

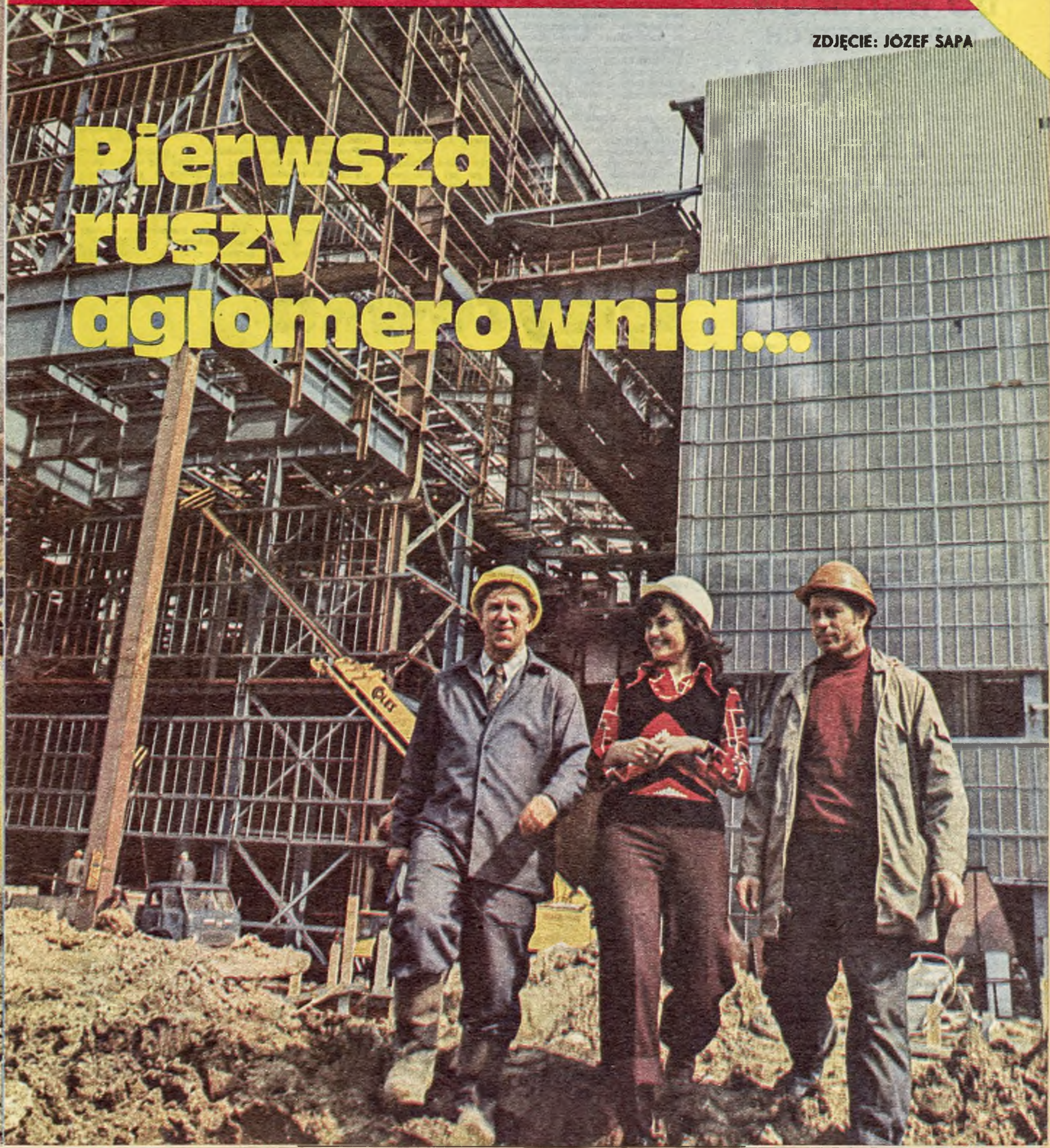
GŁOS huty katowice

CENA 2 ZŁ

WYDANIE SPECJALNE
DZIEŃ HUTNIKA 1976

ZDJĘCIE: JÓZEF SAPA

Pierwsza ruszy aglomerownia...





DO HUTNIKÓW I BUDOWNICZYCH HUTY KATOWICE

Droży Towarzysze!

Z okazji zbliżającego się Dnia Hutnika w imieniu Prezydium Rządu i Rady Ministrów PRL oraz swoim własnym przesyłam Wam tę drogą wyrazy szczerego uznania i podziękowania za całokształt Waszego trudu włożonego w realizację największej polskiej inwestycji przemysłowej i serdeczne pozdrowienia.

