

# GTOS huty Katowice

WYDANIE SPECJALNE  
GRUDZIEŃ 1976

CENA: 2 ZŁ

Zdjęcie: JOZEF SAPA





# Pierwsza produkcja — początek drogi

**Po** 4,5 latach budowy gospodarka narodowo otrzymała pierwszą stal z Huty Katowice. Wydarzenie to stanowi olbrzymi sukces całego naszego narodu, konsekwentnie realizującego pod przewodem Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej uchwały VI i VII Zjazdu. Stal z Huty Katowice jest zarazem zwycięstwem polskiej myśli technicznej, organizacji inwestycji, sprawności działania naszej socjalistycznej gospodarki, rozwijającej się dynamicznie przy stałej, pogłębiającej się współpracy ze Związkiem Radzieckim i innymi krajami socjalistycznymi.

Przed wszystkim jednak jest to sukces załóg budowlano-montażowych i hutniczych, wielkiej liczby zakładów dostarczających Hucie Katowice materiały i konstrukcje budowlane oraz maszyny i urządzenia hutnicze.

Dzięki ich wysiłkowi, zgodnie z pierwotnymi założeniami, zrealizowaliśmy pierwszy podetap tej olbrzymiej, największej w historii Polski inwestycji przemysłowej w rekordowo krótkim czasie.

I za to wszystkim uczestnikom procesu inwestycyjnego, wszystkim ludziom pracy z przedsiębiorstw budowlanych i transportowych, z zakładów hutniczych i maszynowych, ze wszystkich fabryk realizujących zamówienia tego placu budowy — należą słowa najwyższego uznania.

Pierwsza produkcja, uruchomienie w Hucie Katowice „linii stali”, jest jednak dopiero początkiem drogi.

Podjęliśmy decyzję o realizacji tej inwestycji mając na względzie rosnące zapotrzebowanie na wyroby hutnicze, dynamicznie rozwijającej się gospodarki narodowej. Bez nich bowiem, niemożliwy jest rozwój

przemysłu maszynowego i stoczniowego, budownictwa i motoryzacji, wszystkich praktycznie gałęzi gospodarki narodowej.

Huta Katowice po dojsciu do pełnej zdolności produkcyjnej zapewni ten rozwój, a zarazem powstrzyma kosztowny import wyrobów hutniczych, zwalniając środki dewizowe na inne, ważne i potrzebne cele. Pierwsza produkcja hutniczego giganta rozpoczyna zarazem drogę modernizacji starego polskiego hutnictwa, a więc drogę przechodzenia przez stare zakłady na wysoko-kwalifikowane przetwórstwo, drogę poprawy warunków pracy załóg tych zakładów i warunków środowiskowych w wielu miastach, przede

wszystkim województwa katowickiego.

Osiągnięcie tych celów będzie możliwe po terminowym zakończeniu pełnego cyklu inwestycyjnego, obliczonego do 1980 roku, kiedy to Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice zacznie dochodzić do pełnej zdolności produkcyjnej — 9 mln ton stali rocznie, w tym znaczna liczba wyrobów walcowanych: profili i blach.

Dlatego właśnie uzasadnionej dumie z terminowej realizacji pierwszego podetapu towarzyszyć musi świadomość czekających nas zadań, równie napiętych i równie odpowiedzialnych. Dopiero bowiem terminowa realizacja dalszych etapów bu-

wej i całemu społeczeństwu odczuć skutki podjęcia tej decyzji inwestycyjnej.

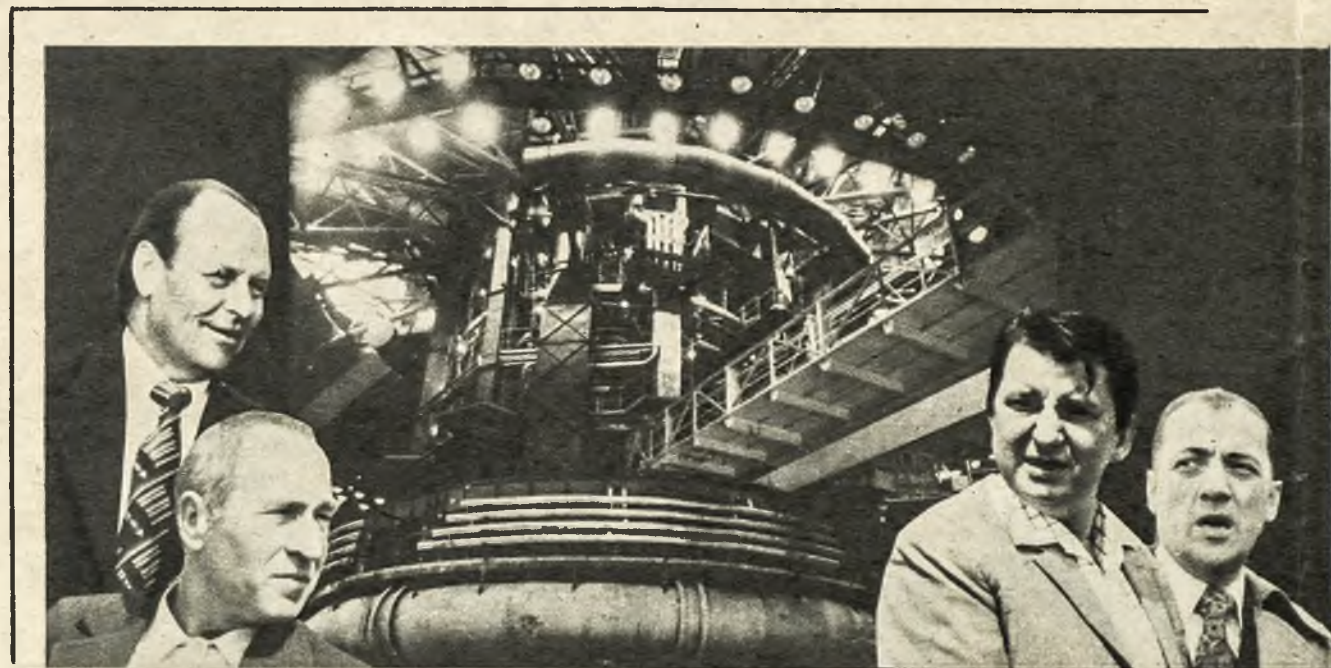
O ile, więc, dla załogi hutniczej Kombinat Metalurgiczny najważniejszym zadaniem na dziś jest szybkie dojdzie do zdolności produkcyjnej: 2,5 mln ton stali rocznie zaplanowanej dla pierwszego, zakończonego już podetapu budowy oraz utrzymanie i pogłębienie wypracowanej sprawności działania służb inwestorskich, o tyle dla załóg budowlano-montażowych celem podstawowym jest utrzymanie, a nawet przyspieszenie tempa budowy, poprzez dalszą poprawę organizacji i dyscypliny pracy, jej jakości i efektywności.

I tego właśnie życzę wszystkim budowniczym Huty Katowice z okazji uruchomienia pierwszej produkcji.

Życzę Wam, Towarzysze i Koledzy, zdrowia, hartu i wytrwałości w realizacji tego szlachetnego zadania, życzę Wam szczęścia i pomyślności w życiu osobistym.

W dalszym szlachetnym wysiłku pomnażamy olbrzymi dorobek osiągnięty pod przewodnictwem partii na drodze dynamicznego rozwoju naszej socjalistycznej Ojczyzny!

Wiceprezes Rady Ministrów PRL  
Minister Hutnictwa  
mgr inż. Franciszek Kaim



## DRODZY TOWARZYSZE!

Historyczny dla budowy huty, dla całego naszego przemysłu moment spustu pierwszych ton surowki i wytopu pierwszych ton stali z Huty Katowice mamy już za sobą. Nasz kraj otrzymał tak potrzebną jego gospodarce stal; stal, na którą czekał wyjątkowo krótko. Niewiele ponad 4,5 roku, a praktycznie 3 lata upłynęło bowiem od chwili rozpoczęcia budowy tej huty, huty gigantycznej przecież, nie mającej dotychczas, zarówno pod względem jej wielkości, jak i nowoczesności zastosowanych tu rozwiązań technicznych — żadnego odpowiednika w polskim przemyśle hutniczym. Tempo jej budowy nie miało swego precedensu w historii naszego budownictwa przemysłowego; zachwycalo, zadziwialo świat, zdumiewało i zaskakiwało nieraz nawet nas samych.

Huta jednak nie powstała sama. To niecodzienne tempo jej budowy dyktowali ludzie, członkowie załóg dziesiątek specjalistycznych przedsiębiorstw biorących udział w tym wielkim dziele budowy metalurgicznego giganta. Dzisiejszy sukces to suma wysiłku dziesiątków ludzi różnych zawodów — betoniarzy, murarzy, monterów, pracowników transportu, elektryków, instalatorów, projektantów, konstruktorów, przedstawicieli wielu innych specjalności z dziedziny budownictwa, energetyki, przemysłu maszynowego i pozostałych dziedzin życia gospodarczego naszego kraju; dzisiejszy sukces to także suma wysiłku pracujących już dziś na uruchomionych wydziałach linii stali — wieloletniej załogi hutniczej naszego Kombinat, która — i to także różniło

tę budowę od innych — już kilkanaście miesięcy temu, wspólnie z członkami załóg budowlanych podjęła trud doprowadzenia do końca pierwszego podetapu rozpoczętej przed ponad czterema laty budowy.

Zakończenie pierwszego podetapu budowy huty, uruchomienie w niej produkcji — staje się doskonałą okazją do złożenia wszystkim jej budowniczym gorących podziękowań za dotychczasowy ich trud, za ich wysiłek i wyjątkowe zaangażowanie, dzięki którym w tak szybkim tempie osiągnięty mógł być sukces: z nowej polskiej huty, największej i najnowocześniejszej, popłynęły — pierwsza surowka i pierwsza stal.

Korzystając z tej okazji, chciałbym w imieniu swoim i całej załogi hutniczej serdecznie podziękować kilkudziesięciotysięcznej rzeszy budowlanych, projektantom, konstruktorom, przedstawicielom innych zawodów — za ich dotychczasową, wspaniałą postawę, chcę też pogratulować im wszystkim ich wysokich umiejętności zawodowych, hartu, ofiarności i autentycznego patriotyzmu.

Składam te podziękowania wszystkim; i tym, którzy mają za sobą wieloletnie doświadczenie, będąc najlepszymi specjalistami i organizatorami pracy, kontynuowali tu swoją drogę zawodowych sukcesów, jak i tym, którzy tu rozpoczęli tę drogę, tu zdobywali pierwsze zawodowe doświadczenia, tu dopiero poznali smak sukcesu, tu zetknęli się z problemami prawdziwie wielkiej budowy.

W imieniu swoim, w imieniu całego kierownictwa polityczno-gospodarczego huty dziękuję gorąco wszystkim hutnikom Huty Katowice, którzy

w sposób tak dojrzały zrozumieli potrzebę czynnego włączenia się w realizację tej inwestycji, udowadniając swą postawą, że huta, której dziś są już gospodarzami, przekazywana jest w dobre ręce.

Osobne słowa podziękowania należą się dziś specjalistom zagranicznym, a szczególnie specjalistom radzieckim, którzy od początku niemal tej budowy, z dala od swych rodzinnych miast i domów, pomagali swym polskim kolegom w montażu skomplikowanych maszyn i urządzeń, uczestniczyli w pracach rozruchowych, dzielili się swym doświadczeniem i swą olbrzymią wiedzą zawodową.

Dziękując wszystkim, także załogom innych polskich hut i zakładów pracy, w których powstawały maszyny, urządzenia i konstrukcje dla Huty Katowice, gratulując wspaniałego sukcesu, który jest dziełem tysięcy ludzi dobrej roboty — życzę chciałbym im jednocześnie dalszych, równie wspaniałych osiągnięć w realizacji kolejnych etapów budowy huty, utrzymania dotychczasowego tempa pracy, by sukcesem kończył się każdy nasz krok na drodze do tych milionów ton stali, które Huta Katowice produkować ma po ukończeniu wszystkich etapów jej budowy, a którą przecież realizujemy z pełną świadomością, że to, co tu teraz powstaje dla dobra całego kraju, naszych rodzin, nas wszystkich.

Naczelnny Dyrektor  
Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice  
mgr inż. Zbigniew Szalajda





Godzina dziewiąta. Trzecia godzina pracy dzisiejszej pierwszej zmiany. Wszystkie wydziały huty pracują normalnym rytmem. Są też na swych stanowiskach pracy budowlani. Ale huta wygląda niecodziennie. Odświętnie, uroczyście, dostojniej jeszcze niż zwykle. Biel olbrzymich liter „Huta Katowice” i czerwień „Kombinatu Metalurgicznego” — neon nad bramą wjazdową jest białoczerwony

# Wtorek czternasty dzień grudnia

Wśród licznych tu zgromadzonych hutników i członków załóg budowlanych stoją — gospodarze budowy i huty, członkowie jej kierownictwa polityczno-gospodarczego: I sekretarz Komitetu PZPR Budowy — Waldemar Kowalski, naczelny dyrektor Kombinatu Metalurgicznego Huta Katowice — Zbigniew Szalajda, oraz generalny dyrektor budowy, wiceminister budownictwa — Romuald Kozakiewicz.

Zbliża się kolumna pojazdów. Wsiadają z nich dzisiejsi goście hutników i budowlanych, członkowie najwyższych władz partyjnych i państwowych naszego kraju, członkowie delegacji radzieckiej.

Gospodarze placu budowy w imieniu załogi hutniczej i budowlanej witają serdecznie I Sekretarza Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej — Edwarda Gierka, członka Biura Politycznego Komitetu Centralnego KPZR, przewodniczącą Rady Ministrów Związku Radzieckiego — Aleksieja Kosygina, członka Biura Politycznego KC PZPR przewodniczącą Rady Państwa PRL — Henryka Jabłońskiego, członka Biura Politycznego KC PZPR, prezesa Rady Ministrów — Piotra Jaroszewicza, pozostałych członków Prezydium Rządu PRL, członków delegacji radzieckiej, osobistości towarzyszące. Sekretarz Waldemar Kowalski w

imieniu kierownictwa polityczno-gospodarczego budowy i huty — zaprasza Towarzyszy Edwarda Gierka i Aleksieja Kosygina oraz pozostałych Dostojnych Gości do zwiedzenia budowy. Goście, w otoczeniu hutników i budowlanych, przy burzy oklasków, przekraczają bramę najmłodszej, i jednocześnie największej z polskich hut. Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice przeżywa dziś swój wielki, uroczysty dzień.

Za bramą wjazdową czekają autokary, którymi pojadą Goście, by złożyć wizytę hutnikom i budowlanym. Autokary zatrzymują się przed budynkiem głównym spiekalni. Edwarda Gierka, Aleksieja Kosygina, wszystkich Dostojnych Gości — witają gospodarze Wydziału. I Sekretarz KC PZPR przyjmuje meldunek od hutników. Padają liczby, ilości wyprodukowanego do dziś spieku.

Przed wejściem do hali lejniczej Wielkiego Pieca na estakadzie udekorowanej flagami, wśród szpaleru budowlanych i hutników, Gości wita kierownik Wydziału Wielkich Pieców — Józef Marusiński. Padają słowa hutniczego meldunku.

W imieniu budowlanych, meldunek składa z-ca naczelnego dyrektora Zjednoczenia Budostal — Stanisław Czerski. Liczby, które padają mówią same za siebie, są zwierciadłem wysiłku budowlanych załóg.

„Dostawy ważniejszych urządzeń — słuchamy dalej w meldunku —

zapewnił rząd Związku Radzieckiego. Inżynierowie radzieccy udzielali konsultacji naszym projektantom i budowniczym. Serdecznie im za to dziękujemy.

Wasze słowa Towarzyszu I Sekretarzu, które powiedzieliście pięć lat temu, słowa o potrzebie budowy nowego, dużego obiektu hutniczego zamienione zostały w czyn. Wielki Piec nr 1 Huty Katowice pracuje już na użytek naszej gospodarki, naszej socjalistycznej Ojczyzny.

Goście wchodzą do hali lejniczej. Trwa akurat kolejny spust surówki. Płynąca korytem rzeka ogniowej lawy, rozmieszczone wokół hali, pulsujące światłem tablice. Uwaga spust — wszystko to tworzy niezapomnianą, wspaniałą scenografię wizyty. W operalomi, sercu i mózgu Wielkiego Pieca, dyrektor Zbigniew Szalajda wyjaśnia „treść” tysięcy umieszczonych na pulpicie lampek, przycisków, wskaźników kontrolnych i pomiarowych. W języku rosyjskim mówi premierowi Kosyginowi o wszystkim tym, co w Wielkim Piecu jest radzieckie. Kolejne słowa serdecznych podziękowań za pomoc społeczeństwa Kraju Rad, za pomoc radzieckiego rządu.

W Stalowni pracuje — wyprodukowany w Kraju Rad, zamontowany przy udziale radzieckich specjalistów — konwertor nr 1 Huty Katowice. Trwa proces wytopu kolejnych ton nowej polskiej stali. Gospodarz Stalowni, kierownik tego Wydziału — Bohdan Kołomyjski wyjaśnia Gościom przebieg wytopu. Melduje przedtem, że „w dniu 11 grudnia 1976 roku o godzinie 9,20 odbył się spust pierwszego wytopu stali z konwertora nr 1. Od tej chwili Wydział rozpoczął produkcję.

W imieniu budowniczych Stalowni meldunek I sekretarzowi KC naszej Partii — Edwardowi Gierkowi składa dyrektor Generalnego Wykonawcy Budowy Huty Katowice PBP Budostal-4 — Henryk Zaręba. Dyrektor Zaręba podkreśla fakt, że właśnie tu na budowie Stalowni powstało hasło „Polak polrafi”, które przez cały czas było myślą przewodnią codziennego wysiłku pracujących tu załóg.

Edward Gierek wspomina tu swoją i premiera Piotra Jaroszewicza wizytę w lipcu tego roku. Przygotowy-

waliście się wtedy dopiero — mówi I Sekretarz naszej Partii — do montażu urządzeń konwertora. Teraz, mimo że od tego czasu upłynęło zaledwie kilka miesięcy, konwertor już pracuje, produkuje się w nim stal. Wypada wam tylko serdecznie pogratulować tego wspaniałego sukcesu”.

