północnej samolotów, motorów samolotowych, części samolotowych i instrumentów wartości 43.314 milionów dolarów. Stanowi to 126% więcej, niż w tym samym czasokresie 1937 r. Wywieziono łącznie 499 samolotów i 779 motorów do samolotów. Na pierwszym miejscu wśród odbiorców tych artykułów stoi Holandia za 6,9 milionów dolarów, dalej Japonia za 6,6 milionów, Chiny za 5,7 milj., Argentyna za 5,1 i Sowiety za 4,6 milionów dolarów. Do Chin wyeksportowano 103 samoloty, do Argentyny 61, do Holandii i jej kolonii 51 oraz 95 motorów i wiele części samolotowych, do Japonii 45, do Turcji 40 i do Meksyku 38 samolotów. (T.).

Koleje Niemieckie dają dochody. Eksploatacja niemieckich kolei żelaznych przyniosła za rok 1937 dosyć pokaźny zysk w sumie 295 milj. RM. (ok. 600 milj. zł.). Prawie na wszystkich odcinkach eksploata-

eji przekroczone zostały wyniki najlepszych lat przedkryzysowych.

Na uwagę zasługuje, że pomyślny rozwój kolei niemieckich odbywa się równolegle z szybką motoryzacją kraju, obejmującą zarówno transport osobowy, jak i towarowy. Świadczy to o możliwości jednoczesnego istnienia tych dwu najważniejszych środków komunikacji, jakimi są kolej żelazna i samochód. (K.).

Szwajcarska wystawa krajowa. W czasie od maja do października rb. odbędzie się w Zurichu Szwajcarska Wystawa Krajowa. Kilka pawilonów wystawy poświęconych będzie przemysłowi metalowemu. (S.).

Wwóz na Łotwę. Do wwozu na Łotwę bez pozwolenia tamt. komisji dewizowej — zostały dopuszczone następujące towary: poz. łotewskiej taryfy celnej: 746-b — nożyce i nożyczki rzemieślnicze, 803-b — noże rzemieślnicze, 938 — części fortepianów, pianin i harmonium, 939-b — części organów, 945 — instrumenty muzyczne dęte i inne, 949 — struny do instrumentów muzycznych.

Anglicy budują fabrykę aluminium w Grecji. — Rząd grecki otrzymał od angielskiego koncernu przemysłowego ofertę na wybudowanie kosztem 2 mil. funtów fabryki aluminium w pobliżu Achelos, gdzie znajdują się podobno bogate złoża bauksytu i in. rud. Eksploatacją zająłby się również wspomniany koncern angielski. (K.).

Tureckie zamówienia w Niemczech. — Firma Blohm z Voss w Hamburgu oraz „Neptunwerft“ w Rostoku otrzymały duże zamówienia z Turcji na 6 parowców frachtowych i pasażerskich o pojemności 7.500 ton każdy. (T).

Budowa nowej fabryki samolotów w Anglii. — Angielskie Ministerstwo Lotnictwa zdecydowało budowę nowej fabryki samolotów w Anglii. Budowę ma przeprowadzić firma A. V. Roe z Cy w Newton Feath (Manchester). Koszt budowy wynieść ma 1 milion funtów, a produkcja rozpocznie się w ciągu bieżącego roku. Fabryka zatrudni 5.000 ludzi. (T).



NOWE KSIĄŻKI

INFORMATOR PRASOWY 1938/39.

W miarę rozwoju prasy i zasięgu jej wpływów coraz silniej dawał się odczuwać brak źródła informacyjnego, obejmującego całokształt podstawowych, praktycznych wiadomości zarówno o krajowej prasie, jak i o organizacjach i instytucjach, z nią związanych. Lukę tę wypełnia wydawnictwo, które ukazało się w roku bieżącym nakładem miesięcznika „Prasa”, organu Polsk. Związku Wydawców Dzienn. i Czasopism, p. n. „Informator Prasowy”.

Pierwsze wydanie, noszące datę 1938/39, obejmuje wszystkie zasadnicze wiadomości o prasie polskiej.

Na wstępie znajdujemy w „Informatorze” szereg wiadomości o charakterze ogólnym, a więc: wykaz najważniejszych dat z historii prasy polskiej, szereg tablic statystycznych, ilustrujących rozwój prasy w Polsce, dane, dotyczące dziesięcioletniej działalności Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism.

Następny dział zawiera szczegółowe informacje o prasie, zrzeszonej w Polskim Związku Wydawców Dzienników i Czasopism. W dziale tym, stanowiącym główną część Informatora, a opracowanym bardzo starannie i dokładnie, znajdujemy wszystkie ważniejsze dane dotyczące zarówno organizacji redakcyjnej, jak i organizacji administracyjnej. Kolejno opracowane są informacje o dziennikach i o czasopismach.

Specjalny dział poświęcony jest organizacjom dziennikarskim (Związek Dziennikarzy R. P., Syndykaty, Kluby i Stowarzyszenia dziennikarzy) oraz podane są dokładne informacje, dotyczące wspólnych instytucji wydawców i dziennikarzy.

W dalszych rozdziałach Informatora znajdujemy szczegółowe wiadomości o prasowych agencjach informacyjnych, o instytucjach współdziałających z prasą („Ruch”, Polski Związek Reklamowy) i ważniejszych biurach ogłoszeń.

Dłuższe informacje poświęcone są powstałemu niedawno Towarzystwu Wiedzy Prasowej. Odrębny dział wreszcie zawiera wiadomości o międzynarodowych organizacjach prasowych.

Wydawnictwa polskie, ukazujące się poza granicami kraju uwzględnione zostały w obszernym wykazie, obejmującym 15 państw Europy, Azji i obu Ameryk.

Jak widać z powyższego, pobieżnego zresztą przeglądu, „Informator” daje całokształt wiadomości dotyczących prasy w Polsce i niewątpliwie stanie się dla świata prasy i sfer, interesujących się prasą, niezbędnym przewodnikiem i doradcą.

„Informator” jest do nabycia w Związku Wydawców, Warszawa, Zgoda 8 m. 4, w głównych kioskach „Ruchu” oraz w większych księgarniach. Cena rocznika wynosi 3.— złote.

Ceny metali według notowań giełdy londyńskiej w dniu 24 października 1938 r. w złotych po kursie dnia za tonę metryczną:

Aluminium (krajowe)	2347
Antymon (chiński)	1248
Cyna	5266
Cynk	384
Miedź elektrolityczna	1311
Miedź standard	1155
Ołów	404
Nikiel	4557
Srebro	67

W dniu 24 października r. b. ceny metali na rynku londyńskim kształtowały się jak wyżej podano; miedź — tendencja mocna; cyna — tendencja utrzymana; ołów — tendencja utrzymywana; cynk — tendencja utrzymywana. W porównaniu z cenami ostatnio przez nas notowanymi w dniu 12 września r. b. t. j. przed mniej więcej 6-ma tygodniami ceny wszystkich metali znacznie wzrosły. Najwięcej zwykował antymon — o ok. 18%, potem miedź: standard — o ok. 12% i elektrolityczna — o ok. 11%. Cyna podniosła się o ok. 10% i cynk o ok. 10%, ołów — o ok. 7% i srebro — o ok. 1%. Aluminium i nikiel bez zmiany. (G.).