W tym roku nasze hutnicze święto jest na placu budowy huty także uroczystością wielotysięcznej rzeszy pracowników przedsiębiorstw budowlanych, które za kilka miesięcy przekażą załodze eksploatacyjnej pierwszą linię stali. A jest to stal niezbędna dla naszej dynamicznie rozwijającej się gospodarki narodowej, stal — od której w znacznej mierze zależy dalsza pomyślna realizacja programu VII Zjazdu PZPR.

Obserwując systematycznie postęp prac na budowie, kierując pracą Komisji Rządowej do spraw bieżącego i stałego nadzoru nad budową i rozruchem Huty Katowice z satysfakcją stwierdzam, że w pełni i coraz głębiej zdając sobie sprawę z zaszczytu, jakim jest udział w realizacji tego metalurgicznego giganta, a zarazem odpowiedzialności wobec partii, rządu i całego narodu za terminowe uruchomienie huty.

Znajdując to widoczny wyraz w dynamicznie rosnącym tempie prac budowlano-montażowych, realizowanych na wielu odcinkach z wybitnym wkładem załogi hutniczej.

W dniu Waszego święta przypadającego u progu rozpoczęcia produkcji opartej na najnowszej światowej technice, którą w Wasze ręce powierza partia i rząd — przyjmijcie Towarzysze Hutnicy, z głębi serca płynące życzenia sukcesów w czekającym Was bardzo trudnym i krótkim okresie rozruchu i potem eksploatacji największego zakładu metalurgicznego w naszym kraju. Składam Wam zarazem życzenia wszelkiej pomyślności i szczęścia w życiu osobistym.

Równocześnie życząc dalszych sukcesów załogom budowlanym, na których spoczywa szczególna odpowiedzialność za zgodny z harmonogramem przebieg dalszych prac budowlano-montażowych i rozruchowych.

Składam wyrazy uznania i podziękowania załogom wszystkich przedsiębiorstw z całego kraju, które terminowo realizują napięte dostawy konstrukcji maszyn i urządzeń niezbędnych dla uruchomienia Huty Katowice.

Pomnażajmy olbrzymi dorobek osiągnięty pod przewodnictwem PZPR na drodze dalszego dynamicznego rozwoju naszej socjalistycznej Ojczyzny.

Wiceprezes Rady Ministrów
Minister Hutnictwa
mgr inż. Franciszek Kaim

VI Zjazdu PZPR, która stwierdziła, że „potrzeby kraju wymagają rozpoczęcia w bieżącej 5-letce budowy dużego zakładu hutniczego. Stworzy to również możliwość modernizacji starych hut śląskich i poprawy warunków pracy załóg hutniczych”.

Program rozwoju hutnictwa zmierza do podniesienia efektywności i jakości produkcji, a także poprawy warunków pracy załóg hutniczych. Głównym celem tego programu jest zaspokojenie potrzeb na stal i wyroby hutnicze dla dynamicznie rozwijającej się gospodarki narodowej.

Od rozpoczęcia budowy huty minęły już 4 lata. Przedsięwzięcie zapoczątkowane wtedy nie ma równych sobie wielkością, koncentracją prac oraz tempem realizacji inwestycji w dziejach budownictwa przemysłowego. Rozmach i zakres prac na budowie wzbudzają podziw i uznanie krajowych i zagranicznych specjalistów, dotyczy to szczególnie kompleksowości i różnorodności podejmowanych przedsięwzięć, a także niezwykle krótkiego cyklu budowy.

Szacunek zawarty w wypowiedziach wysokiej klasy fachowców, działaczy gospodarczych i politycznych z wielu państw o różnych ustrojach społecznych jest dowodem uznania nie tylko dla polskiego robotnika i inżyniera, dla budowniczych huty, ale przede wszystkim dla partii, która podjęła realizację tak śmiałego i trudnego przedsięwzięcia inwestycyjnego.

Na budowie huty liczy się każdy dzień. Każdy dzień będzie się również liczył po jej uruchomieniu, gdyż końcowym efektem będzie osiągnięcie zakładanej zdolności produkcyjnej, a co za tym idzie zaspokojenie potrzeb kraju na stal i wyroby hutnicze i ograniczenie do minimum kosztownego importu.

Na obecnym etapie realizacji budowy czas ma wartość bezcenną. Rok 1976 jest okresem wiel-

W imieniu hutniczej braci składam najserdeczniejsze podziękowanie specjalistom radzieckim pracującym na placu budowy, pracownikom radzieckich biur projektowych i wszystkim radzieckim zakładom hutniczym, które w szybkim tempie dostarczają maszyny i urządzenia oraz szkołą naszą załogę.

Dzień Hutnika jest okazją do podsumowania dorobku i osiągnięć naszej pracy hutniczej. My, hutnicy Huty Katowice, jesteśmy ściśle związani z wielką sprawą budowy huty i jej terminowym uruchomieniem. Przebyliśmy już trudną, pełną ofiarne zaangażowania drogę. Powstający kraj obraz huty, poczynając od projektowania poprzez postęp prac na placu budowy, dostawę tysięcy ton konstrukcji, montażu maszyn i urządzeń, ściśle wiąże się z pracą budowniczych i hutników, jest dziełem ich wiedzy i umiejętności, ofiarności i rzetelnego trudu.