Rozlegają się brawa. Obok, kilkadziesiąt metrów od miejsca spotkania Dostojnych Gości z załogą i budowniczymi stalowni gołują się kolejne tony stali, za kilkanaście minut poleje się nowa polska stal, stal z Huty Katowice.

Walcownia również wita Gości normalną pracą. Słowom powitania towarzyszą odgłosy pracujących urządzeń. Wyprodukowano je w większości w zakładach produkcyjnych Związku Radzieckiego. Premier Aleksiej Kosygin witany jest tu ze szczególną serdecznością. I Sekretarz KC PZPR — Edward Gierek przyjmuje meldunek od budowniczych tego wydziału.

Kierownik Wydziału — Lesław Biały składa meldunek o dotychczasowej produkcji walcowni, udziela informacji o możliwościach produkcyjnych Wydziału o nowoczesności pracujących tu urządzeń.

Głos zabierają: I Sekretarz KC naszej Partii — Edward Gierek, potem premier Związku Radzieckiego — Aleksiej Kosygin. Premier Kosygin przekazuje dla hutników i budowniczych Huty Katowice gorące pozdrowienia od Towarzysza Leonida Breżniewa, od hutników radzieckich, od wszystkich ludzi pracy Kraju Rad.

Wizyta na walcowni dobiega końca. Goście, owacyjnie żegnani udają się w kierunku oczekujących już samochodów. Po chwili kolumna pojazdów przejeżdża przez bramę huty. Białoczerwone litery neonu Huta Katowice Kombinat Metalurgiczny zostają za tylnymi szybami samochodów. Skończyło się pierwsze tego dnia spotkanie Dostojnych Gości z budowniczymi naszej huty.

Drugie odbyło się w godzinach popołudniowych w Hali Widowiskowo-Sportowej w Katowicach. Wzięli w nim udział wszyscy Dostojni Goście i tysiące ludzi wielkiej budowy — budowlanych i hutników. Wtorek, czternasty dzień grudnia, był wielkim i uroczystym dniem dla Kombinatu.

J. K.



# Od pomocy do partnerskiej współpracy

W październiku 1944 roku, kiedy jeszcze toczyła się walka z hitlerowskim najeźdźcą, zawarliśmy ze Związkiem Radzieckim pierwszą umowę handlową. Była to umowa o artykuły pierwszej potrzeby: węgiel kamienny, produkty naftowe, mąkę, sól.

Ten historyczny moment w życiu obydwu narodów rozpoczął nową erę naszych wzajemnych stosunków. W ciągu minionych trzydziestu z górą lat, dokonała się poważna ewolucja we współpracy gospodarczej, która stopniowo przekształcała się w partnerską współpracę. Podstawą do osiągnięcia tego stanu rzeczy stało się realizowanie kompleksowego programu socjalistycznej integracji. Sięgnięcie po niezbędne dla naszej gospodarki surowce, korzystanie z najnowszych osiągnięć nauki i techniki radzieckiej, dało nam szansę przyspieszonego rozwoju społeczno-ekonomicznego.

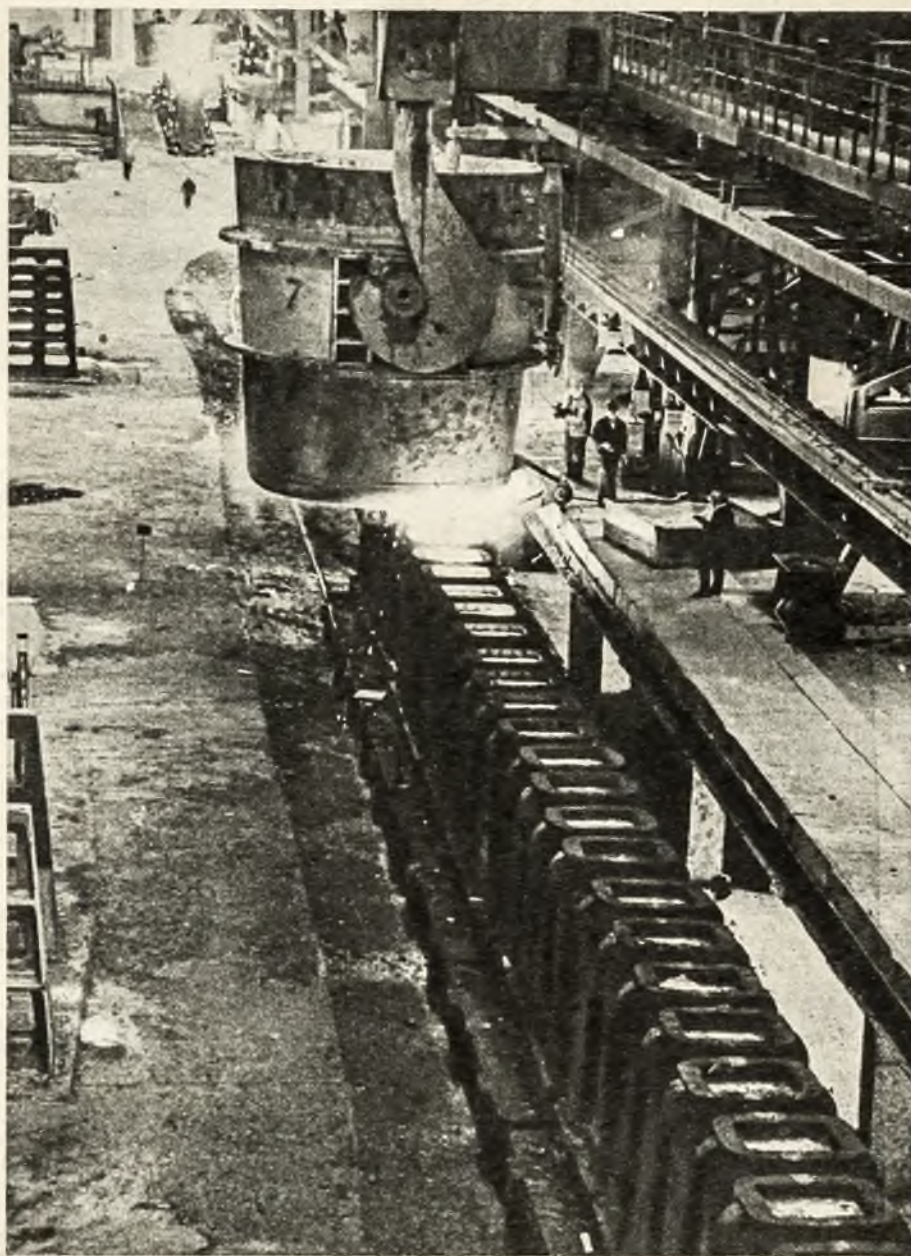
Przedwojenne hutnictwo polskie, oparte na przestarzałych technikach, którego mało wydajne zakłady siłą rzeczy nie mogły sprostać potrzebom dynamicznie rozwijającego się kraju, weszło dzięki pomocy Kraju Rad w nowy i jakże korzystny etap rozwoju.

Spróbujemy dokonać krótkiego przeglądu naszych zakładów hutniczych powstałych czy zrekonstruowanych po wojnie, we współpracy z naszym największym partnerem handlowym. Rok tysiąc dziewięć-

set pięćdziesiąty — to rok rozpoczęcia budowy kombinatu metalurgicznego w Nowej Hucie. Przy budowie tego zakładu oparliśmy się o dokumentację radziecką i po czterech latach, przy wydatnej pomocy specjalistów radzieckich, Huta im. Lenina dała krajowi pierwszą stal. Setki obiektów, które tu powstały i powstają nadal to wyniki współpracy z radzieckim biurem projektowym będącym nadal generalnym projektantem i dostawcą większości dokumentacji projektowych. Prze-

...-o użyciu...  
dem innego etapu rozwoju kontak-  
tów Polski z Krajem Rad w dziedzi-  
nie metalurgii. Budowniczo i hut-  
nicy naszej huty, uczestniczący w  
„Pociągu Przyjaźni” spotkali się w  
Moskwie z generalnym dyrektorem  
Instytutu Projektów Dużych Zakła-  
dów Przemysłowych, Stanisławem  
Grubertem, który w rozmowie z de-  
legacją powiedział między innymi:

— „Gipromez”, bo pod taką naz-  
wą najlepiej znany jest nasz insty-  
tut, istnieje już pięćdziesiąt lat.  
Właśnie w tym roku obchodzimy tę  
piękną rocznicę. W ciągu tych lat  
projektowaliśmy zakłady w ZSRR,  
braliśmy udział w projektowaniu wie-  
lu zakładów poza granicami kraju  
głównie w państwach demokracji  
ludowej. Budowy zakładów metalur-



Zachodnio-Syberyjski Kombinat Metalurgiczny. W tym zakładzie szkolili się hutnicy „Katowic”.

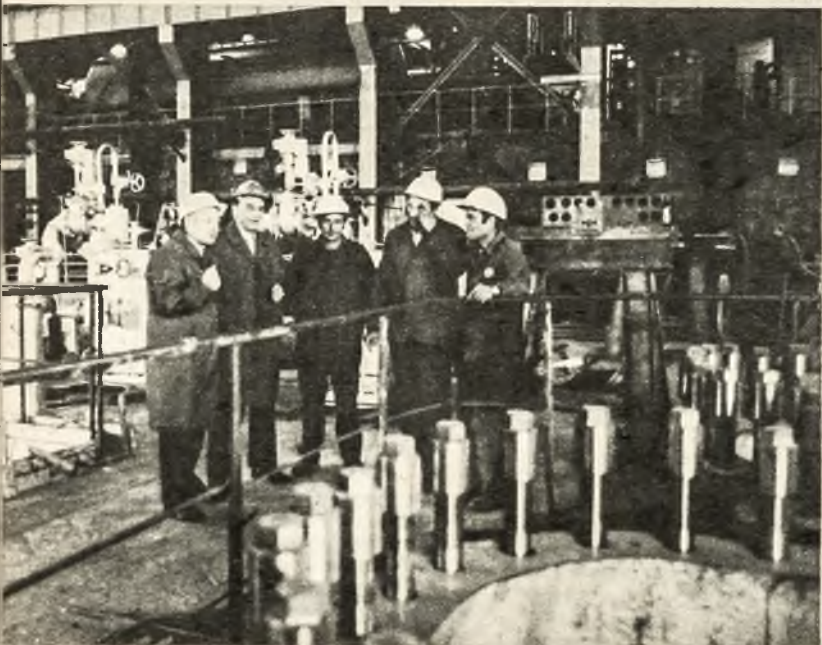
Foto: A. Zubcow (APN)

myst ZSRR zapewnia dostawy najnowocześniejszych urządzeń dla huty, która corocznie przynosi gospodarce narodowej wielomilionowe zyski.

Poszukiwana stal szlachetna wytwarzana jest w Hucie Warszawa, w hucie, której narodziny wiążą się z projektem i kompletnymi dostawami naszego wschodniego sąsiada. W oparciu o radziecką dokumentację projektową i dostarczone urządzenia i maszyny, zbudowano ważne ogniwo rodzimego hutnictwa, jakim jest Huta Bieruta w Częstochowie. Należy dodać, że pomoc Związku Radzieckiego pozwoliła na rekonstrukcję i rozbudowę starych zakładów metalurgicznych hut Kościuszko, Bobrek, Ferrum, Hut Nowotki czy Dzierżyńskiego.

gicznych w Warszawie, Nowej Hucie, Częstochowie czy budowa wielkiej i nowoczesnej Huty Katowice zbliżyły i budowniczych i hutników polskich i radzieckich. Należy stwierdzić, że jeżeli dotychczas nasza współpraca zasadzała się na wydatnej pomocy, to w przypadku Huty Katowice polscy i radzieccy specjaliści stali się równorzędnymi partnerami przy wznoszeniu tego wspaniałego obiektu. Nasze wielokrotne spotkania to już tylko konsultacje i twórcze dyskusje.

Wieleletnie doświadczenia naszego instytutu, radzieckiej metalurgii, pozwalają wysoko ocenić sukcesy polskich robotników i inżynierów. Współpraca ta daje dużo satysfakcji. Wasi specjaliści są u nas znani i cenieni, a główny ciężar pro-



Grupa specjalistów pracująca w rejonie ciepłowni huty.

Foto: Zbigniew Kuś



wiele wspólnie przepracowanych godzin. Odważę się stwierdzić, że nasz udział w tworzeniu Huty Katowice to jedynie fragment, główne projekty i ich realizacja spoczywa w rękach polskich specjalistów. Wielokrotnie odwiedzałem wasz olbrzymi zakład, spotykałem się z kierownictwem polityczno-gospodarczym, mogłem poznać obserwować z dużą satysfakcją waszą pracę.

Ale nie tylko projekty i stalowe konstrukcje, także osiągnięcia społeczne Huty Katowice, których rozwoju trudno nie zauważyć, budzą nasze najwyższe uznanie. Przyznam się wam, tak zwyczajnie, prywatnie, że tak krótkie terminy zdziwiły niejednego z radzieckich specjalistów, realizacja tych wysokich zadań wydawała się niemożliwa. Ale kiedy przyjechali, zobaczyli zaangażowanie, organizację i tempo uwierzyli bez najmniejszych zastrzeżeń. Huta Katowice to duża sprawa i jest ważnym i silnym ogniwem polskiej gospodarki narodowej.

Wiele skromności zawarł dyrektor Stanisław Grubert w wypowiedzi na temat udziału Związku Radzieckiego w budowie naszego metalurgicznego kolosa. Radzieckie urzędnicy i specjaliści montujący je w Hucie Katowice są znani w każdym wydziale kombinatu. W każdym też wydziale kombinatu można znaleźć produkcję radzieckich fabryk tak znanych jak Zakłady Kirowa i „Elektrosila” oba z Leningradu, z których pierwszy dostarczył suwnice, a drugi agregaty przetwornikowe dla walcowni-zgniatacz. Uralskie Zakłady Budowy Maszyn Ciężkich ze Świerdłowska zapewniły naszej hucie kompletne wyposażenie dla walcowni półwyrobów oraz częściowo urządzenia dla aglomerowni. W rejonie trzecim — ciepłowni każdy potrafi wskazać turbodmuchawy i turbosprężarki oznaczone symbolami „K 7000” i „K 3000” wyprodukowane przez Newskie Zakłady z Leningradu. Trudno nie wspomnieć o stalowni, do której dostarczone zostaną konstrukcje o całkowitej wadze znacznie przekraczającej trzysta tysięcy ton. Konwerty stalowni pochodzą ze Żdanowskich Zakładów Budowy Maszyn Ciężkich, a wielkie suwnice zalewowe i rozlewnice dla stalowni wyprodukowano w Syberyjskich Zakładach Budowy Maszyn Ciężkich w Krasnojarsku. W Nowokramatorskich Zakładach Budowy Maszyn powstały surówkowsy dla naszej huty, w Łyszwińskiej Fabryce turbogeneratory i tak dalej i tak dalej.

Przykłady współpracy gospodarczej z Krajem Rad na rzecz Huty Katowice można by mnożyć. Trzeba stwierdzić, że dotychczas Związek Radziecki dostarczył ponad czterdzieści osiem tysięcy ton konstrukcji dla naszej huty, końcowa liczba włączając także Zakłady Koksownicze ze Zdieszowicz wyniesie około sześćdziesiąt pięć tysięcy ton. Jeżeli jeszcze dodać do tego wszystkiego myśl techniczną, fachową konsultację i pomoc to z pełną odpowiedzialnością można stwierdzić, że Huta Katowice staje się obecnie symbolem partnerskiej współpracy najwyższej jakości.

Wymierne efekty tego wspólnego działania to nowoczesne rozwiązania konstrukcyjne, osiągnięcia produkcyjne, stałe wzbogacanie kwalifikacji, a także zawiązywanie się zwykłych ludzkich sympatii i przyjaźni.

**PIOTR WĄSIKOWSKI**



Uczestnicy „Pociągu Przyjaźni” zwiedzają zabytki Kremla.

# Pociągiem Przyjaźni do Kraju Rad

**W** dniach od siódmego do siedemnastego listopada bieżącego roku w Związku Radzieckim gościł „Pociąg Przyjaźni” z Polski wioząc do Moskwy i Leningradu grupę budowniczych i hutników Huty Katowice.

Niezwykle atrakcyjny program imprezy, w której wzięto udział około trzystu siedemdziesięciu osób, zapewnił wszystkim moc wrażeń.

„Pociąg Przyjaźni” przybył do Moskwy na historyczny Dworzec Białoruski, gdzie uczestnicy przyjacielskiej wizyty zostali przywitani przez władze partyjno-administracyjne miasta. Podczas krótkiego wiecu zaimprovizowanego na dworcu, kierownictwo polityczne pociągu przyjęło zaproszenie do zwiedzenia i poznania stolicy Kraju Rad, jej historii i dnia dzisiejszego. Przyjazd zbiegł się z obchodami pięćdziesiątej dziewiątej rocznicy Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej. Niezwykle uroczyste obchodzono w Moskwie tę doniosłą rocznicę. Świętu towarzyszyły wspaniałe iluminacje miasta.

Uczestnicy „Pociągu Przyjaźni” podczas zwiedzania Kremla i Placu Czerwonego, złożyli wieniec u stóp Mauzoleum wodza rewolucji Włodzimierza Iljicza Lenina.

W czasie przebywania w Moskwie, wycieczkę na wiecu przyjaźni podejmowała załoga zakładów „Sierp i Młot”. Zapoznano się także z produkcją i osiągnięciami innych zakładów przemysłowych.

W niezwykle miłej atmosferze upłynęło spotkanie z przedstawicielami „Gipromezu” współpracującego z naszym „Biprohulem”, oraz przedstawicielami Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego i Transportu.

Kolejnym etapem podróży „Pociągiem Przyjaźni” było miasto-bohater Leningrad, kolebka rewolucji socjalistycznej.