Słowa podziękowania przy tej okazji kieruję do hutników hut Lenina i Kościuszki, Bieruta i Batorego, Ferrum i Nowotki oraz innych, produkujących dla nas skomplikowane konstrukcje, maszyny i urządzenia.

Problem skompletowania od podstaw 14-tysięcznej załogi hutniczej znajduje się w centrum uwagi kierownictwa partyjnego i rządowego. Jest on przedmiotem stałej troski wojewódzkiej instancji partyjnej. Dzięki okazanej nam pomocy, załoga huty liczy już ponad 11,5 tys. pracowników.

W porównaniu z załogami hutniczymi załoga nasza jest zdecydowanie młodsza, a blisko 70% pracowników nie przekroczyło 30 roku życia.

Wizytówka polskiego hutnictwa

kiego nasilenia prac montażowych na budowie huty, maksymalnego przygotowania załogi eksploatacyjnej i tworzenia sprawnej organizacji, co zapewni odpowiednie warunki do terminowego podjęcia rozruchu i eksploatacji.

Zakończenie pierwszego podetapu budowy nastąpi już w IV kw. br. Uruchomione zostaną wydziały i obiekty hutnicze na „linii stali” oraz szereg wydziałów i gospodarstw pomocniczych w służbach głównego energetyka i mechanika. Pełną zdolność produkcyjną 4,5 mln ton stali i wysokiej klasy wyrobów hutniczych osiągnie huta w 1978 r.

Huta Katowice będzie wizytówką polskiego hutnictwa ze względu na nowoczesność stosowanej techniki i technologii, wielkość podstawowych urządzeń i agregatów oraz niespotykaną dotychczas w hutnictwie wydajność pracy. Procesy produkcyjne zostaną w pełni zautomatyzowane i sterowane będą za pomocą komputerów, co zwiększy stopień wykorzystania zdolności produkcyjnej maszyn i urządzeń, wpłynie na poprawę jakości wyrobów oraz pozwoli stosować nowoczesne metody organizacji i zarządzania.

Nowoczesność rozwiązań znajduje wyraz także w szerokim wykorzystaniu telewizji przemysłowej do sterowania procesami produkcyjnymi, w zapewnieniu optymalnych warunków pracy na stanowiskach roboczych dzięki wyeliminowaniu hałasu, wibracji i nadmiernego zapylenia.

Huta zapewni ochronę naturalnego środowiska człowieka m.in. poprzez zastosowanie unikalnych urządzeń ochronnych i elektrofiltrów, a także zamkniętych obiegów wodnych. Huta Katowice będzie pierwszym w polskim hutnictwie zakładem nie odprowadzającym ścieków na zewnątrz i nie skażającym naturalnego środowiska, co jest rozwiązane na miarę światową.

Budowa huty pozwoli z jednej strony na znaczne zwiększenie produkcji wyrobów hutniczych, z drugiej natomiast przyczyni się do modernizacji całego polskiego hutnictwa.

Jakkolwiek nie mamy w historii naszego kraju doświadczeń w projektowaniu i budowie tak dużych obiektów, to jednak udział i pomoc ZSRR w realizacji tej budowy jest gwarancją powodzenia i terminowego rozpoczęcia eksploatacji huty. Pomoc ta wyraża się w projektowaniu podstawowych rozwiązań technicznych, dostaw maszyn i urządzeń, konsultacjach, bezpośrednim udziale specjalistów radzieckich przy montażu, a także szkoleniu kadry eksploatacyjnej w czołowych zakładach hutniczych Kraju Rad.

Obok doświadczonej kadry ze starego hutnictwa, załoga nasza rekrutuje się z absolwentów szkół oraz z pracowników innych gałęzi przemysłu. Załogę tę cechuje wysoki poziom kwalifikacji, doświadczenia i zaangażowania, co jest rękojmią realizacji stawianych nam zadań.

Zdajemy sobie sprawę z ogromnej odpowiedzialności stojącej przed naszą załogą, w szeregach której znajduje się liczna i doświadczona kadra przekazana z całego hutnictwa. Za zrozumienie naszych potrzeb i udzieloną nam pomoc w przeszkoleniu i przygotowaniu kadry eksploatacyjnej — kierując tą drogą serdecznie słowa podziękowania do wszystkich organizacji partyjnych, kierownictw i załóg hutniczych.

Cała nasza załoga zdaje sobie w pełni sprawę ze stawianych przed nią trudnych i odpowiedzialnych zadań — konieczności zapewnienia nieprzerwanego rytmu budowy, zabezpieczenia prawidłowego przebiegu dostaw, przygotowania terminowego podjęcia rozruchu i eksploatacji. Jestem głęboko przekonany, że doświadczona kadra służb inwestycyjnych i zaopatrzeniowych potrafi w dalszym ciągu realizować zadania inwestycyjne w wyznaczonych terminach.

Wierzę również głęboko, że doświadczona kadra hutnicza wspólnie z ambitną i zdolną młodzieżą wykorzysta ostatnie miesiące, które dzielą nas od uruchomienia huty, aby w pełni wywiązać się z zadań, które przed nami postawiła partia i całe społeczeństwo.

Zbliża się najtrudniejszy etap w budowie huty — etap rozruchu i podjęcia eksploatacji. Wyrażam nadzieję, że w tych decydujących o powodzeniach dniach, budowniczy i hutnicy, zbiorowym wysiłkiem, ofiarną i rzetelną pracą, zagwarantują terminowe uruchomienie huty.

Słowa najserdeczniejszych życzeń i wyrazy uznania kieruję do załóg przedsiębiorstw budowlanych, które w niezwykle szybkim tempie wznoszą naszą narodową inwestycję.

Życzę wszystkim hutnikom pełnego wykonania czekających nas zadań, a także dużo sił i zdrowia, tak nam wszystkim potrzebnych przy budowie huty.

Życzę Wam i Waszym rodzinom, drożym hutniczy, pełnej satysfakcji zawodowej, szczęścia w życiu osobistym i wszystkiego co najlepsze.

Niech się święci Dzień Hutnika!
Nacelnny Dyrektor
Huty Katowice
mgr inż. Zbigniew Szalajda

Inspiracja Inicjatywy Kierowanie

Aby lepiej się pracowało a produkcja była coraz nowocześniejsza

Edward Gierek na Śląsku

Wizyty w Zawierciu i hucie „Katowice”
Spotkanie z aktywnym hutniczym krajem



Organizacja partyjna huty „Katowice”

Inicjatywka wzmoczonego rytmu budowy

(Chłopcy stali)
Jeszcze mocniejszej roli organizacji partyjnej, zwiększenia siły jej oddziaływania na postawy ludzi budujących hutę „Katowice” oraz stanowiących trzon przyszłej jej załogi — obowiązków wybranych w obradach przedpartijnym i obecnym kierownictwa organizacji partyjnej.

Realizując uchwały

POD KONIEC grudnia w Międzyzdrojach Dariusz Kubiś...

Na budowie huty „Katowice”

KONCENTRACJA PARTYJNEGO WYSIŁKU



POP w nowej strukturze

Biuro Polityczne KC PZPR rozpatrzyło i zaakceptowało przedstawiony przez rząd, opracowany wspólnie z władzami politycznymi i państwowymi województwa, program społeczno-gospodarczego rozwoju województwa katowickiego w latach 1974-1980. Najważniejsze problemy społeczno-gospodarczego rozwoju Śląska i Zagłębia przedstawimy w cyklu publicystycznym. Dziś, na stronie 3, drukujemy artykuł Alojzego Melicha: „W służbie kraju”.

PRACA PARTYJNA

Ręka na pulsie

BYĆ CZŁONKIEM PARTII

SILNA JEDNOLITA

PARTIA
na wszystkich
oddmakach
budowy

W RZECZOWEJ ATMOSFERZE

Powszechny CZYN PARTYJNY

Jedyny Komitet PZPR Budowy Huty „Katowice” powstał w lutym tego roku na mocy uchwały Sekretariatu KC. Zostały mu podporządkowane dwa samodzielne komitety załogowe: jeden przy dyrekcji huty...



PARTYJNOŚĆ POSTAW warunkiem umacniania kierowniczej roli partii

Strut wystąpienia i sekretarza Komitatu PZPR Budowy tow. Waldemara Kosałkiego

W atmosferze optymizmu i odpowiedzialności

Z INSPIRACJI AKTYWU

Z życia organizacji partyjnej

JUŻ PONAD CZTERY TYSIĄCE CZŁONKÓW.

Pogłębić myślenie polityczne

Wrocąc z Katowicy jak należy

Huta im. Lenina w Krakowie. Jeszcze tylko załatwienie niezbędnych formalności i możemy przekroczyć bramę Kombinatu. Na stalownię — pierwszy cel naszej wizyty — docieramy zakładową „nyską”, która, niestety „zaraz musi wracać z powrotem”. My zostajemy dłużej.