Niezwykle gościnnie podejmowali leningradzcy delegację z Huty Katowice. Podczas powitania wręczono wycieczce symboliczny klucz do bram miasta dając tym samym początek doskonałemu klimatowi towarzyszącemu przez cały czas pobytu „Pociągu

Przyjaźni” w Leningradzie. Na długo utkwi w pamięci wszystkich spontaniczny wiec zorganizowany w „Domu Przyjaźni” nad Newą.

Budownicowie i hutnicy poznali ciekawą historię miasta, żywo interesując się jego wspaniałą przeszłością. Podczas wizyty w Leningradzie doszło do spotkań z członkami załóg z zakładów, które dostarczają urządzenia dla Huty Katowice.

„Pociąg Przyjaźni” należał do szczególnie udanych imprez organizowanych w ramach działania Towarzystwa Przyjaźni Polsko-Radzieckiej w naszej hucie.

(pw)



W rozmowie z radzieckimi przyjaciółmi.

Foto: J. Łakomski.



# Rosła huta i jej ludzie

**Najwyższe forum partyjne placu budowy. W zasadzie powinno zbierać się zgodnie z ustalonym planem i tak też jest w większości przypadków. Ale tu na tej budowie obowiązują inne prawa — właśnie prawa budowy: niezwykle, niepowtarzalnej, skomplikowanej. Dlatego najwyższe forum partyjne obraduje wówczas kiedy trzeba, kiedy wymagają tego problemy i sprawy ludzi, kiedy te sprawy i problemy muszą być rozwiązane szybko i z pożytkiem dla wspólnego celu.**

**A** rozwiązane są kolektywnie, po wysłuchaniu opinii wszystkich członków najwyższego forum, które jest bardzo szerokie. Oprócz stałych członków, którzy reprezentują cały przekrój społeczny budowy, na obrady zapraszani są sekretarze POP i OOP z wszystkich rejonów, kierownicy przedsiębiorstw wykonawczych, kierownicza kadra hutnicza, przodujący robotnicy.

Dlatego każde takie posiedzenie jest odbiciem tętna budowy, jej rytmu, jest odbiciem spraw, które nurtują wielką społeczność budowniczych na wszystkich stanowiskach pracy. Ale nie tylko odbiciem. Decyzje podejmowane na najwyższym forum partyjnym wchłaniane są i przetwarzane w konkretny czyn w każdej organizacji partyjnej, grupie i zespole pracowniczym.

A z każdym dniem problemów tych przybywało. Wiadomo, budowa na finiszu. Z każdym dniem coraz mocniej czuć „zapach stali”. Ale czas jest nieubłagany, a oszukać go nie można. Więc atmosfera wielkiego wyścigu z czasem udziela się wszystkim. Ale właśnie dlatego decydować trzeba bardzo szybko. Terminy gonią, a musimy się z nich wywiązać. Więc wchodzi kolejno pod obrady aglomerownia, wielki piec, stalownia, ciepłownia i tlenownia, aktualny stan przygotowań kadry hutniczej do podjęcia eksploatacji... Problemy z pogranicza różnych dziedzin. Przygotowanie do zimy, sprawy wyżywienia, ciepła dla mieszkańców hoteli pracowniczych i mieszkańców osiedli zakładowych. Cała gama spraw i

tyśięczna rzesza budowniczych Huty Katowice. I przez wszystkie te sprawy i problemy, przewija się motto: odpowiedzialność, rzetelność i rozwaga, bo przecież — „wielka budowa — silna partia — mocni ludzie”. To zobowiązuje. I terminy również. Dlatego jeśli pada pytanie: czy zdążycie, towarzysze? — następuje odpowiedź — zdążymy! — to jest to z pewnością rzetelność, rozwaga i odpowiedzialność za słowa. Bez tego niemożliwe byłoby wybudowanie wielkiego obiektu. Wiara w ludzi, w ich rzetelną pracę, w ich odpowiedzialność sprawiła, że rosła nam huta. I jest.

Do wszystkich problemów podchodzi się z wielkim obiektywizmem i samokrytycyzmem. „Zrobiliście, towarzysze, bardzo dużo, ale za mało, w stosunku do potrzeb tej budowy”. Przez taki pryzmat patrzy się na wszystkie sprawy budowy i jej ludzi. Na niedawnym posiedzeniu analizowano przebieg realizacji programów działania partyjnego w części dotyczącej wykonania zadań na obiektach linii stali. Podkreślano z satysfakcją, że organizacje partyjne właściwie realizowały najpilniejsze zadania. Aktywność członków partii skierowana była na wykonanie tych robót, które determinowały uruchomienie najważniejszych obiektów. Z zadowoleniem podkreślano i to, że zadania partyjne łączone były z zadaniami produkcyjnymi z tym, że członków partii obowiązywała zasada przekraczania wskaźników ustalonych dla całej załogi. Na podstawie tej oceny sformułowany został wniosek, który już został wprowadzony w życie w szerszym zakresie. Sformułowany on był następująco: organizacje partyjne placu budowy również w przyszłości muszą koncentrować działalność na problemach i zadaniach najpilniejszych. Na podstawie tegorocznych doświadczeń zobowiązane one zostały do opracowania konkretnych planów działania na krótki okres np. na dwa miesiące lub tygodnie. Bo praktyka potwierdziła słuszność takiego działania.

Nie wszędzie jednak działano prawidłowo. I dlatego drugi wniosek dotyczył tej samej strony medalu tylko już w innym wymiarze. Niezależnie od tego, jaka będzie ogólna ocena działalności partyjnej na placu budowy, po uruchomieniu huty przeprowadzimy szczegółową anali-

zacji w myśl zasady, że my sami najlepiej znamy nasze dobre i złe strony. A przecież można było porzucić tylko na wniosek pierwszym. Ale tu znowu zadziałała wyżej wspomniana już zasada: „zrobiliśmy bardzo dużo, ale za mało, w stosunku do potrzeb tej budowy”.

Wielka budowa, skomplikowane sprawy. Dlatego nie wszystko udawało się rozwiązywać bezproblemowo. Na najwyższym forum partyjnym również. Bywało, że padały pytania wypowiedziane z goryczą:

— Dlaczego, towarzysze, okłamyjecie siebie i nas?

— Kogo kryjecie i po co? W czym interesie to robiecie?

— Jak mamy podejmować decyzje, skoro...

Albo:

— Podajecie terminy, o których sami wiecie, że nie dotrzymacie ich.

A więc partyjne forum to nie tylko szkoła decyzji, ale również szkoła rozważnego i odpowiedzialnego działania. Uczestnictwo w obradach czółowego aktywu robotniczego pozwala mu na lepsze zrozumienie problemów całej budowy, lepiej też może on przekazywać do wszystkich stanowisk pracy atmosferę obrad i decyzje, jakie zapadają w interesie ludzi wielkiej budowy.

Ale bardzo często, a może najczęściej, padały i inne stwierdzenia:

— Wierzymy w was, towarzysze. lub

— Dziękujemy wam. Włożyliście w tę sprawę wiele wysiłku i za to wam serdecznie dziękujemy. O waszej pracy i postawie będziemy mówić z szacunkiem wśród ludzi, z którymi pracujecie.

Ludzie o ludziach. Od ich decyzji, od ich podejścia do spraw wielkich i małych, ich zrozumienia i wyrozumienia, troski o wszystko to, co związane jest z problemami wielkiej społeczności na placu budowy zależy klimat polityczny i społeczny, duch wyjątkowej i rzetelnej pracy. Potrafili wytworzyć taki klimat, w którym możliwa była realizacja ogromnych zadań, jakich nikt w kraju jeszcze nie wykonywał. W takim klimacie rosła budowa i jej ludzie. I w takim też klimacie nic w przyszłości nie uronimy z jej do-robku.

LESZEK MAJEWSKI





# LINIA STALI

polski kombinat przemysłowy co dzień zasila dynamicznie rozwijającą się gospodarke setkami ton stali i wyrobów walcowanych.

Linia stali, którą dziś prezentujemy, która dziś produkuje, zrodziła się z 4,5-letniego trudu olbrzymiej ilości ludzi i sprzętu. Ostatnim etapem jej narodzin był rozruch, czas, w którym liczyły się już nie dni, a godziny i minuty.

Linia stali. Przy niej na pierwszych w Hucie Katowice stanowiskach hutniczej produkcji pracują dziś hutnicy — załoga Kombinatu Metalurgicznego Huta Katowice. Obok linii stali zaś trwa budowa. Gdy hutnicy w ciężkim trudzie walczą o szybkie uzyskanie pełnej zdolności produkcyjnej, załogi budowlano-montażowe, ramię w ramię z nimi, sięgają po następny, trudny cel: oddać w terminie obiekty potrzebne dla osiągnięcia 4,5 mln ton rocznej produkcji.

Suma dotychczasowych doświadczeń pozwala stwierdzić — oba te cele, które są celem wspólnym, zostaną osiągnięte!

18 listopada. W budynku administracyjnym Wydziału Przygotowania Rud i Koksu codzienna narada rozruchowa z udziałem służb inwestorskich i wszystkich wykonawców. Przewodzi mgr inż. Alfred Zyska, z-ca naczelnego dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Budowlano-Montażowych Przemysłu Ciężkiego:

- Kiedy będzie podany koks na sortownię?
- Za półtorej godziny!
- Dlaczego dopiero za półtorej godziny? Czemu tak się grzebiecie? Co z drugą nitką koksu? Nie wolno na jednej uruchomić wielkiego pieca.

- Idę tam zaraz po narodzie. Koks będzie na sortowni najdalej za godzinę.

I tok, punkt po punkcie o wszystkich węzłach i urządzeniach które jeszcze wymagają poprawek, regulacji, usunięcia usterek. „Od ubiegłego czwartku nic się nie robi na przenośniku topnika nr 157”. „Tym niemniej jutro możemy puścić topnik”. „Ze szlamem powinniśmy być gotowi na godzinę 11”. „Transporter nr 126 trzeba montować, o jest pod nim 70 cm wody”. „Kto wypompuje?”. „Stacja pobierania próbek nie ma jeszcze blach osłonowych i okien, o przy eksploatacji próbki trzeba pobierać”. „Na odpylni chłodni spieku po 72-godzinnej próbie okazało się, że wewnątrz jest woda: zmieniać wirnik? — trzy doby roboty!” „Elektromontaż kończy dyspozytornie — tam już powinni być pracownicy Huty Katowice”. „Nadeszły inne przekazy niż w projekcie. Trzeba przerabiać. 92 sztuki — 920 lutowań”.

Pozycji jest 162. Szef rozruchu aglomerowni mgr inż. Zdzisław Woronkiewicz zna je wszystkie na pamięć. Wszystkie muszą być w ten czy inny sposób zatławione w ciągu 2 dni.

Bo narada odbywa się w dniu dla aglomerowni już nietypowym. Za nimi jest 12 tys. ton spieku wyprodukowanego w ramach prób rozruchowych. Przed nimi — już pojutrze — ciągle produkcja, która nie może ulec żadnym zakłóceniom. Te dwa dni to ostatnia pauza dla urządzeń linii rudy. Dla ludzi — ...! Od wielu tygodni, świątek, piątek, pracują na trzy zmiany, które dla większości nie mają bynajmniej 8 godzin. Teraz, przez te dwa dni już nie starcza doby. Mają przekrwione z niewyspania oczy. To właśnie te 162 pozycje. Przerwa w eksploatacji jest jedyną i ostatnią okazją do ostatecznego zamknięcia okresu rozruchu.

Oprócz Woronkiewicza w całości powiązań tych 1.800 węzłów produkcyjnych orientują się jeszcze na pewno: dyrektor Zyska, dyr. Waldemar Gwizda — szef kompleksowego wykonawstwa, dyrektor Władysław Dubiel z Generalnej Dyrekcji Budowy i jego koordynatorzy, mgr inż. Czesław Kupidło — główny inżynier inwestycji, mgr inż. Łukasz Pałka — kierownik wydziału i pewnie inż. Borys Klinow szef grupy rodzimekich specjalistów. Inni patrzą z perspektywy odcinków. I tak być musi na tym olbrzymim froncie, którym skupia dziś — już po szczycie — 7 tys. ludzi. A przecież w sztabie oprócz absolutnego wykorzystania tej dwudniowej paury muszą równocześnie ustalać i egzekwować wszystko co potrzebne aby druga taśma spiekalnica ruszyła w terminie jak najbliższym do rozpalenia wielkiego pieca. Bo na jednej ryzyko jest ogromne. Wielki piec raz rozpalony musi bez przerwy otrzymywać aglomerat.

Od stacji przyhutniczej przez surowcową, wyrotnicę wagonów składowiska buforową na których jest już 850 tys. ton materiałów wsadowych, składowisko uśredniania, namiarownicę, mieszalnię, grudkowniki, taśmę spiekającą, aż po węzeł rozdzielczy który jest punktem granicznym między aglomerownią i wielkim piecem — trwa wielka batalia. Obejmuje ona także i wapnialnię, która ma podać topniki bezpośrednio na stalownię konwertorowo-tlenową.

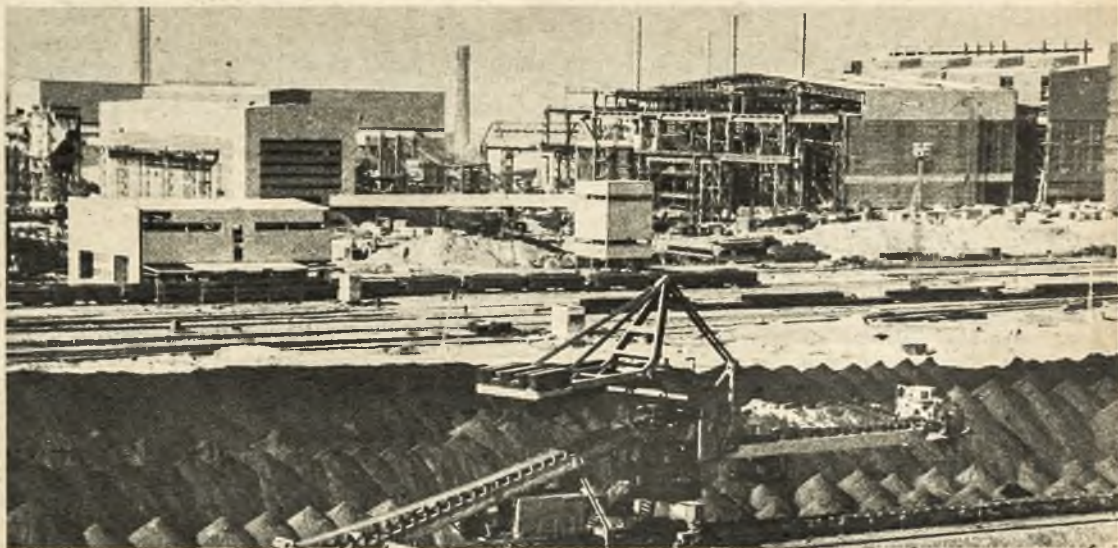


FOTO: MIROSLAW NOWORYTA

## AGLOMEROWNIA: ostatnia pauza

Jeszcze dziś najważniejsi są rozruchowcy a wraz z nimi pracownicy „Instali”, „Elektromontaży”, „Energoparatury”. Już jutro w ślad za załogami budowlano-montażowymi kompleksowego wykonawcy, za „Mostostalem” — przejdą oni na fronty robót drugiego etapu. Z urzędzeniami linii stali, czy raczej tutaj — linii spieku pozostanie sam na sam — załoga hutnicza.

Są już w komplecie. Blisko 1000 ludzi. Sprawdzili się już na stanowiskach roboczych, gdy w ramach prób przygotowano te 12 tys. ton spieku.

Na moją prośbę mgr inż. Łukasz Pałka jeszcze raz przeprowadza analizę załogi z którą od pojutrze dzień w dzień będzie musiał zasypywać gardziel wielkiego pieca tysiącami ton materiałów wsadowych.

— 10 procent to muirowana kadra ze starego hutnictwa. 40 procent przyszło do huty z innych gałęzi gospodarki, ale już z praktyką zawodową. Ślusarze, spawacze, elektrycy. Wielokrotnie sprawdzani, szczegółowo weryfikowani i przez nas i przez organizację partyjną. Reszta — tu zdobyła zawodowe ostrogi. Uczyli się zawodów nieznanych dotąd w polskim hutnictwie. Uczyli się ich więc poza hutnictwem. Takie wyrotnice jak my ma tylko Port Północny i Świnoujście, takie zwalowarko-ladowniki też pracują tylko tam, maszyny uśredniające są też w Polsce nowością. Jestem pewien jednak, że i ta grupa nie zawiedzie. Pokazali to na tych szkoleniach — a ponad 80 brało lekcje nowoczesnego hutnictwa w Związku Radzieckim — pokazali to w najgorętszym okresie rozruchu. Z pamięci, bez sięgania do notatek inż.

Pałka sypie nazwiskami: pierwsi spiekacze — Józef Miska, Stanisław Zagórowicz, Kazimierz Molendys, operator zwalowarki — Jan Lubiecki, ślusarz — Stanisław Olejniczak i dziesiątki, setki innych. O kadry kierownicze można w ogóle nie mówić. Podobnie jak inż. Janusz Sokółowski, kierownik Działu Energetycznego, czy też Kazimierz Godlewski — kierownik Spiekalni w tym najtrudniejszym okresie pokazali, że stać ich na wszystko. Odnosi się to w całej rozciągłości także do załóg budowlano-montażowych.

Powie mi inż. Borys Klinow z „Urolmaszowodu”, który montował i w Indiach i dalekiej Zambii i u siebie we wszystkich wielkich zakładach Związku Radzieckiego, że takiego tempa jeszcze nie widział: „Przyznam się, że z początku nie wierzyłem... Nie do wiary jak wiele zrobiono tylko w ciągu ostatnich 8 miesięcy. Taśma nr 1 już pracuje i pracuje bardzo dobrze. Dla pierwszego etapu roboty budowlano-montażowe są też bardzo zaawansowane i po dotychczasowych doświadczeniach roczny termin uważam za realny. Bardzo dobrze i efektywnie pracuje się nam z Polakami”.

Tak było na Aglomerowni 19 listopada. Dziś, linia spieku pracuje bez zakłóceń. 30 kilometrów taśmociągów podaje rudę, koks i topniki od wyrotnicy wagonów, coraz dalej przez wzbogacające węzły produkcyjne — na wielki piec.

ROMAN SZENK



# Nad płynącą rzeką ognia

**M**ożliwe. Możliwe, że wszystko płynie...

Teraz i tutaj ważne jest to tylko, że płynie korytem surówka. Gdzieś tam niech sobie wszystko płynie jak chce i gdzie chce, niechaj sobie mówią owo „panta rei” — filozoficzne, pełne zamyślenia nad tym światem. Teraz i tutaj jest tak, że płynie biaława struga z wielkiego pieca. Śledzona przez ludzi na każdym centymetrze tego wartkiego strumyka. Od otworu spustowego aż do dziury na końcu koryta, gdzie już znika tona po tonie, bo przecież nie kropla po kropli. I tego już nie widać...

I wraca spojrzenie, jakby pod prąd, na powrót do spustowego otworu wielkiego pieca. I jest tak jak planowali. Na początek wylewać się miała surówka z otworów nr 1 albo nr 3... Postanowili wylać z pierwszego. I płynie.

A jeszcze przed chwilą mistrz pieca Antoni Rutkowski powiedział:

— No dobra, zaraz będziemy przepalać i poleci...

Ktoś inny proponuje:

— Najlepiej iść do operatorni wielkiego pieca, tam wszystko widać jak na dłoni.

W tym dniu, każdy kto mógł nie chciał tej surówki widzieć na światełkach, wykresach. Dlatego większość hutników stała tutaj, w hali lejniczej.

Obok mnie stał kierownik zmiany, inżynier Krzysztof Malecki. I można by było napisać tylko to, że staliśmy przez chwilę razem w wielkiej hali lejniczej, gdzie odbywał się akurat spust surówki.

Hala lejnicza jest wielka. Huta Katowice też jest wielka. Tak może powiedzieć przedszkolak pataszający rękę z kremem i babcia czekająca na tramwaj do Dąbrowy. Ale przecież ta hala jakoś wygląda, zwłaszcza teraz, gdy świecą się te tablice „Uwaga spust!”.

Inżynier Malecki:

— Tamte trzy rowy i ten, w którym widzimy teraz płynącą surówkę to koryta. Nimi płynie surówka, tam są koryta, po których odbywa swą wędrówkę żużel. Surówka wylewa się tam na końcu, przez specjalny otwór, w dół. Na dole, pod halą, czeka na torach surówkowóz. Napętni się, odjedzie. Teraz stółonowe kadzie zabierają to co płynie korytem. To tutaj, surówkę...

Gdy to mówić, patrzył jedynie na „podłogę” wielkiej hali lejniczej. Ułożonej ze swymi korytami wokół pieca. I gdyby tak przyszło komuś iść blisko ściany hali lejniczej i raz i drugi, i trzeci to w głowie wcale by mu się nie kręciło. Ten ktoś sporo by się nachodził. Jeden taki spacererek to ćwierć kilometra.

Patrzą ludzie w tej hali lejniczej na żywą białawą strugę. Widzą drobne iskielki wyskakujące czy skaczące wzdłuż sunącej kipieli.

— To krzem daje iskielki — mó-

wi i nagrzewnicowy Tadeusz Ostachowski.

Małeńkie płomyki znikają i pojawiają się znowu. Niebieskie, niewielkie, jak te ledwo lłące się w palnikach kuchenek gazowych, gdy prawie do minimum skręcony jest kurek. To mangan „daje” płomyki. I przy tych pierwszych spustach widać jednak trochę „oczek”. Jak na rosale. To siarka, jest jej trochę, z każdym spustem będzie jej mniej, aż zniknie niebawem i już nie będzie oczek.

— Jak płynąca rzeka ognia — mówi inż. Jan Herschfeld.

I patrzy dalej na surówkę ze swego wielkiego pieca.

Tak często mówił: „Ten piec mi wyjdzie, ja wiem, że mi wyjdzie”. I każdy, kto poświęcił dla tego pieca swą wiedzę, czas, kto „robił” przy nim jak przy swoim, może mówić jak Jan Herschfeld — główny inżynier inwestycji w Wydziale Wielkich Pieców Huty Katowice.

Ludzie, z którymi kontaktował się i sprawy, które załatwiał dla wielkiego pieca... Ilu i ile ich było? W Polsce, w Europie, na świecie? Setki? Może tysiące? Nawet nie bardzo wie, jak się zabrać do takich rachunków... W Polsce ponad 150 przedsiębiorstw pracowało dla wielkiego pieca, z Luksemburga jest stynne już, najbardziej nowoczesne zamknięcie Wurtha, z Japonii przenosił taśmowy podający wsad z namiarowni, z RFN urządzenia do granulacji żużla, z NRD klimatyzatory, z Belgii wagi stółonowe, z Anglii pompy, z Węgier wieża ciśnień... No i oczywiście ZSRR. Największy dostawca: armatury nagrzewnic, wielkiego pieca, wodnej oczyszczalni gazu, prawie wszystkich głównych urządzeń wielkopiecowych... Tysiące telefonów, teleksów... I ludzi, urządzeń i telefonów, kontaktów — wszystkiego było najwięcej tutaj, przy tym piecu choć w życiu inżyniera Herschfelda z niejednego pieca płynęła surówka. Stawianego „od nowości” czy ratowanego ze zniszczeń wojennych, jak w Szczecinie...

„Uwaga spust!” Płonie biała tablica w hali lejniczej. Ostrzega, informuje, tak długo jak płynie z pierwszego otworu spustowego surówka.

A ci, którzy są świadkami tego wydarzenia jeszcze nie mogą powiedzieć, że odespali te wszystkie noce suszenia, chłodzenia i zasypywania hutniczego kolosa. Teraz jest napięcie, które zgniecie i wygra z każdym zmęczeniem. U każdego z nich. Tak jak widzą teraz ten strumień płynącego ognia i tak jak wtedy, gdy otrzymali „dmuch” z tleownikami, gdy szło suszenie. Inżynier Jan Bartnik — z-ca kierownika Wydziału WP d/s produkcji — kierował suszeniem, zasypywaniem, kierownik zmiany inżynier Malecki, mistrz pieca Antoni Rutkowski, i nagrzewnicowy Tadeusz Ostachowski,



Jeszcze w tym roku był krawcem. Potem były szkolenia w największych hutach. Teraz jest najmłodszym garowym na wielkim piecu Huty Katowice.

mistrz elektryk Eugeniusz Siwiec i wielu innych. Hutników „Katowic”, którzy wzięli od budowlanych piec w swoje ręce.

W ostatnim okresie, kiedy wokół pieca było najgoręcej, kiedy zbliżał się ten pierwszy spust, pracowało w rejonie kolosa 5 tysięcy ludzi. Na 137 obiektach — bo tyle ich jest, tyle było trzeba zbudować i uruchomić, by płynęła surówka.

Króluje Wielki Piec w tym pejzażu największej z hut. I nie dlatego, że wyrósł na wzgórze, na najwyższej położonym miejscu ze wszystkich miejsc tysiąca hektarów Huty Katowice. Ona ma 90 metrów wysokości. Dryblas nie mający sobie równych w polskim hutnictwie. Nocą płoną na nim setki lamp. Z daleka wygląda to trochę tak, jakby nad hutą była choinka. Z kilku kilometrów, niewiele za główną bramą kombinatu.

Czy istnieje potrzeba dokładnego opisu technologicznych zawiłości, które prowadzą w końcu do tego, że w pewnym momencie płonie, jak teraz, tablica z napisem: „Uwaga spust!” Komu potrzebny jest „przepis na surówkę” z wielkiego pieca Huty Katowice? Garowi, nagrzewnicowi, operatorzy, elektrycy, mistrzo-

wie, brygadziści, ślusarze utrzymania ruchu — słowem wielkopiecownicy znają ten przepis dobrze. Widzieli jak się „robi” surówkę tysiące razy w swoim hutniczym życiu. Widzieli na wielkich piecach krajowych i w Związku Radzieckim. Dziuba, Wiczorek, Ostachowski, Rutkowski, Wojtyśiak, Grzesiak, dziesiątki innych, którzy pracowali w starych hutach. Wylali sporo litrów potu w dusznych halach, w ciasnocie starego, rozlatującego się hutnictwa, które dzięki tej hucie zacznie przechodzić do historii. I nawet nie będzie muzeum czy skansenów hutniczych. Po prostu, przyjdzie zapomnieć o starociach, bo przestaną istnieć.

Więc co z tym „przepisem na surówkę” z wielkiego pieca? Im ten przepis niepotrzebny. A nam? Nam potrzebna jest stal, nam wszystkim, bez względu na zawód jaki wykonujemy, bez względu na to, czy się interesujemy hutnictwem, czy nie.

Właśnie ta płynąca rzeka ognia a nie jakieś inne „panta rei”. Jakieś „wszystko płynie” filozoficzne, nie mające zapachu i barwy jak ta surówka, którą trochę dalej, w czwartym rejonie Huty Katowice inni ludzie zamieniać będą w stal.



# Stalownicy

**H**ala konwerterów. Z tymi torami, które wiodą pod kocioł do gotowania stali wiszący mocno na dwóch żelbetonowych słupach fundamentów. Gdy pójdziesz torami i staniesz tam, pod konwerterem, będziesz miał nad głową prawie dwa tysiące ton. Prawie dwa tysiące, gdy konwerter jest pusty. Gdy jest załadowany, wyleje się z niego kilkadziesiąt ton stali. Zaraz, niewiele krócej to będzie trwało niż szkolna lekcja.

Stoję w miejscu, obok torów, gdzie Janusz Tabor krzyknął „stop” jak trwała operacja osadzania kolosa na fundamentach. W miejscu, gdzie jeszcze nie tak dawno rozmawiałem z Andrzejem Pietruszką, który kierował tym wewnętrznym murem konwertera. Słynne jest to miejsce obok torów. Zaraz przed jedną z klatek schodowych budynku energetycznego. Ale tamte wydarzenia budowlano-montażowe, nocne próbnego kręcenia konwertera, wymurówka „środka” to już historia.

Do stalowni przyjechała surówka z wielkiego pieca.

— Do konwertera wleje się surówkę, załaduje się złom, doprowadzi się tlen, doda się tych wszystkich dodatków żuźlotwórczych i innych... i rozpoczyna się proces — tak mówił główny stalownik Huty Katowice, gdy został poproszony o to, by w kilku słowach powiedział, o co chodzi z tym konwerterem, z którego wylewa się stal.

A po chwili dorzucił kilka zdań, które nie były już tak zrozumiałe choć też miały jak trzeba i podmiot, i orzeczenie, i wszystko inne co jest po dokonaniu rozbioru logicznego:

— Trzeba przygotować wsad, zważyć złom, przywieźć surówkę z wielkich pieców w kadzi mieszalnikowej. Przełąć to do kadzi zalewowej. Doprowadzić do hali wsadowej złom i surówkę. Pierwszy spust stali zawsze poprzedzać musiało wygrzewanie konwertera. Potem nastąpił załadunek złomu, zalanie surówką. Ustawiono konwerter w pozycji pionowej. Opuszczony został pierścień uszczelniający gardziel. Opuszczona została lanca. Rozpoczęło się dmuchanie tlenem na kąpiel. Kilkadziesiąt minut trwał proces konwerterowy. W czasie procesu dodawane były materiały żuźlotwórcze jak wapno, fluoryt, aby stworzyć żużel. Ten żużel jest niezbędny do tego, aby te wszystkie zanieczyszczenia w surówce, w zło-

mie zostały związane w trwałe związki właśnie w żużlu. Potem przechyla się konwerter, dokonuje się pomiaru temperatury, pobiera się próbę do analizy i dopiero potem, gdy wyniki są odpowiednio dokonuje się spustu stali do kadzi 350-tonowej ustawionej na wozie stalowniczym. To odjeżdża od konwertera, następuje spust żużla do czasz żuźlowych. Wóz stalowniczy odjeżdża do hali odlewniczej, tam go zabiera suwnica, podjeżdża na zestaw odlewniczy. Stoją tam cztery wlewnice i odbywa się proces odlewania. Poprzez zamknięcia suwakowe, po raz pierwszy zastosowane tutaj. Najnowocześniejsze. Zasuwka ceramiczna napędzana hydraulicznie. Wlewniki są transportowane do hali stryperów, gdzie z kolei zdejmowane są wlewnice. Wlewniki pozbawione wlewnic jadą do hali pieców głębinnych i tam się podgrzewają, potem walcownia. Czyli stalownia to: wsad, konwerter, hala odlewnicza, stryperownia i na walcownię — tak najprościej można by ten powtarzający się proces określić — mówił mgr inż. Jerzy Grzyborski. Główny stalownik Huty Katowice.

Oczywiście do tej wypowiedzi trzeba by dla niewtajemniczonych sporządzić dosyć spory słownik wyrazów obcych. Z kolei pierwsze „obce” słowa, gdyby je przyszło wyjaśniać, mnożyłyby następne. Więc może nie komplikujmy sprawy.

Przedstawimy tych, którzy uczestniczą w historycznym dla polskiego hutnictwa wydarzeniu, Tych, od stali w Hucie Katowice.

Oto ci, z którymi wiele razy rozmawiałem o hutnictwie. Zenon Pokora — rozlewacz, Bogdan Kiedos — suwnicowy, Marian Skwarło — mistrz suwnic, brygada ślusarzy utrzymania ruchu Andrzeja Bystrzackiego, Józef Bałaga — mistrz zmianowy, Zdzisław Hajducki — wygi dozujące, wibratory, Stanisław Włodarczyk — starszy mistrz energetyk stalowni, Edward Jurkowski — brygadzysta zmianowy, Adam Mól — brygadzysta konwerterów, Ryszard Greszczyński z brygady Móla, II rozlewacz — Stefan Gustaw i wielu innych. Z nimi rozmawiałem o ich dawnej pracy i tej przy stali w Hucie Katowice.

Każdy z tych hutników zelknął się z procesem wytopu stali innym niż poprzednie. Oczywiście 10 lat temu, niektórzy z nich zobaczyli konwertery w Nowej Hucie. Pracowali tam, przy mniej-

szych „kottach” do gotowania stali. I obsługa tamtych jest już starsza o dziesięć lat. A w tej branży wszystko zmienia się bardzo szybko.

Hala konwerterów w której pracują, jest wysoka na 80 metrów. Konwerter — ma docelową wydajność 450 ton na godzinę. W Hucie im. Lenina wytop trwa godzinę. Tutaj, gdy ruszy pełną parą, po tym pierwszym okresie konwerterowego szlif, wytopy odbywać się będą co 36 minut. Więc jest jednak różnica.

Wspomnieliśmy tylko o tych, którzy pracowali wcześniej w Nowej Hucie. Ale przecież ci, których tu wymieniliśmy to przede wszystkim hutnicy starych śląsko-zagłębiowskich hut. Ludzie, którzy po każdej dniówce z zakopconych stalowni „Bobrka”, „Floriana” hut „Baidon” czy „Ferum” przychodzili do domów zmęczeni, nieporównywalnie z tym wysiłkiem, który towarzyszy pracy w największej hucie. Najnowocześniejszej.

Mówiąc o swej dawnej pracy, opowiadali o psujących się rewersjach pod starymi piecami, awariach ram okien wsadowych. O wytopach z pieców martenowskich w starych halach...

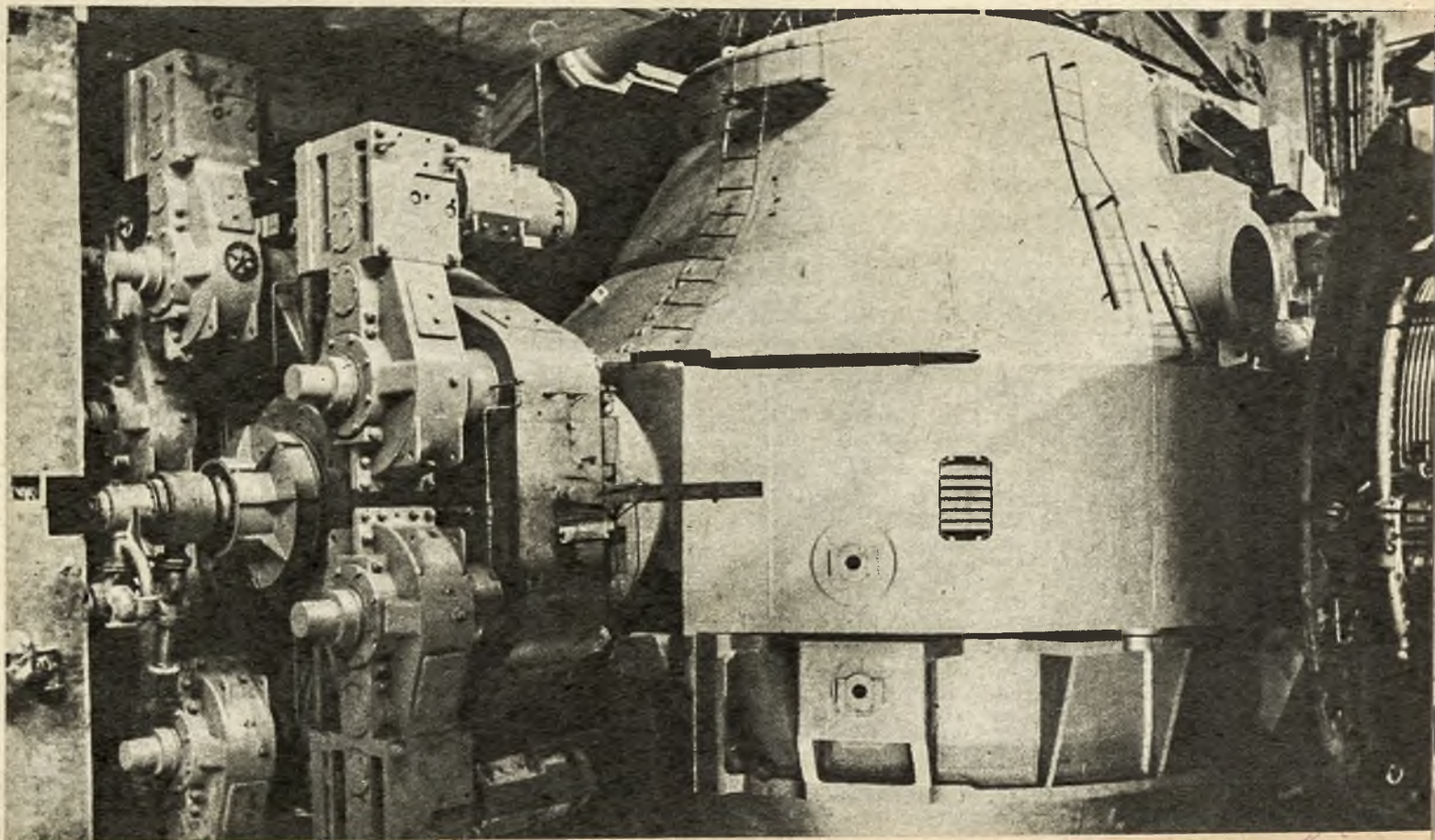
To już nie ci kadziowi, rozlewacze stali, wytapiacze, suwnicowi. Ci, którzy pracują w Hucie Katowice może długo będą pamiętać tamte dni, może tak długo, jak widzieć będą stal. Stąd, dobrze widać jaką jeszcze wartość może mieć stal. Wystarczy porównać pracę tych, z Kombinat Metalurgicznego Huta Katowice z pracą hutników starych zakładów.