Hala stalowni konwertorowej. Potężna suwnica powoli, rzec można dostojnie, wędruje od pieca do pieca, by wrzucić do ich wyczekujących wewnątrz przygotowany złom. Podjeżdża surówkowóz. Suwnica precyzyjnie zdejmuje z jego platform kilkunastotonowe kadzie. Konwertory dostają „pić”. Wsad gotowy. Mija minuta, może pół tylko. W hali robi się nagle jaśniej. Do wsadu dmuchany jest tlen. Na naszych oczach, w stłumionym jakby, lecz mimo to potężnym syku zaczyna rodzić się stal. Ludzie, którzy w rubryce zawód wpisane mają: pulpitowy, siedząc teraz w znajdującym się piętro wyżej pomieszczeniu sterowni, czuwają nad prawidłowym przebiegiem „porodu”. Mija dwadzieścia minut. Lance tlenowe idą w górę. Piec powoli nachyla się w stronę stojących przed nim ludzi.

Teraz trzeba wykonać pomiary i pobrać próbki, które pocztą pneumatyczną powędrują błyskawicznie do laboratorium, skąd dalekopisem wystukane zostaną wszystkie potrzebne dane. Kilku metrowy pręt zakończony czerpakiem zanurza się w olynnej stali. Gorąco. Bez ochronnych okularów trudno jest patrzeć w samo wnętrze pieca — świeci jak lipcowe słońce. Ruchy ludzi są pewne. Widać w nich zawodową sprawność i — mimo że za hutniczymi okularami kryją się w większości młode twarze — doświadczenie.

Są pracownikami Huty Katowice. Co robią w Krakowie, przy piecu konwertorowym stalowni HiL-u? Pojechali tam po naukę, przede wszystkim zawodu. Ale w pracy liczą się nie tylko umiejętności zawodowe. Brygada nie będzie dobrą brygadą, choćby ją tworzyli najlepsi fachowcy, jeśli nie będzie to

brygada ludzi zgranych, rozumiejących się, umiejących sobie rozumnie, mądrze pomóc. Ci, o których chcemy dziś pisać, uświadomili sobie tę prawdę. Postanowili przejąć w całości od swych kolegów z HiL-u obsługę jednego z konwertorów. W Hucie Katowice podejmą pracę już jako dobrzy, znający swe wady i zalety koledzy. To ważne, bo tu już nie będzie czasu na próby i eksperymenty. Przejdą na piec supernowoczesne, dwa, trzy razy większe od tych, w których uczą się teraz wytapiać stal.

Są zdolni, pracownicy, zaangażowani, dumni z tego, że będą członkami załogi jednej z najnowocześniejszych hut w świecie.

— Hutę Katowice cenię sobie w sposób szczególny — mówi pełniący obowiązki mistrza zmianowego, starszy konwertorowy Władysław Jarosz. Mam swoje prywatne powody. Pracuję w hutnictwie od przeszło dwu-

ZDJĘCIA
KOLOROWE:
STANISŁAW
GADOMSKI



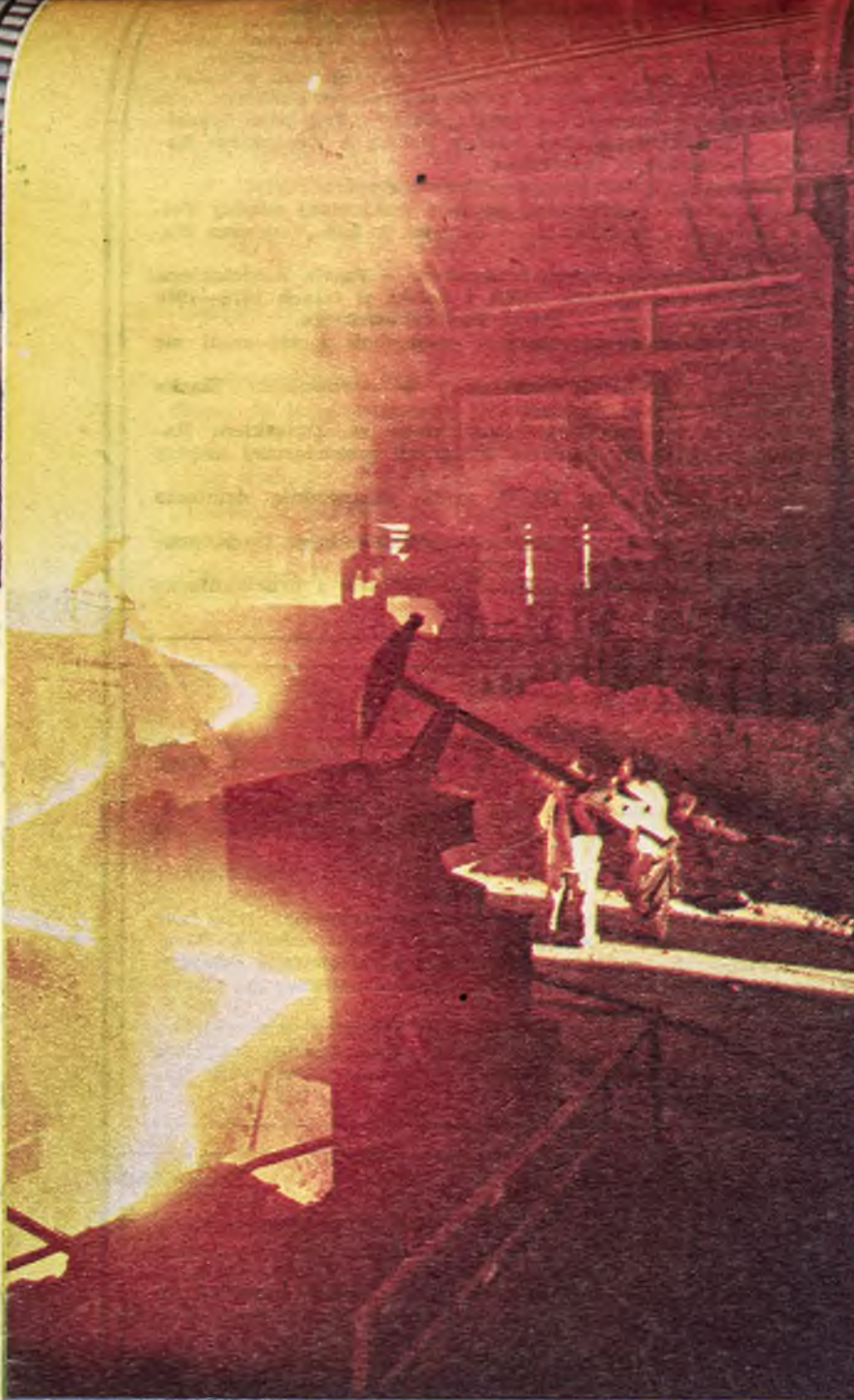
Przejmując „piątkę”: Zenon Suty, Helmut Sowa, mistrz Adam Urbańczyk, Ryszard Sikora, Ryszard Pietrzyk, Władysław Kućma, Tadeusz Skoczek, Bogumił Bednarczyk, Wiesław Kowalczyk, Stanisław Pietrzyk i Kazimierz Gałkowski.