Oto konfrontacja tego co dawne, z tym, co robią teraz.

Gdy ma płynąć stal z konwertera Huty Katowice, nikt tu nie bierze łopaty i szuffa za szuffą nie sypie dolomitów czy innych dodatków w gorącą czeluzę pieca. Tam to robili. Bo byli tam wytapiaczami, a nie w Hucie Katowice. Każdą opróżnioną, nie ma w niej stali. Tu nikt nie wchodzi do niej, gdy jest rozgrzana, nie zaprawia wylewu w upale. Tam to robili kadziowi. Bezpośrednie sąsiedztwo z płomieniem przy wylewaniu stali z kadzi do wlewnic, dodawanie wapna tyżką z tym podjeżdżaniem pod piec...

Co oznacza ta stal z Huty Katowice dla takich jak oni, hutników?

Wytapiacze, a raczej konwerterowi obsługują przede wszystkim pulpity sterownicze, regulując zalewanie surówki do konwertera, ładowanie złomu. Otwieranie wylewu załatwia specjalne urządzenie zasuwowe — sterowane hydraulicznie... Wysoko w górę, w żółtych kabinach suwnicowi, klimatyzacja, nowoczesność... Ta nowoczesność, o której już tyle się powiedziało, o której się ciągle mówi, szczególnie wśród stalowników „Katowic”. Oni wiedzą, że stal stąd jest inna, choć ta sama. Ta sama, bo podobne są wyniki analizy, gdy bada się ją przed spustem. Inna, bo gotując się w konwerterach, nie wyciska ze stalowników siódmych potów, godziną za godziną.

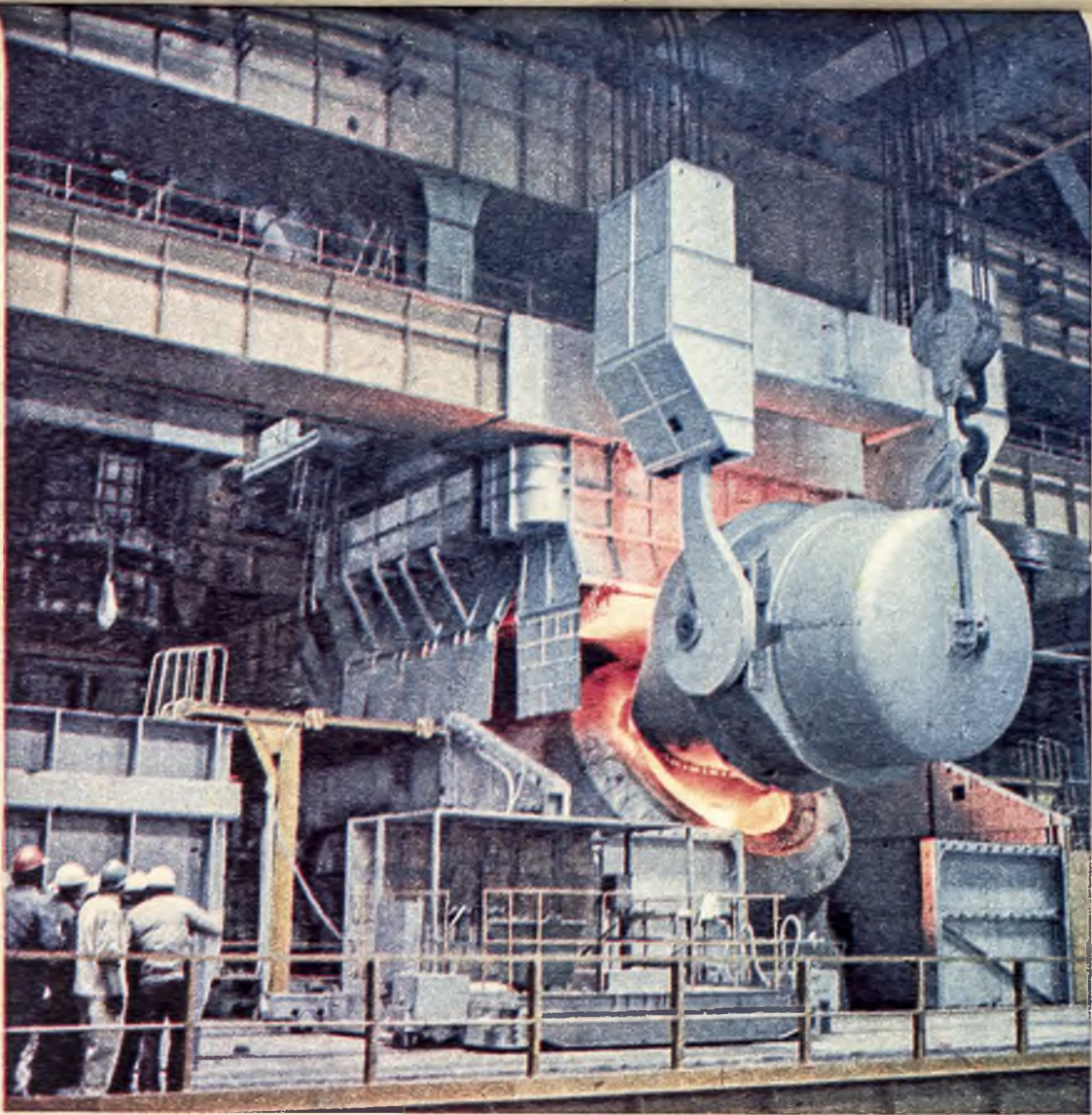


Srebrny konwerter już się kręci.



**„Sukces budowniczych huty i wszystkich kolektywów współdziałających przy jej wznoszeniu udowadnia raz jeszcze, że nie ma takich celów, jakich zjednoczeni we wspólnym wysiłku Polacy nie mogliby zrealizować! Nie ma takich przeszkód i trudności, jakich Polacy, kierowani przez przodującą siłę narodu, Polską Zjednoczoną Partię Robotniczą nie mogliby pokonać! Niech zawsze i wszędzie sprawdza się zawołanie budowniczych Huty Katowice: POLAK POTRAFI!”**

Członek Biura Politycznego KC,  
I sekretarz KW PZPR  
w Katowicach Zdzisław Grudziń  
— na spotkaniu kierownictwa  
partii i państwa z budowniczymi  
Huty Katowice.



# URZECZYWISTNIENIE







ZDJĘCIA: JÓZEF SAPA







Brygada z oddziału bloków tlenowych Huty Katowice. Od lewej: Ireneusz Marzec, Jan Białek, Wiktor Jankowski, Edward Jaroszuk, Henryk Rempalski, Marek Woźniak, Anatol Paduch i mistrz zmianowy, inż. Józef Bogdał.

# Wiaderko pełne nieba

Ciszę, która trwa dopiero od kilku minut znów rozdziera ostry, przenikliwy sygnał urządzenia alarmowego. Mistrz zmianowy, Stanisław Mazur, już stoi przy telefonie.

— Halo, Janota? — krzyczy do słuchawki. — Mazur mówi. Uruchamiajcie szybko trzecią pompę! Dwojka przeciążona!

Od pulpitu dobiega głos operatora:  
— Idzie do góry! Ładnie ciągnie w górę!  
Chwila odprężenia, spokoju. I znów głos operatora:

— Woda uzupełniająca spada! Dawać więcej wody.

— Halo, halo! Lenarczyk? Mazur mówi! Dawać więcej wody! Leci poziom. Szybko!

Na pulpitych rozdzielczych zapalają się i gasną kolorowe punkciki: czerwone, zielone. Co jakiś czas rozlega się dzwonek alarmowy. Ośmiu ludzi nie odrywa oczu od wskaźników, zapisów, wykazów, bacznie obserwuje też mrugające punkty świetlne, które mówią im o tym, co dzieje się w poszczególnych oddziałach: maszynowni, kotłowni, turbosprężarek. Stąd, z nastawni ciepłno-elektrycznej Wydziału Ciepłowni Huty Katowice operatorzy sterują automatycznie pracą ogromnych agregatów takich jak: kotły parowe, turbodmuchawy, turbosprężarki powietrza.

Z jednego miejsca kierują przebiegiem całego procesu technologicznego.

A jest to proces bardzo skomplikowany.

— Tu, w ciepłowni wytwarzane są podstawowe media energetyczne, takie jak: sprężone powietrze, paro dla celów technologicznych, energia elektryczna, ciepła woda, którą ogrzewane są obiekty kombinatu i budowy. Ciepłownia to również „producent” wody użytkowej do celów socjalnych oraz wody chemicznie uzdatnionej — wyjaśnia kierownik wydziału do spraw technicznych, inż. Henryk Zuber.

Inżynier Zuber pracuje już w energetyce hutniczej od 1949 roku. Przez długie lato kierował siłownią Huty Kościuszk. Stamtąd przyszedł do „Katowic”, przyszedł jeszcze wtedy, gdy ciepłownia największego polskiego kombinatu hut-

niczego wyrastała z ziemi. Dobrze pamięta poszczególne fazy budowy, pamięta okres kompletowania kadry i potem gorączkę rozruchu.

— Przed rozpoczęciem produkcji prawie cała nasza załoga została przeszkolona. Ale prawdziwy, praktyczny egzamin, przeszli oni dopiero tutaj — w Hucie Katowice.

Już w okresie przygotowań do rozruchu i samego rozruchu poszczególnych agregatów okazało się, że młoda, skompletowana z ludzi z różnych zakładów przemysłowych załoga, potrafi podjąć wysokim wymogom, jakie przed nią postawiono. Podczas tygodni żmudnych prób i przygotowań wielu jej członków wykazało się ogromną aktywnością, zaangażowaniem, ofiarnością i zapętem do pracy. Potwierdzili oni także swe wysokie przygotowanie fachowe. Wśród najlepiej pracujących znaleźli się: maszyniści — Jan Orepuk, Jerzy Miłoszewski oraz brygadziści — Henryk Piotrowski i Stefan Matyjasik z oddziału turbosprężarek, operatorzy: Mieczysław Garus, Stefan Gniadek i Jan Woźniak z oddziału kotłowego oraz maszyniści: Marian Pikur i Mieczysław Zapora z maszynowni.

W tym trudnym, rozruchowym okresie „sprawdził się” młody inżynier Piotr Stężyła. Przyszedł do Huty Katowice zaraz po ukończeniu studiów, tu odbywał zawodowy staż. Szybko dał się poznać jako dobry organizator, człowiek umiejący właściwie spożytkować swą teoretyczną wiedzę. Toteż po kilku miesiącach powierzono mu funkcję kierownika oddziału turbosprężarek. Historia Stężyłego, to udokumentowanie twierdzenia o życiowej szansie młodych, zdolnych ludzi.

Teraz podczas normalnej, codziennej trudnej i jakże odpowiedzialnej pracy zdobywają oni hutnicze szlify i pozostają cały czas pod okiem doświadczonych fachowców, takich jak choćby Zuber czy Mazur.

Dochodzi już godzina dwunasta, a mistrz zmianowy Stanisław Mazur nie wie, czy siedział dzisiaj wszystkiego z dziesięć minut. Nieustannie krąży między pulpitymi sterowniczymi, ledwie odłoży słuchawkę jednego telefonu a już dzwoni inny. Cały czas w ruchu, cały czas w napięciu.

Z jego ust padają szybko polecenia, decyzje, krótkie meldunki.

— Ale można się do tego przyzwyczaić, można polubić, tylko dobrze trzeba znać wiele skomplikowanych urządzeń, ich wzajemnych układów, powiązań technologicznych, trzeba umiejętnie kojarzyć parametry, wskaźniki. Ja pracuję już w ruchu od 1953 roku. Najpierw była to siłownia Huty Bieruta, potem przez cztery lata Kozienice. Znowu dzwięczał dzwonek.

— Słucham, Mazur! — Tak, ogrzejcie kotły, trzeba jak najszybciej podawać parę!

## SUROWIEC BEZ OGRANICZEN

Wydziałem, który ściśle współpracuje z ciepłownią jest tlenownia. Inżynier Janusz Jakóbowski, zastępca kierownika do spraw technologicznych powiedział o niej: tlenownia, to jedyny w hucie wydział, którego nie dotyczą przydziały surowca.

Bo podstawowym surowcem do produkcji jest tu... powietrze. Zwykle powietrze atmosferyczne. Zostaje ono pobierane wprost z otoczenia, sprężone w ciepłowni i przesyłane do tlenowni. Tutaj na oddziale bloków tlenowych następuje ochłodzenie powietrza do temperatury skraplania i następnie rozdział na tlen i azot, a w niedalekiej przyszłości argon i inne gazy szlachetne. Proces ochładzania i rozdziału odbywa się w urządzeniach zwanych agregatami rozdziału powietrza, które pochodzą z ZSRR (prawie całe „wyposażenie” tlenowni dostarczył nam Związek Radziecki). Następnie tlen i azot wędruje do obiektów oddziału sprężania, gdzie jak sama nazwa wskazuje są one sprężane i wysyłane siecią rurociągów do wydziału wielkich pieców, stalowni, walcowni. Bez tych gazów nie może się obyć żaden proces hutniczy, np. tlen jest niezbędny do procesu wytopu surowki i stali i podobnie azot. Tlen będzie również wykorzystywany do potrzeb spawalniczych i innych prac.

Po wydziale oprowadza nas kierownik zmiany Franciszek Kordas. Pokazuje poszczególne agregaty i urządzenia. Wyjaśnia zasady ich pracy, opowiada o ludziach. W nowoczesnej sterowni oddziału bloków tlenowych spotykamy brygadę Marko Skuty. Wszyscy jej członkowie są z zawodu technikami-chemikami, ich zadanie to obsługa procesu rozdziału powietrza. Cały ten proces odbywa się w zamkniętych, szczelnie obudowanych i zaizolowanych urządzeniach.

— Aby właściwie sterować procesem produkcyjnym — powiedział kierownik wydziału tlenowni, inż. Ryszard Ciecieręga — trzeba dobrze znać wiele procesów fizykochemicznych. — W naszym zawodzie niezbędna jest także umiejętność kojarzenia pewnych zjawisk i wyciągania wniosków, pozwalających na podejmowanie trafnych decyzji. Każda pochopna, nieprzemysłowa decyzja może przynieść fatalne skutki. — Dlatego mając na uwadze te wszystkie wymogi bardzo starannie dobieraliśmy kadrę dla naszego wydziału, a było to zadanie tym trudniejsze, że specjalistów branży tlenowej jest w kraju mało. Większość naszej ponad 200-osobowej załogi pochodzi z resortu chemii. Postawiliśmy na młodzię i już dziś okazuje się, że młodzi doskonale sobie radzą. Przykłady? Choćby inżynier Jerzy Ciupa, któremu powierzaliśmy kierowanie oddziałem bloków tlenowych, inżynier Józef Berdał, czy technik-chemik Zbigniew Mazur. Jerzy Ciupa współpracuje ze starszym mistrzem Edwardem Romanowskim, człowiekiem z długoletnią praktyką. Ciupa ma bogatą wiedzę teoretyczną zaś Romanowski doświadczenie i praktykę zawodową. Obydwaj wspaniale się uzupełniają.

Jest w tlenowni, podobnie jak w pozostałych wydziałach „Katowic” wielu takich, którzy tutaj startują, którzy stawiają pierwsze kroki, i jest wielu takich, dla których huta to kolejny etap ich zawodowej kariery. Do tych drugich należą m. in. kierownik wydziału tlenowni, inż. Ryszard Ciecieręga, inż. Janusz Jakóbowski, zastępca kierownika do spraw utrzymania ruchu, inż. Tadeusz Rudziński, czy kierownik oddziału sprężarek — inż. Marek Mendakiewicz. Cała załoga jest ambitna.

— Chcemy udokumentować — powiedział nam inż. Jakóbowski, że jesteśmy dobrymi fachowcami i pokazać, że potrafimy dobrze pracować i prowadzić wszystkie, nowoczesne urządzenia i instalacje tlenu, związane z linią stali.

W ostatnim tygodniu listopada tlenownia rozpoczęła produkcję. Przedstawiciele tego wydziału stawili się w dyrekcji kombinatu z pierwszym produktem — wiaderkiem pełnym skroplonego powietrza.

ELŻBIETA BUJNA



Wydawało im się, że ten rok strasznie się wlecze. Bo z reguły zawsze tak jest, gdy się na coś czeka. A oni czekali. Czekali na dzień, w którym staną we własnej walcowni tak, jak czeka się na mieszkanie lub małego fiata. Chociaż gonili ich robota, bo przecież podczas szkolenia wykonywali (i to nawet z nadwyżką) normalne zadania produkcyjne, to jednak myśl o tej „swojej” walcowni nie dawała im spokoju. Chcieli jak najszybciej stanąć za pulpitemi sterowniczymi, poczuć żar gorącego metalu, spojrzeć w rozgrzaną do czerwoności czelusć piecowych komór.

**T**AK marzył, będąc na szkoleniu w Zawierciu nagrzewacz Wojtek Moliński, 26-latek. Tak marzyli jego koledzy, ci, którzy stawiali w hutniczym zawodzie pierwsze kroki i ci, którym niejedną już rok przeleciało na hutniczym chlebie. — Nasza walcownia będzie o wiele ładniejsza, większa, przestronniejsza — mówili. — Samych pieców wglębnych będzie czterdzieści. Wszędzie pełna mechanizacja, automatyzacja. I robota będzie lżejsza.

Zanim jednak stanęli w tej najmłodszej polskiej walcowni musieli się solidnie i rzetelnie przygotować do czekających ich zadań. Pobierali więc naukę w HiL-u i Zawierciu. Niektórych wysłano na przeszkolenie do ZSRR. Taki piec wglębny jaki mają „Katowice” Wojtek Moliński nauczył się obsługiwać w Nowokuźniecku.

## ZWYCIĘŻAJĄ SILNI I WYTRWALI

Ten rok dla budowniczych był bardzo krótki. Gdyby można było przedłużyć każdą dobę o następne 24 godziny to chętnie by na to poszli. Ale czas był nieubłagany. Pędził naprzód nie oglądając się na strapięone twarze ludzi. I budowniczym postanowili go pokonać. Mijały dni, tygodnie pełne ofiarności, poświęcenia i wyrzeczeń. Mijały dni i noce spędzone na budowie, w budowlanym błocie i kurzu, w mrozie i upale, słońcu i śniegu. Walczyli z gliniastą ziemią, z zalewającą wykopy wodą. Dokonywali niezwykłego dzieła; murarze, zbrojarze, betoniarze, cieśle, monterzy, operatorzy, spawacze, elektrycy i instalatorzy z ZBKW, Budostali 2, 3 i 4, z zabrzańskiego Mostostalu, krakowskiego Elektromontażu, płockiego Izokoru, dąbrowskiego PR1, PRW i wielu innych przedsiębiorstw.

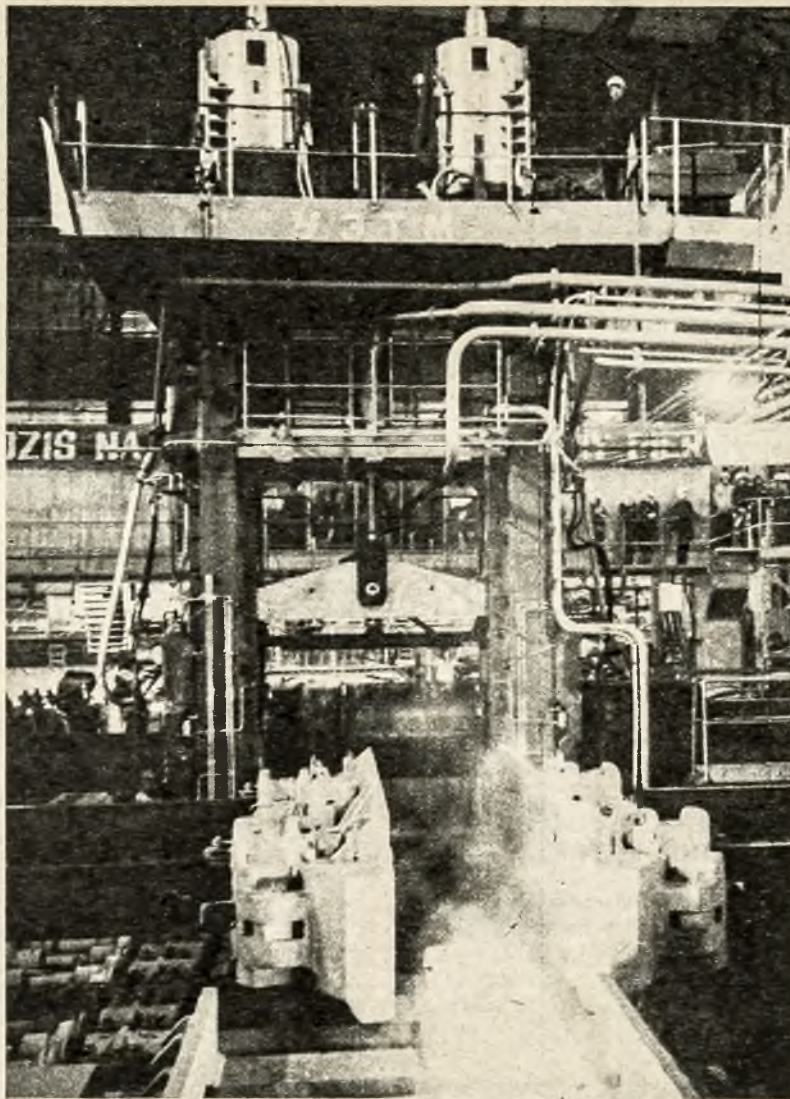
Zakres prac ogromny. Większość to roboty prototypowe, prowadzone w historii polskiego budownictwa przemysłowego po raz pierwszy. Wiedzieli, że zadanie jest trudne, ale przystępując do wyścigu wiedzieli też, że muszą go wygrać.

## TO JUŻ HISTORIA

Kwiecień 1975.

„Fundament zgniatacza zaliczany jest to najpotężniejszych w kraju, najtrudniejszych w wykonawstwie... 30 metrów szerokości, 50 metrów długości, 12 metrów głębokości. Pochłonie ponad 14 tys. metrów sześciennych betonu, 440 ton zbrojenia; 500 ton konstrukcji.

# Można zaczynać



...To istny ser szwajcarski, poprzecinany mnóstwem komór, kanałów, tuneli”.

Kwiecień 1976.

Hała walcowni zgniatacz. Po specjalnie przygotowanym podłożu przesuwa się powoli stojak klatki walcowniczej. Waga — 135 ton. Rozpoczyna się jedna z najtrudniejszych dla Mostostalu Zabrze operacji montażowych.

Maj 1976, fundament gotowy.

Załoga Budostalu-2 złożyła meldunek o zakończeniu prac na fundamencie. Dzięki ogromnemu wysiłkowi 300-osobowa ekipa B-2 skróciła o 3,5 miesiąca operatywny termin betonowania klatki zgniatacza.

Wrzesień 1976.

Kierownik zespołu robót Elektromontażu nr 2 z Krakowa, Karol Spa-

lek złożył meldunek o gotowości do uruchomienia silnika synchronicznego. Największego silnika w polskim hutnictwie.

Koniec września, to już finisz. To okres rozliczania się z zadaniami.

Brygady Budostalu-2 ułożyły prawie 30 tysięcy metrów sześciennych betonu.

Ludzie z Mostostalu Zabrze w ciągu 4 miesięcy zamontowali 12 tys. ton urządzeń, 25 km rurociągów. Ekipy Elektromontażu zainstalowały ok. 1 tys. ton urządzeń elektrycznych, 350 km kabli. Zespoły z Izokoru Płock zużyły ponad 10 ton farby na to, by walcownia było piękno i kolorowa.

## UWAGA — ROZRUCHI

Środa, 29 września 1976.

Ostatnia narada, ostatnie wska-

zówki i ustalenia. Przy dużym, zbitym z surowych desek stole zebrali się przedstawiciele wykonawcy, użytkownika, szefowie grup rozruchowych.

Zastępca generalnego dyrektora budowy Mieczysław Patrzalek przyjmuje meldunki: prace elektryczne na suwnicy wykonane pomyślnie, samotki gotowe, główny napęd sprawdzony. Można zaczynać.

Czwartek, 30 września.

Od kilkunastu godzin w piecu nr 40 nagrzewają się pierwsze wlewiki przywiezione z Huty Bieruta. Muszą osiągnąć temperaturę 1300 stopni Celsjusza. Na zmianie brygada mistrza Henryka Mołody. Piece obsługują: Antoni Heresztel i Jan Ziętek. Szefem zmiany jest Henryk Bartosik.

Temperatura nagrzewania dochodzi do 1300 stopni. Chwile pełne napięcia, zdenerwowania. Po ogromnej hali uwiązają się ludzie z krótkofalówkami. Czuwają elektrycy, ślusarze, hydraulicy. Henryk Bartosik utrzymuje stałą łączność z mostkiem sterowniczym, stamtąd nadejdzie sygnał o rozpoczęciu pierwszej próby walcowania w Hucie Katowice pod obciążeniem, czyli walcowania na gorąco. Rozlegają się trzy przeciągłe sygnały syren.

— Halo suwnica, hała suwnica! — padają słowa Bartosika. — Zaczynamy!

Wózek wjeżdża na pokrywę pieca, chwytając ją delikatnie i przesuwając do tyłu odsłania jednocześnie buchające żarem wnętrza. Tam w górze, suwnicowi Bronisław Batko i Bronisław Gądek już czekają, by uchwycić wlewkę w potężne kleszcze i podać go na samotkę. Ruszają urządzenia walcarki slabing. Rozpoczyna się walcowanie pierwszego wlewka. Za nim pójdą następne.

W czwartek, 30 września w godzinach wieczornych bardzo pomyślnie zakończyły się pierwsze próby gorącego walcowania w hali walcowni półwyrobów Huty Katowice. Ogromny trud i wysiłek załóg budowlanych i hutniczych uwieńczony został pełnym sukcesem, młoda hutnicza kadra przeszła swój chrzest.

## NA STANOWISKACH

Październik 1976.

Cała, licząca ponad tysiąc osób załoga wydziału, którym kieruje inż. Lesław Biały jest już na swoich stanowiskach. Chociaż trwają jeszcze ostatnie prace przy regulacji bardzo skomplikowanych układów sterowniczych, prowadzony jest montaż układów automatyki, trwają roboty wykończeniowe, hutnicy pracują już normalnie w ruchu czterobrygadowym. Do 15 listopada przewalcowali oni kilkaset wlewów.

Walcownia już żyje, już pracuje. Na pierwszą zmianę przychodzi operatorzy głównego napędu Krzysztof Lichecki, Jan Brzostek, na drugiej zastępują ich Jan Matejek, Henryk Rożański. Przy ogromnej nożycy, o sile cięcia 1600 ton spotykamy jej operatorów: Andrzeja Bijaka, Janusza Moszczyńskiego, Józefa Kalembę. Wszyscy to starzy, dobrzy i doświadczeni hutnicy. Przyszli do „Katowic” z hut Lenina, Cedlera, Bobrek, Floriana, przyszli by zrealizować tu swoje hutnicze marzenia; marzenia o nowoczesnej, wysoko wydajnej hucie.

U. BILIŃSKA



# WIELO barwna dźwięczna

ZDJECIA: JOZEF SAPA

## W łazienkach, kuchniach...

DYREKTOR NACZELNY ZJEDNOCZENIA PRZEMYSŁU  
WYROBÓW METALOWYCH — STANISŁAW URBAŃCZYK:

— W skład naszego Zjednoczenia wchodzi wiele fabryk, których wyroby znajdują się w każdym domu. No bo nie ma przecież gospodarstwa domowego bez garnków, bez kuchennych naczyń emaliowanych, wiader, miednic, patelni i tak dalej, i tak dalej.

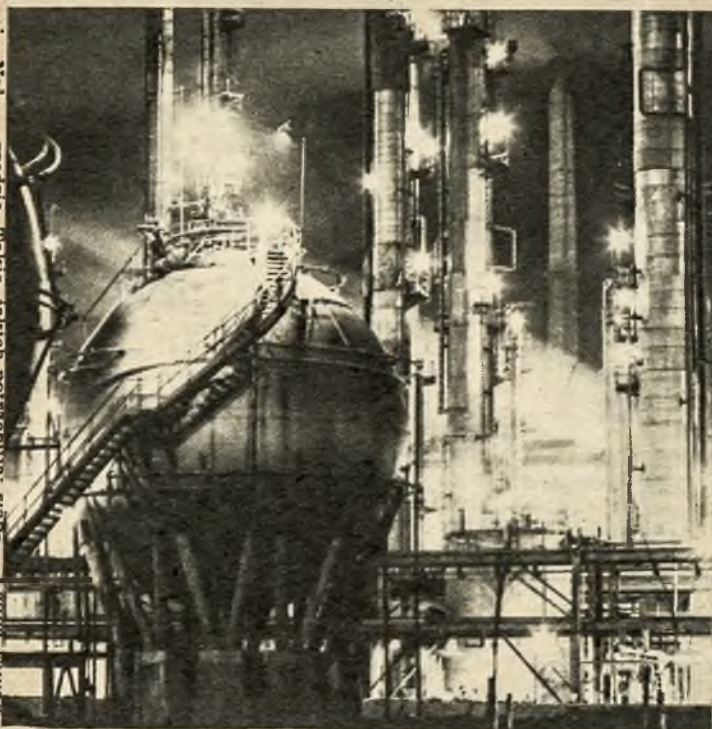
Rybnickie Zakłady Wyrobów Metalowych „Huta Silesia” są producentem lodówek, naczyń i w coraz większych ilościach grzejników płytowych. Z kolei Olkuska Fabryka Naczyń Emaliowanych stała się od niedawna poważnym producentem waz i zlewozmywaków. Duże ilości stalowej blachy kierujemy do Mysłkowa. Znajduje się tam kolejny duży zakład wchodzący w skład naszego Zjednoczenia — Mysłkowska Fabryka Naczyń Emaliowanych. Produkowane są tam przede wszystkim naczynia emaliowane ocynkowane z blachy stalowej.

Trudno w tej krótkiej wypowiedzi z okazji pierwszego spustu stali w Hucie Katowice, wymieniać wszystkie nasze fabryki, omawiać ich produkcję. No ale nie sposób ominąć

ważnych przecież i w gospodarstwach domowych, rolnych takich naszych wyrobów, jak śruby, gwoździe, druty. Na te wyroby ze stali czeka przemysł i rynek. A producentem tych właśnie wyrobów są Zakłady Zjednoczenia Wyrobów Metalowych: Fabryki Śrub w Żywcu, Łańcutcie i Siemianowicach, Fabryki Wyrobów z Drutu w Radomsku, Zabrze i Włocławku. Mamy jeszcze w naszym Zjednoczeniu ponad 20 zakładów i fabryk i każdy z zakładów z roku na rok zwiększa swoją produkcję.

Rocznie nasze Zjednoczenie przerabia 1 milion 200 tysięcy ton wyrobów walcowanych, które dostarczają nam huty. Są to głównie blachy i pręty. Produkujemy też w dużych ilościach różnego rodzaju śruby i liny dla potrzeb górnictwa i budownictwa, dla przemysłu okrętowego.

Dzięki Hucie Katowice, w tym pierwszym etapie wzrosną ilości surowców hutniczych, które przerobiane w innych hutach stanowiąc będą dla zakładów i fabryk Zjednoczenia Wyrobów Metalowych materiał do produkcji dla potrzeb rynku i przemysłu.



Zakłady chemiczne — tysiące ton stali w konstrukcjach, w rurociągach.

## Chemia konsumuje stal

MACIEJ WIROWSKI  
DO 2. XII br. MINISTER PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO  
OBECNIE MINISTER, CZŁONEK RADY MINISTRÓW PRL

Wzrost zapotrzebowania na stal związany jest ściśle z dynamicznym rozwojem przemysłu budowy aparatury chemicznej w resorcie chemii. W 1978 roku powinien rozpocząć produkcję budowany właśnie — największy w Polsce — Zakład Aparatury Chemicznej „Metalchem” w Opolu. Docelowo dostarczać ma on 40 tys. ton aparatury rocznie, dla przemysłów: petrochemicznego, włókien szucznych, organicznego i nieorganicznego.

Zakłada się rozbudowę zakładów m. n. w Gliwicach, Kędzierzynie, Kościanie, Poznaniu, Toruniu, Sosnowcu, Anopolu oraz budowę następnych nowych obiektów.

Przewidujemy, że do 1980 roku zużycie wyrobów walcowanych w przemyśle chemicznym zwiększy się, w porównaniu z 1976 rokiem, o ponad 40 proc. Jeśli chodzi jednak o stal odporną na korozję (SONK), w bieżącej pięcioletniej potrzebie chemii wzrosną ponad 2-krotnie, a do roku 1990 — 4-krotnie.

Jednocześnie systematycznie rósł będzie udział SONK w używanej przez chemię stali jakościowej: z 54 proc. w 1975 r. do 70 proc. w

1980 roku. Ilustruje to wyraźnie kierunki rosnącego zapotrzebowania na stal w przemyśle chemicznym. Specyfika Huty Katowice, zdolnej do wytwarzania najlepszych gatunków stali, wychodzi tym potrzebom na przeciw.

Chcąc przyspieszyć realizację Huty Katowice, a więc skrócić okres oczekiwania na stal, resort przemysłu chemicznego aktywnie włączył się do budowy huty.

Resortowe Przedsiębiorstwo Robót Montażowych „Montochem” z Gliwic tylko w 1976 roku wykonało roboty wartości 180 mln zł., przede wszystkim montaż bardzo skomplikowanych instalacji aglomerowni. Z kolei Przedsiębiorstwo Robót Chemoopornych i Antykorozyjnych „Chemizola” wykonywało zabezpieczenia antykorozyjne. W ostatniej fazie budowy do pomocy pracującym już na terenie huty przedsiębiorstwu chemicznemu, skierowano brygady krakowskiej „Naftobudowy”.

Pierwszy spust stali z jednej strony jest to święto pracowników naszego resortu bezpośrednio zaangażowanych w budowę huty, z drugiej strony, jest to moment o dużym znaczeniu dla całego przemysłu chemicznego.



Gamki, czajniki, patelnie — kolorowe, emaliowane. Ale najpierw była stal.



ciągi ze stali. Ze stali dla kraju. Kraj czeka na tę stal...

Czym jest dla kraju ten „metalowy owoc” niewymierzonego trudu, niecodziennej ofiarności tysięcy ludzi, którzy przez cztery lata i kilka miesięcy budowali Hucę Katowice.

Trysnęło największe źródło polskiej stali. W konto „ma” gospodarki narodowej wpisujemy pierwsze tony, najświeższe tony stali z Huty Katowice. Oczekiwanej i spełniającej nadzieje...