Zdj. J. Sopa

dziestu lat. Zaczynałem w Hucie Bobrek. Marzyłem o pracy w hucie nowoczesnej, zautomatyzowanej. Ale nic z tego nie wychodziło.

Marzył pan Władysław o Warszawie, o Krakowie. Ale jakoś nie wychodziło. Gdy usłyszał o rozpoczęciu budowy Huty Katowice zastygłe marzenia odżyły na nowo: już widział się oczyma wyobraźni przy jednym z konwertorów przyszłego giganta polskiej metalurgii. 1 grudnia ubiegłego roku stał się dla pana Władysława dniem spełnionych nadziei — w tym dniu bowiem po raz pierwszy podpisali listę obecności na oddziale stalowni konwertorowej Huty Katowice. O swej przyszłej pracy tu, w naszej hucie, mówi z niezwykłym ożywieniem. Nie może się doczekać, cieszy się na tę pracę jak „nowy”, mimo że z konwertorami i martenami jest już od dawna na „ty”.

Zresztą wszyscy nasi rozmówcy cieszą się na swą przyszłą pracę. Mówią o niej rzeczowo, jak dobrze znający swój fach ludzie, ale z wyczuwalnym wyraźnym przejęciem. Czy można kogoś z nich szczególnie wyróżnić? Wszyscy podobno na to zasłużyli. I jeśli chcielibyśmy wymienić ich nazwiska, miałbyśmy niezłą „książkę telefoniczną”.



...blisko otworu — prezentuje nam ich mistrz Urbańczyk, albo to czwórka na prawo, zaraz koło tej niby haldy, i ten, co zdjął teraz „kepi”. Jest ich tu stu osiemdziesięciu: brygady technologiczne, utrzymanie ruchu, nagrzewnicy i inni. Nagle przerywa.

— Przepraszam, mówi, bo zdaje się, że to „już”. No dole, przy samym piecu, w spokojną atmosferę wyczekiwania wkłada zaczyna się ożywienie. Wierci się otwór. Potem króciutkie dopalenie tlenem i „martwa” dotąd hala nabiera życia, w jednej chwili zamienia się w rozświetloną snopami iskier i jezorami płomieni przestrzeń. Korytem płynie żywe, rozpalone do białości żelazo.

— No to i leci sobie następny spuścik — mówi obojętnie mistrz Urbańczyk.

Ten „spuścik” to przeciętnie 200 do 300 ton surówki. Dla nich to zwykła rzecz, po prostu „spuścik”. My, laicy, stoimy zafascynowani. Dopiero teraz zrozumiałem, że nic nie wiedziałem o wielkim piecu. Te wszystkie gardziele, paszcze, przestrony, spady, czadnie — to były puste słowa. Dopiero teraz. To trzeba było zobaczyć, poczuć gorąco tych żelaznych płomieni.

Nawet nie wiedzieć kiedy upłynęła cała godzina. Piec dmuchnął raz i drugi ogniem. Dał znak w ten sposób, że spust skończony. Teraz

ją ludzie. Na pomoście podchodzi do nas młody mężczyzna.

Wiedzieli już, że przyjechaliśmy. Okazało się, iż poczta pneumatyczna na konwertorowni działa sprawnie i służy nie tylko do przesyłania próbek do laboratorium.

— Tak, z „Głosu”. Przyjechaliśmy do was, zobaczyć, co robicie?

— Co robimy? Przejmujemy „piątkę”, to znaczy Wielki Piec numer pięć.

Poznajemy się oczekując na spust: Mgr inż. Adam Urbańczyk, mistrz zmianowy wielkiego pieca. Pracuje w Hucie Katowice od listopada 1974 roku. Przyszedł tu zaraz po uzyskaniu dyplomu na Wydziale Metalurgicznym krakowskiej Akademii Górniczo-Hutniczej. Zanim trafił na szkolenie do HiL-u, przez trzy miesiące przebywał w Związku Radzieckim. Miał sposobność — co dla wielkopiecownika jest okazją nie lada — widzieć „ten największy w świecie”: Wielki Piec w Krzywym Rogu no Ukrainie, „pięćotysięcznik”. Do Huty Katowice przyjedzie razem ze „swymi chłopakami” we wrześniu. Przyjdą „na nowe” i — jak mówią — „na swoje”. Nie mogą się tego dnia doczekać — ta nowoczesna huta, te nowoczesne urządzenia, no i wreszcie „naprawdę wielki piec”.

blisko otworu — prezentuje nam ich mistrz Urbańczyk, albo to czwórka na prawo, zaraz koło tej niby haldy, i ten, co zdjął teraz „kepi”. Jest ich tu stu osiemdziesięciu: brygady technologiczne, utrzymanie ruchu, nagrzewnicy i inni. Nagle przerywa.

— Przepraszam, mówi, bo zdaje się, że to „już”. No dole, przy samym piecu, w spokojną atmosferę wyczekiwania wkłada zaczyna się ożywienie. Wierci się otwór. Potem króciutkie dopalenie tlenem i „martwa” dotąd hala nabiera życia, w jednej chwili zamienia się w rozświetloną snopami iskier i jezorami płomieni przestrzeń. Korytem płynie żywe, rozpalone do białości żelazo.

— No to i leci sobie następny spuścik — mówi obojętnie mistrz Urbańczyk.

Ten „spuścik” to przeciętnie 200 do 300 ton surówki. Dla nich to zwykła rzecz, po prostu „spuścik”. My, laicy, stoimy zafascynowani. Dopiero teraz zrozumiałem, że nic nie wiedziałem o wielkim piecu. Te wszystkie gardziele, paszcze, przestrony, spady, czadnie — to były puste słowa. Dopiero teraz. To trzeba było zobaczyć, poczuć gorąco tych żelaznych płomieni.

Nawet nie wiedzieć kiedy upłynęła cała godzina. Piec dmuchnął raz i drugi ogniem. Dał znak w ten sposób, że spust skończony. Teraz

blisko otworu — prezentuje nam ich mistrz Urbańczyk, albo to czwórka na prawo, zaraz koło tej niby haldy, i ten, co zdjął teraz „kepi”. Jest ich tu stu osiemdziesięciu: brygady technologiczne, utrzymanie ruchu, nagrzewnicy i inni. Nagle przerywa.

— Przepraszam, mówi, bo zdaje się, że to „już”. No dole, przy samym piecu, w spokojną atmosferę wyczekiwania wkłada zaczyna się ożywienie. Wierci się otwór. Potem króciutkie dopalenie tlenem i „martwa” dotąd hala nabiera życia, w jednej chwili zamienia się w rozświetloną snopami iskier i jezorami płomieni przestrzeń. Korytem płynie żywe, rozpalone do białości żelazo.

— No to i leci sobie następny spuścik — mówi obojętnie mistrz Urbańczyk.

Ten „spuścik” to przeciętnie 200 do 300 ton surówki. Dla nich to zwykła rzecz, po prostu „spuścik”. My, laicy, stoimy zafascynowani. Dopiero teraz zrozumiałem, że nic nie wiedziałem o wielkim piecu. Te wszystkie gardziele, paszcze, przestrony, spady, czadnie — to były puste słowa. Dopiero teraz. To trzeba było zobaczyć, poczuć gorąco tych żelaznych płomieni.