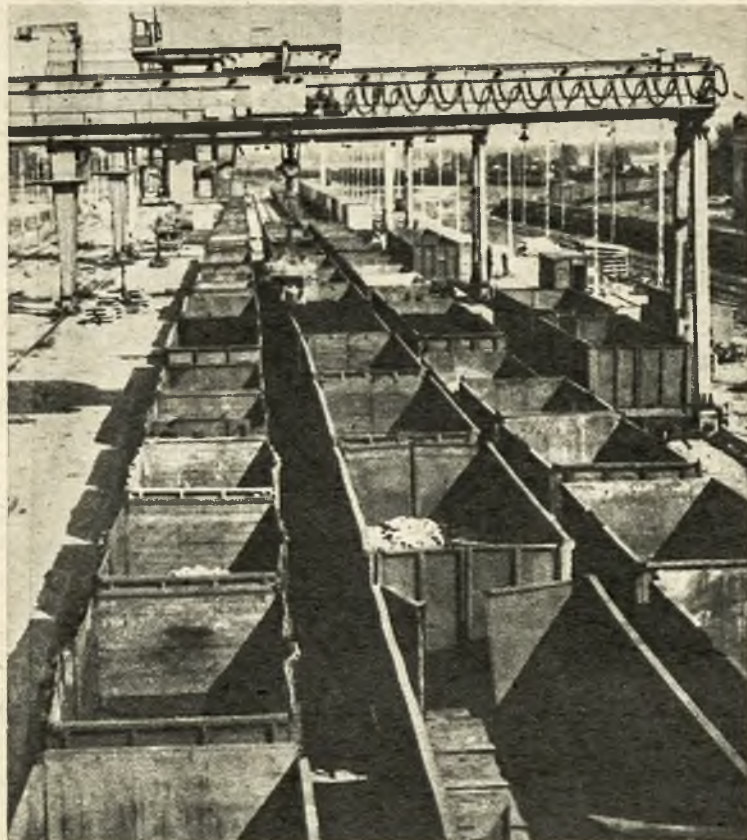
Stal wylewająca się z konwertorów Huty Katowice zamieni się w chorzowski Konstalu na tramwaje, w bielskiej FSM na samochody. To z niej brygady przedsiębiorstw robót kolejowych ułożą nowe kilometry szyn dla pociągów wiozących nas nad morze, nad jeziora, w góry... To, że chcemy nowych mieszkań, że czekamy na listę, w której zobaczymy nasze nazwiska

nie, że chcemy stali. Chcąc nowych mieszkań chcemy więcej stali. Bez niej nie stanie żaden dom.

Teraz, dzięki Hucie Katowice każdego dnia jest tej stali więcej. Więc będzie więcej i mieszkań, i tramwajów, samochodów. I rowerów. I puszek do konserw. Klamek i śrubek do majsterkowania, okrętów i traktorów... I blaszanych zabawek.

I może trudno jest wyobrazić sobie, że dzięki stali z Huty Katowice rozwinięta się mocniej polska chemia. Że stal z Huty Katowice, zamieniając się w konstrukcje dla budownictwa inwentarskiego w rolnictwie — zamienia się po prostu w mięso.

Ową zamienność stali na to, co nazywamy życiem codziennym tłumaczą wypowiedzi, które odpowiadają również na pytanie: Dlaczego musiała być Huta Katowice?



Stal w komunikacji, to tysiące kilometrów nowych torów, pojemniki kontenerowe, rozbudowa zaplecza kolejowego.

## Pociągi, statki, samochody

DYREKTOR DEPARTAMENTU ZAOPATRZENIA MINISTERSTWA KOMUNIKACJI — IGNACY HELKA:

— Cztery i pół miliona ton stali na bieżącą pięciolatkę! Tyle zamówił resort komunikacji. To chyba najlepiej świadczy o tym jak my, zatrudnieni w tej ważnej gałęzi gospodarki narodowej, czekaliśmy na Hucę Katowice. Rocznie wymienia się w Polsce 2,5 tysiąca kilometrów torów. To bardzo łatwo policzyć. Jeśli tylko jeden metr toru kolejowego waży około 150 kilogramów stali, no to pomnożenie tego jednego przez 2,5 tysiąca kilometrów torów wymienionych rocznie daje 375 tysięcy ton stali. To są tylko tory, nowe. Chcemy, aby jeździły po nich coraz szybciej pociągi. Więc muszą być te tory cięższe. Dlatego stali trzeba więcej. Budujemy dwie wielkie magistrale. Centralną Magistralę Kolejową i Hutniczo-Siarkową od Hrubieszowa do Huty Katowice. Pierwsza jest już gotowa, zelektryfikowana na odcinku Zawiercie — Rodzice, II etap to Rodzice — Gradzisk, w przyszłym roku Centralna Magistrala Kolejowa wejdzie do Węzła Warszawskiego. Na drugiej, Hutniczo-Siarkowej trwają roboty ziemne. W tym roku

położonych zostanie na tej magistrali 50 kilometrów torów. W roku 1979 będzie gotowa w całości.

A przecież nasze stalowe potrzeby nie kończą się na tym. Szyny to jedna ważna sprawa. Druga to wiele pozostałych wyrobów walcowanych dla potrzeb zaplecza technicznego, transportu. Budowa urządzeń i maszyn drogowych, urządzeń zabezpieczenia ruchu i łączności, produkcja stalowych części zamiennych niezbędnych przy remontach taboru samochodowego, obiektów i jednostek żeglugi śródlądowej. Stale jakościowe, blachy, kątowniki, zestawy kołowe, obręcze — to wszystko jest potrzebne i to w dużych ilościach do rozbudowy głównych stacji rozrządowych i wielu innych obiektów kolejowych.

A kolej, w ogóle transport, to przecież krwioobiegi gospodarki narodowej. Teraz doskonalenie tej dziedziny naszego życia jest możliwe również dzięki stali z Huty Katowice, a te ilości ton, o których wspominałem na początku obrazują najlepiej nasze oczekiwania na wielką, nową, polską hutę.

## Stal i tuczniaki

ZASTĘPCA NACZELNEGO DYREKTORA CENTRALNEGO ZARZĄDU PAŃSTWOWYCH PRZEDSIĘBIORSTW GOSPODARKI ROLNEJ — TADEUSZ OSTROWSKI:

— Zanim powiem o jednym z najnowocześniejszych systemów wychowu trzody chlewnej w bateriach piętrowych, na budowę których potrzebujemy dużo stali, krótko o naszych inwestycjach. Będą się one koncentrować głównie na budownictwie inwentarskim. Już teraz, na niespotykaną dotychczas skalę realizowany jest system ferm przemysłowych w naszych PGR-ach, trwa budowa suszarni, wytwórni pasz, linii do przerobu słomy i innych obiektów związanych z przygotowaniem i konserwacją pasz. Chcemy zbudować 600 ha nowych kompleksów szklarniowych, by zwiększyć dostawy warzyw, znaczne nakłady inwestycyjne przewidziane są na rozwój produkcji ryb słodkowodnych...

Wszędzie, w każdym z tych zadań realizacja jest możliwa pod warunkiem zwiększanych dostaw stali. To ona często stanowić będzie podstawowy budulec w tworzeniu jednoli-

tych systemów ferm przemysłowych, powiązanych ze sobą, o kompletnym cyklu produkcyjnym. Przykład: „baterijny system chowu trzody chlewnej”. Jego budowa oparta jest przede wszystkim na stali. Klatka dla prosiąt wykonana jest jako dwu lub trzypiętrowa konstrukcja stalowa. Na każdym piętrze chować się będzie 10 zwierząt. Chcemy więcej mięsa — musimy stosować baterijny system chowu trzody chlewnej. Musimy mieć więcej stali.

Wspominałem o ogrodnictwie, o budowie nowych szklarni na powierzchni 600 hektarów. Przecież szklarnie to szkło i stal. Jedną z największych zbudowaliśmy w Tychach — ten kombinat ogrodniczy w Tychach budowany był w oparciu o stal z importu. Nie tylko szklarnie. Także magazyny, chłodnie. Teraz będziemy mogli budować te obiekty ze stali produkowanej w Hucie Katowice.



W gospodarstwach rolnych — coraz więcej szklarni, a szklarnie, to szkło i stal.

**Wielobarwna i wielodźwięczna jest stal.**  
**Srebrzystobłękitne szlaki kolejowe wzdłuż i w szerz kraju.**  
**Kolorowe rurociągi w kombinatach chemicznych.**  
**Kremowe grzejniki płytowe w nowych mieszkaniach.**  
**W słońcu lśnią stalowe konstrukcje wielkich szklarni, pod którymi rosną nowalijki.**

**I inaczej dźwięczy ta stal, gdy jadą po torach pociągi, inaczej gdy w kuchni odbywa się wielkie mycie kolorowych garnków. Jeszcze inaczej gdy butelka szampana rozbija się o burtę nowego statku, który pływał będzie po morzach i oceanach rozslawiając imię Polski.**  
**Bo kolorowa i wielodźwięczna jest stal.**

ZBIGNIEW FIGAT

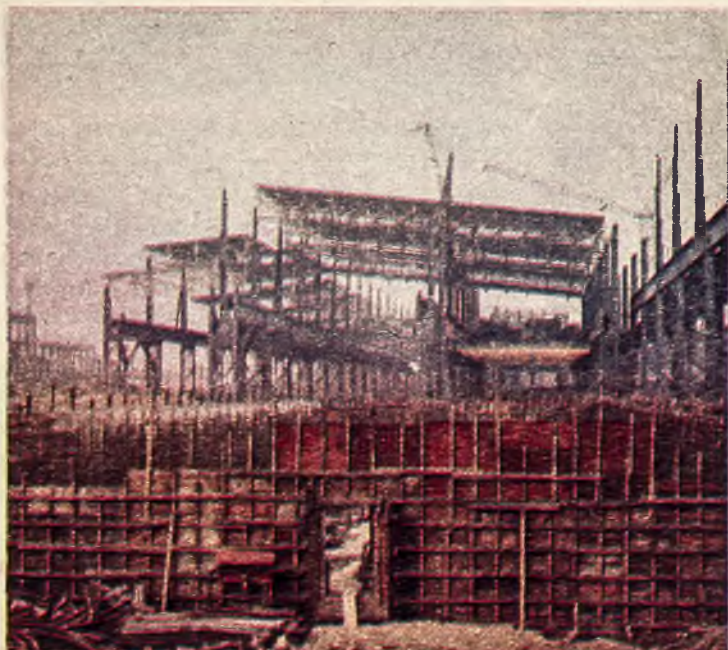


# A budowa idzie dalej...

ZDJĘCIA: JÓZEF SAPA



Brygada zbrojarska Henryka Kołodzieja z Budostolu-1 podczas zbrojenia fundamentu pod drugi wielki piec



Widok ogólny budowy walcowni średniej

**P**RZED czterema laty w ciszę krajobrazu losieńskich nieużytków wdarł się monotony hałas pił, spychaczy i koparek. Każdy następny rok zapisał się w historii budowy huty czymś charakterystycznym. Nadszedł wreszcie czas rozruchu. Ale to jeszcze nie koniec zmagania z ziemią i techniką. Huta Katowice budowana jest etapowo. Pierwszy etap budowy zakończony zostanie po wzniesieniu i uruchomieniu obiektów linii stali, które pozwolą wyprodukować w ciągu roku 4,5 mln ton. Aby tak było, w krótkim czasie uruchomionych zostanie kilkaset obiektów.

Wielki piec góruje w centrum huty. Z nim, pięknie wkomponowane w krajobraz – stalownia, aglomerownia, walcownia, ciepłownia. Wszystko to połączone jest płatnina rur, dróg, torów, przewodów. Im dłużej przebywa się na placu budowy, tym bardziej ogarnia zdumienie i podziw dla twórców wspaniałego dzieła. Podziw dla tych, którzy tę budowę czuli codziennie we własnych mięśniach, we wzmożonej pracy serca, podziw dla tych, którzy niejedną kroplę potu wlały w wyschniętą ziemię, na której stawiali hutnicze obiekty.

To wszystko jeszcze trwa. Huta ma produkować 9 mln ton stali i dlatego potrzebna jest dalsza wyteżona praca. Przed budowniczymi stoją niezmiernie trudne zadania, których realizacja wymagać będzie jeszcze bardziej wzmożonego tempa pracy. I nie chodzi w tym wszystkim o sportowe ambicje. Taka jest potrzeba mająca w swym podtekście sprawę całego narodu, jego przyszły byt.

W II etapie huta będzie rozbudowywana zarówno w zakresie zakładu przygotowania rud, wydziału wielkopiecowego i stalowni. Półwyroby produkowane będą inną metodą niż w I etapie. Zastosowana zostanie najnowocześniejsza metoda ciągłego odlewania. Następnie półwyroby będą przerabiane na produkt finalny, na blachę gorąco walcowaną w sposób ciągły. Przewidziana jest dalsza rozbudowa o walcownię blachy zimnej.

Projekt II etapu opracowany przez projektantów gliwickiego Biprohutu, przy ścisłej współpracy Biprostalu, Biprorudu, Koksoprojektu, Energoprojektu, Biprometu, Hydroprojektu, Politechniki Śląskiej i AGH oraz instytutów naukowych, przewiduje znaczną rozbudowę wszystkich wydziałów linii stali.

W rejonie aglomerowni powstanie składowisko grudek, sortownia grudek i koksu. Oprócz trzeciego wielkiego pieca wydział wielkopiecowy powiększy się o namiarownię, oczyszczalnię gazu wielkopiecowego, oddział granulacji surówki, wytwórnię mas spustowych, warsztat naprawczy kadzi. W stalowni zainstalowany zostanie trzeci konwertor, a ponadto zostaną przedłużone wszystkie hale w kierunku południowym. Powstanie druga hala złomów, budynek kafara żuźła, estakada żuźła. Wapniarnia zostanie rozbudowana do sześciu pieców wapiennych. Wybuduje się oddział odsiarczania surówki w kadziach oraz wydział ciągłego odlewania stali.

Nikt jednak tego wszystkiego za nas nie zrobi. Potrzebny będzie, tak jak do tej pory, największy wysiłek nas wszystkich. Naszą wspólną sprawą jest, aby stal z Huty Katowice najszybciej zamieniona została w mieszkania, pralki, lodówki, samochody, pociągi.

Sens tych wszystkich działań i olbrzymich wysiłków, jakie im towarzyszą, jest tylko wtedy przejrzysty, jeśli mają one służyć zrozumiałym i powszechnie aprobowanym celom. To znaczy wówczas, gdy drogowskazem porządkującym codzienne poczynania w skali całego kraju, jest zamiar zapewnienia możliwie największej liczbie ludzi czegoś, co należy po prostu nazwać godniejszym, lepszym życiem.

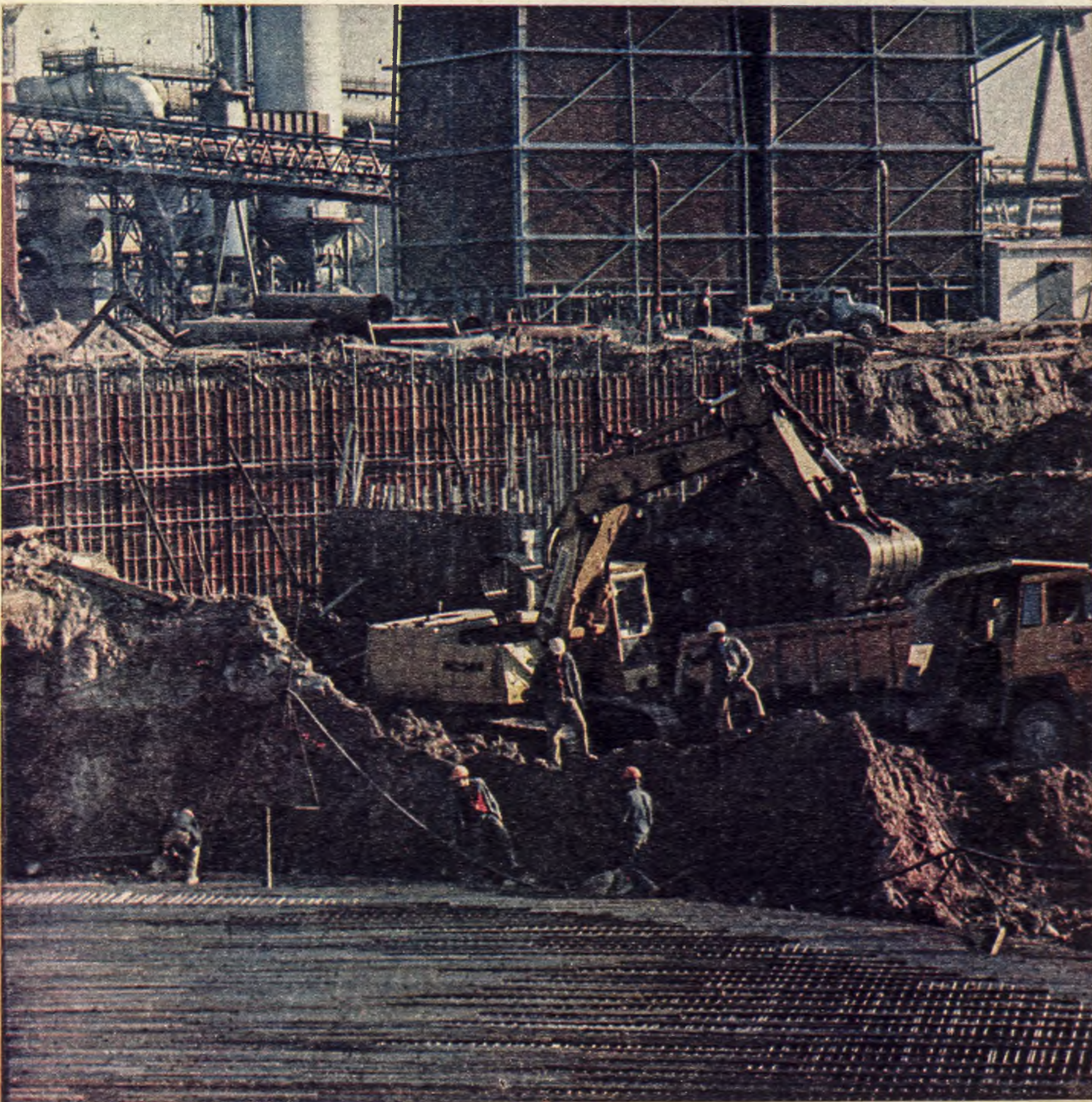
XAWERY GÓRAL



Ważne estakady  
technologiczne  
muszą być  
pomalowane  
farbami  
przeciwkorozyjnymi

Rosną konstrukcje  
walcowni finalnej  
(zdjęcie z prawej)

Równocześnie  
ze zbrojeniem  
fundamentu  
drugiego  
wielkiego pieca  
wykonywane są  
roboty ziemne  
pod fundamenty  
nagrzewnic  
(na zdjęciu poniżej)







Rozpoczęła się budowa ośrodka czasowego „Orle Gniazdo” w Szczyrku.

Foto: A. Lewicki

# Dla nas hutników

Czternastotysięczna załoga hutnicza, chociaż dawno skompletowana, pomagająca budowlanym w pracach montażowych i rozruchowych, przejęła hutę w swe władanie. I chociaż wcześniej głośno było o hutnikach na tej budowie, teraz dopiero stali się oni prawdziwymi włodarzami Huty Katowice.

Załoga „Katowic” jest najmłodszym kolektywem hutniczym w kraju. Ale nie oznacza to wcale, że jest ona niezespólona, nieskonolidowana. Na równi z kompletowaniem tej kadry, rozwiązywano i takie problemy jak integracja, stosunki międzyludzkie, współdziałanie kolektywów hutniczych. Sucha cyfra 14 tysięcy kryje w sobie wielki wysiłek ludzi odpowiedzialnych za hutników, za ich przygotowanie do podjęcia produkcji, wreszcie za problemy adaptacji społeczno-zawodowej. Bo już wówczas, w czasie kompletowania kadry hutniczej, trzeba było myśleć o wszystkim. O warunkach socjalno-bytowych również: o mieszkaniach, szatniach, łaźniach, rozrywce i wypoczynku.

Wiemy, że nie wszystko można zrobić od razu. Wiemy również, że brak nam jeszcze wiele wygód, że sporo trudności przed nami. Mieszkań nie starczyło jeszcze dla wszystkich, to prawda. Ale prawdą jest również i to, że otrzymujemy je szybciej, że tylko w tym roku kilkaset rodzin hutniczych wprowadziło się do nowych mieszkań. Dalsze są w budowie.

W realizacji programu mieszkaniowego ważno rolę przypada budownictwu jednorodzinemu. Udział tego budownictwa w całym programie zwiększany będzie coraz bardziej w miarę oponowiania produkcji elementów prefabrykowanych fabryki domów. Powołane będzie specjalne

nych, które na bazie produkcji fabryki wznoszą

będzie i oddawać całkowicie wykończone domki pracownikom huty w liczbie 250 do 300 rocznie. Już dziś wiadomo, że projekty domków będą zróżnicowane pod względem metrażowym od 88 do 110 metrów kwadratowych, a także rozkładu mieszkań. Jedne będą parterowe, inne piętrowe, stawiane jako budynki wolno stojące, bliźniacze i szeregowe. Działka pod każdy domek będzie miała powierzchnię 280 m kwadratowych.

Jeżeli termin realizacji domków jednorodzinnych zostanie dotrzymany, pierwsze domki zostaną oddane ich mieszkańcom na początku 1978 roku.

Ale na całokształt spraw socjalno-bytowych składają się nie tylko mieszkania. Wypocznik w ośrodkach czasowych również. W hucie opracowany został perspektywiczny program budowy ośrodków czasowych i sanatoryjnych. Zajrzyjmy zatem do tego programu i sprawdźmy, gdzie w przyszłości będzie wypoczywać wielotysięczna załoga hutnicza.

W założeniach pierwszego etapu budowy huty, a więc do końca 1978 roku, na budowę ośrodków czasowych przeznaczono 500 milionów złotych. Rozpoczęto już budowę ośrodka czasowo-rekreacyjnego w Rogoźniku, czasowo-rehabilitacyjnego „Orle Gniazdo” w Szczyrku, takiego samego ośrodka w Kolobrzegu (wspólna inwestycja ze Zjednoczeniem Kopalnictwa Rud Żelaza w Częstochowie) oraz ośrodka czasowego w Złockiem koło Muszyny.

Jeszcze bardziej imponująco przedstawia się program budowy obiektów wypoczynkowych w drugim etapie budowy huty, a więc po roku 1978. Na liście znajduje się budowa pięciu ośrodków wypoczynkowych w Jantarze-Junoszyne, Iwniczu-Zdroju, Ustce, Szklarskiej Porębie, Siemianach oraz udział huty w budowie dzielnicy uzdrowskiej w Świnoujściu. Jeśli chodzi o miejsca czasowe to w pierwszym etapie hutnicy mają zapewnione 722 miejsca stałe w jednym turnusie oraz 604 miejsca tzw. sezonowe. Natomiast w etapie drugim przewidzianych jest 1530 miejsc stałych w wymienionych wyżej ośrodkach. Tak więc, po zrealizowaniu całego programu, jednorazowo będziemy dysponować 2252 miejscami stałymi w ośrodkach czasowo-wypoczynkowych i 604 miejscami sezonowymi.

Dbalność o hutnicze sprawy przejawia się także w zakresie tzw. budownictwa infrastrukturalnego. W roku bieżącym w ramach infrastruktury towarzyszącej budownictwu mieszkaniowemu rozpoczęto budowę szkół, przedszkoli, żłobków.

Rozpocznie się również budowę obiektów kulturalnych i sportowych. Wielki kompleks sportowy zlokalizowany został na północnym stoku gołonoskiego wzgórza i — jeśli chodzi o sporty wodne — nad jeziorem Pogoria. W kompleksie sportowym hala widowiskowo-sportowa na 2 tys. miejsc przeznaczona będzie dla lekkoatletycznych dyscyplin halowych oraz gier zespołowych. W kompleksie tym największym obiektem będzie stadion sportowy, którego widownia pomieści około 30 tysięcy kibiców. Oczywiście nie zapomniano i o mniejszych obiektach sportowo-rekreacyjnych i wypoczynkowych.

Wszystkie te działania podejmowane są z myślą o zapewnieniu należytych warunków socjalno-bytowych dla wielkiej załogi hutników „Katowic”.



Osiedle mieszkaniowe dla hutników w Sosnowcu-Zagórze.

Foto: X. Góról



W Zagórzcu powstaje wielkie osiedle mieszkaniowe A, B, C dla budowniczych i załogi Huty Katowice, przewidziane na ponad 16 tysięcy mieszkańców. Kompleks ten posiadał będzie zespół obiektów handlowych, usługowych, szkół, przedszkoli i żłobków. Jeszcze w tym roku planuje się oddanie kluczy do 2 tysięcy mieszkań. Równoległe z osiedlem A, B, C Zagórze-Południe, wznoszone są jedenasto i pięciokondygnacyjne bloki osiedli A i B w Golonogu. Na osiedlu A zamieszka 1600 rodzin, a na osiedlu B - 1800. Zakończenie budowy obu osiedli ma nastąpić w 1978 roku.

Jeszcze w tym roku budownicy i hutnicy otrzymają nowe

mieszkania na rozbudowywanym osiedlu PPR w Będzinie.

Do pomocy Śląskiemu Zjednoczeniu Budownictwa Mieszkaniowego w realizacji trudnych i napiętych zadań przystąpiło 6 zjednoczeń z całego kraju. Mieszkania dla załogi Huty Katowice wznoszą dziś firmy z województw: białostockiego, kieleckiego, kościańskiego, lubelskiego, poznańskiego i rzeszowskiego.

W stadium opracowywania przez projektantów Okręgowej Dyrekcji Rozbudowy Miast w Sosnowcu są już dalsze osiedla mieszkaniowe, które zlokalizowane zostały na terenie Dąbrowy Górniczej, Będzina, Sosnowca i Czeladzi. (elb)

Gdy wracali z krajowych i zagranicznych ośrodków szkoleniowych i kierownictwo huty przydzielało im funkcje i stanowiska pracy, od razu stworzyli w swym gronie brygady robotnicze i na apel organizacji partyjnej placu budowy oddawali się „pod władzę” tych, którzy budowali jeszcze obiekty ich huty i montowali urządzenia ich przyszłych stanowisk pracy. Do robót tych włączali się hutnicy z młodzieńczym zapałem i gospodarską ofiarnością. Wiedzieli bowiem, że tylko aktywny udział w montażu i rozruchu hutniczych agregatów, gwarantuje im szybkie opóźnienie tajników urządzeń, którymi będą władać, a przede wszystkim przyspieszy uruchomienie tych urządzeń i terminowe rozpoczęcie produkcji.

Większość z nich zdawała sobie sprawę, że właściwie dopiero od tego historycznego momentu zacznie się liczyć ich czas, czas tworzenia się wielkiej hutniczej rodziny. Wtedy bowiem dopiero będą się mogli nawzajem sprawdzić, i w bezpośrednich zmaganiach ze skomplikowanym organizmem huty, ocenić swój i swych współtowarzyszy poziom zawodowej przydatności, potencjał wspólnych psychicznych dyspozycji, potrzebnych zarówno do sprawowania powierzonych im funkcji, jak i do umiejętności służenia sobie nawzajem. Służenia w chwilach najtrudniejszych, w dniach zwykłego, codziennego bytowania. W dniach zwykłej codziennej pracy.

Dzisiaj zegar ich czasu, czasu przekształcania się rozproszonych grup i zespołów w jednolity, sprawny i nowoczesny kolektyw hutniczo-produkcyjny, wybija już swoje godziny. Chodzi teraz o to, czym ten czas zostanie wypełniony, jak wykorzystają go wielotysięczna załoga najnowszej polskiej huty. Jak długo więzy, którymi połączył wszystkich członków tej załogi surowy reżim organizacji pracy, będą li tylko więzami technicznymi. Czy szybko uda się te więzy nasycić ludzkim ciepłem, wypełnić żywą treścią najbardziej wartościowych ludzkich cech: przyjaźnią, życzliwością i solidarnością.

Od tego bowiem momentu, gdy będzie tego ciepła na tyle, że zacznie ono promieniować na zewnątrz - na miasta i osady sąsiadujące z kombinatem, na załogi istniejących w tych miastach starych zakładów produkcyjnych - od tego momentu dopiero będzie można z dumą powiedzieć, że wielkoprzemysłowej klasie robotniczej Górnos Śląskiego Okręgu Przemysłowego przybyła nowa, wielka robociarska rodzina, a jej ożywcze ciepło świadczyć będzie, że jest rodziną zdrową fizycznie i zdrową duchowo.

Ale przecież tworzenie się takiej wzorowej mikrosocjności nie od-

bywa się samoistnie. Jej oblicza nie kształtują wyłącznie wysoko wydajne stanowiska pracy czy nowoczesne obiekty socjalne i kulturalne, a tym bardziej wysokie zarobki i wygodne mieszkania. O dobrą opinię kilkumilionowej załogi kombinatu troszczyć się, a może i walczyć, będzie musiała cierpliwie każda hutnicza rodzina. Nie każdy hutnik z osobna, a właśnie jego najbliżsi: matka i ojciec, on i jego żona, jego syn i córka. Dopiero suma ich postaw indywidualnych, siła zbiorowego oddziaływania, siła potencjału moralnego, jakim wspólnie będą dysponować, pozwoli im zająć w wielkim i okrzepłym środowisku załębiowskim należną im pozycję, i spełniać w tym środowisku funkcję społeczną, godną reprezentantów człowieka kombinatu polskiej metalurgii.

„To ci z Huty Katowice” - tak będą zapewne przez wiele lat określać ludzie mieszkający i pracujący tu od dawna każdą rodzinę, której głowa domu pracuje w naszym kombinacie. Najmniejsza komórka nowej, hutniczej społeczności - rodzice i ich dzieci, podlegać będzie surowym egzaminom w klatce schodowej, sklepie, parku, w tramwaju i autobusie, na ulicy i w kawiarni.

Bo Huta Katowice nie zbuduje swojego miasta. Hutnicy „Katowic” staną się w nowych dzielnicach wielkiej aglomeracji załębiowskiej sąsiadami hutników „Dzierżyńskiego”. Będą sąsiadami hutników „Będzina” i „Buczka”, patrzeć będą ze swych okien w okna mieszkań dąbrowskich, będzińskich, czeladzkich i sosnowieckich górników. Spotykać się będą z nimi codziennie w różnych okolicznościach. Żony jednych i drugich będą robiły wspólne zakupy, dzieci będą siedziały razem w szkolnych ławkach, młodzież po nauce i pracy będzie się wspólnie bawiła.

I dopiero wówczas, gdy o rodzinach naszych hutników sąsiedzi będą mówić, że to rodziny zacne - dopiero wtedy będzie można powiedzieć, że nowa społeczność stanęła w równym szeregu z awangardą załębiowskiego świata pracy, i swym kulturotwórczym wkładem przyczynia się do dalszego rozwoju tego tak bardzo zasłużonego dla kraju regionu.

ZDZISŁAW WUDKIEWICZ

## SZYBKO I PUNKTUALNIE

Codziennie do pracy na terenie Huty Katowice dojeżdża ponad 60 tysięcy osób. Największymi przewoźnikami są: WPK Katowice, PKS Katowice i PKP. O ile w ubiegłym roku na liniach zamkniętych kursowały tylko 24 czerwone autobusy, to dziś jest ich już 124. Przewożą one każdego dnia w tzw. przewozach zamkniętych około 16 tysięcy pracowników. Na liniach handlowych kursuje ponad 130 autobusów, dojeżdża nimi do pracy prawie 5 tysięcy osób. Ponad 8 tysięcy budowniczych i hutników korzysta z usług PKS. Ostatnio dla rozładowania trudnej sytuacji transportowej wprowadzono na trasę wiodące do huty dodatkowe autobusy, należące do PKS Kraków.

Pociągami dowożonych jest każdego dnia ponad 5 tysięcy osób. W związku z podejmowaniem przez coraz więcej wydziałów hutniczych pracy na trzy zmiany wprowadzono dodatkowe pociągi, które zapewniają dowóz i odwóz na godziny 6, 14 i 22. Warto dodać, że na stacji Tworzeń zatrzymuje się w ciągu doby 40 pociągów. (elb)

## Z FABRYKI OBIADÓW

Od 15 października pracuje już Centralna Kuchnia, zwana również „Kuchnią-Matką”. Składa się ona z zespołu obiektów o łącznej kubaturze kilkudziesięciu tysięcy metrów sześciennych. Po osiągnięciu pełnej mocy produkcyjnej w grudniu bieżącego roku kuchnia wytwarzać będzie w ciągu doby ok. 20 tysięcy różnego rodzaju wyrobów, które dostarczane będą do wszystkich stołówek i punktów wydawania posiłków na placu budowy.

Każdego dnia kuchnia przyrządzać będzie ok. 15 tysięcy posiłków regeneracyjnych, ponad 5 tysięcy półfabrykatów obiadowych i ok. 3 tysięcy kilogramów dań garmazeryjnych.

Gospodarzem tej „fabryki” obiadów jest WSS „Spolem” Oddział Huta Katowice.

Nieustannie rozszerza się sieć tzw. małej i dużej gastronomii dla budowniczych i hutników. Aktualnie tylko na głównym placu budowy czynnych jest 8 stołówek, 8 bufetów, 10 smażalni, 5 punktów sprzedaży napojów zimnych i 31 punktów sprzedaży detalicznej. Poza budową m. in. w Chelmie Śląskim, Zakawiu, Strzemieszycach pracuje 5 stołówek, 5 bufetów, 1 smażalnia oraz 7 punktów sprzedaży detalicznej. (elb)

## MIASTEczKA HOTELOWE

Ponad 22 tysiące budowniczych Huty Katowice mieszka w hotelach pracowniczych. Największe zespoły hotelowe znajdują się w Golonogu, Strzemieszycach, Zagórzcu i Ząbkowicach, Rudna, Sulno czy Sadowa to znane już dziś wszystkim małe miasteczka hotelowe. W każdym znajduje się kompleks obiektów handlowych, usługowych, stołówki, kioski, smażalnie. Niektóre zespoły jak np. Sadowa posiadają własne obiekty sportowe.

Hotel jest więc dla tysięcy ludzi drugim domem. Nic więc dziwnego, że zarówno kierownictwo polityczno-socjalne jak i gospodarcze budowy doклада wszelkich starań, aby stworzyć załogom jak najlepsze warunki zakwaterowania i wypoczynku po pracy.

Nie dla wszystkich starczyło miejsca w hotelach. Korzystając z pomocy oddziałów PTTK w Dąbrowie Górniczej, Będzinie i innych miastach dyrekcje poszczególnych przedsiębiorstw lokują pracowników w kwaterach prywatnych. Obecnie w kwaterach na terenie wszystkich miast Zagłębia i Śląska mieszka ponad 24 tysiące ludzi. (elb)

**GŁOS**  
huty katowice

- tygodnik. Redaguje zespół w składzie: Leszek Majewski (redaktor naczelny), Zdzisław Wudkiewicz (sekretarz redakcji), Elżbieta Bujna, Zbigniew Figat, Andrzej Górzewski, Xawery Góral, Janusz Kwiatkowski, Józef Sapa (fotoreporter) i Piotr Wąsikowski. Opracowanie graficzne Ernest Marek.

Adres Redakcji: Dom Organizacji Społecznych, główny plac budowy Huty Katowice, 41-303 Dąbrowa Górnicza. Nr telefonu: 62-20-56 i 62-22-56 do 58 wewn. 133. Wydawca: Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice. Druk: Prasowe Zakłady Graficzne RSW „Prasa-Książka-Ruch”, Liebknechta 22, 40-083 Katowice. Nakład 50.000 egz. Zam. 4324 - N-13



**GŁOS  
huty katowice**

*Tu jest nasz dom*



JOZEF SADA

— No, do tej historii należało...