Nawet nie wiedzieć kiedy upłynęła cała godzina. Piec dmuchnął raz i drugi ogniem. Dał znak w ten sposób, że spust skończony. Teraz



Stalownicy: Marian Hajduga, Jerzy Cichoń, Marian Płaszewski, Władysław Jarosz i Władysław Ziarkowski.

trzeba było ponownie zatkać otwór przy pomocy urządzenia o niezbyt może skomplikowanej nazwie (po prostu: zatykarka), ale dość skomplikowanej konstrukcji, wymagającej wcale nie tak prostych umiejętności od obsługujących ją ludzi. Za godzinę „poleci następny spuścik”. Znow 200—300 ton surówki, która w kadziach powędruje do konwertorów, martenów, do wlewnic i na tondemy. A potem, już jako doskonałej jakości stal — popłynie „w świat”, m. in. tu, do Huty Katowice.

Nie chcemy dłużej przeszkadzać. Porozmawiamy jeszcze nie raz, jak wrócą, we wrześniu. W Krakowie pozostawiamy po sobie opinie dobrych fachowców, ludzi lubiących pracę, aktywnych. Jeszcze tylko chwilę wolnego akurat czasu „naszych chłopców” wykorzystujemy na zrobienie pamiątkowego zdjęcia i zegnamy się podobnie jak na konwertorach:

Do zobaczenia w Hucie Katowice.

Janusz Kwiatkowski

W HiL-u nie żalują, że zaufali im i powierzyli prowadzenie całego konwertora. Gdyby mogli, zatrzymaliby ich tu na stałe. Oni jednak muszą wracać do „swojej huty”. Prawdopodobnie w sierpniu. Jeszcze przed uruchomieniem konwertorów. Zanim wytopią w nich pierwszą stal, muszą trochę poznać te swoje „trzystapięćdziesiątki”. Czekamy na nich.

Wielkie Piece podchodziły do nas coraz to bliżej. Potężne ramię dźwigu pochylające się nad gardzielą pieca, jakby chcąc spojrzeć i sprawdzić czy wszystko już jest w porządku — wyglądała w wiosennym słońcu jak wystająca z ziemi szyja surrealistycznej zrywały. W olbrzymich cygarach nagrzewnic, różniących się kształtem od tych tu, w Hucie Katowice kauperów, ogrzewał się dmuch. Gdzieś w środku, w przykrytym srebrzystozarym płaszczem wnętrzu kolosa gotowała się stal.

Jeszcze tylko kilkadziesiąt schodków w górę, kładką do ciężkich metalowych drzwi, potem w dół, znów w górę i po chwili, mijając tablicę z napisem: „Koniec trasy turystycznej”, stoimy na długim pomoście hali spustu. W dole, pod nami, ży-





DRODZY TOWARZYSZE HUTNICY!

Tegoroczny Dzień Hutnika na budowie Huty Katowice jest — ze względu na datę i miejsce w jakim wspólnie jesteśmy na drodze do uruchomienia produkcji — uroczystością o niecodziennym charakterze.

Zaledwie miesiąc temu minęły cztery lata od daty wbitia symbolicznej „pierwszej łopaty”, choć faktycznie dla nas, budowlanych pełnofrontowe prace zaczęły się blisko 1,5 roku później, a już zbliża się bardzo wielkimi krokami termin uruchomienia pierwszej produkcji.

Jest to największa w historii Polski inwestycja przemysłowa. Dumny jest z niej cały naród, a zwłaszcza my wszyscy, zgromadzeni na placu budowy, którym powierzono zaszczytny obowiązek realizacji, a następnie eksploatacji Huty Katowice.

Jeżeli więc, my budowlani, chętnie mówimy o cechach charakterystycznych tej budowy, o jej wielkości, kompleksowości i siłach jakie zgromadziliśmy tutaj, to jednocześnie wiemy, że dla naszych przyjaciół i współtowarzyszy pracy — hutników, cechy te oznaczają niespotykany dotąd w historii, nie tylko krajowych, ale także i światowych inwestycji metalurgicznych — zakres obowiązków inwestorskich. Wymieńmy tu tylko sukcesywną dostawę dokumentacji, zabezpieczenie olbrzymich, idących w setki tys. ton dostaw konstrukcji oraz maszyn i urządzeń, trudny i odpowiedzialny nadzór inwestorski, wreszcie płynne dostarczanie na odcinki wykonawstwa tej ogromnej ilości konstrukcji, betonu i precyzyjnej aparatury.

Cieszymy się z każdego sukcesu hutników Huty Katowice, z wykonywania coraz trudniejszych

transportowe, ze szczególną, prawdziwie koleżeńską i przepełnioną troską o wspólne wyniki współpracy przy montażu maszyn i urządzeń hutniczych.

Pod przewodnictwem naszej partii, z jej inspiracji i dzięki ofiarnej pracy jej członków, zrodził się na tej budowie wyższy niż kiedykolwiek dotąd w tak wielkim skupisku ludzi zawodowo czynnych — poziom świadomości obywatelskiej i społecznej. Przed nami wszystkimi okres najtrudniejszy — ruch i uruchomienie produkcji. Wierzmy, że wspólnie wyjdziemy z niego zwycięsko.

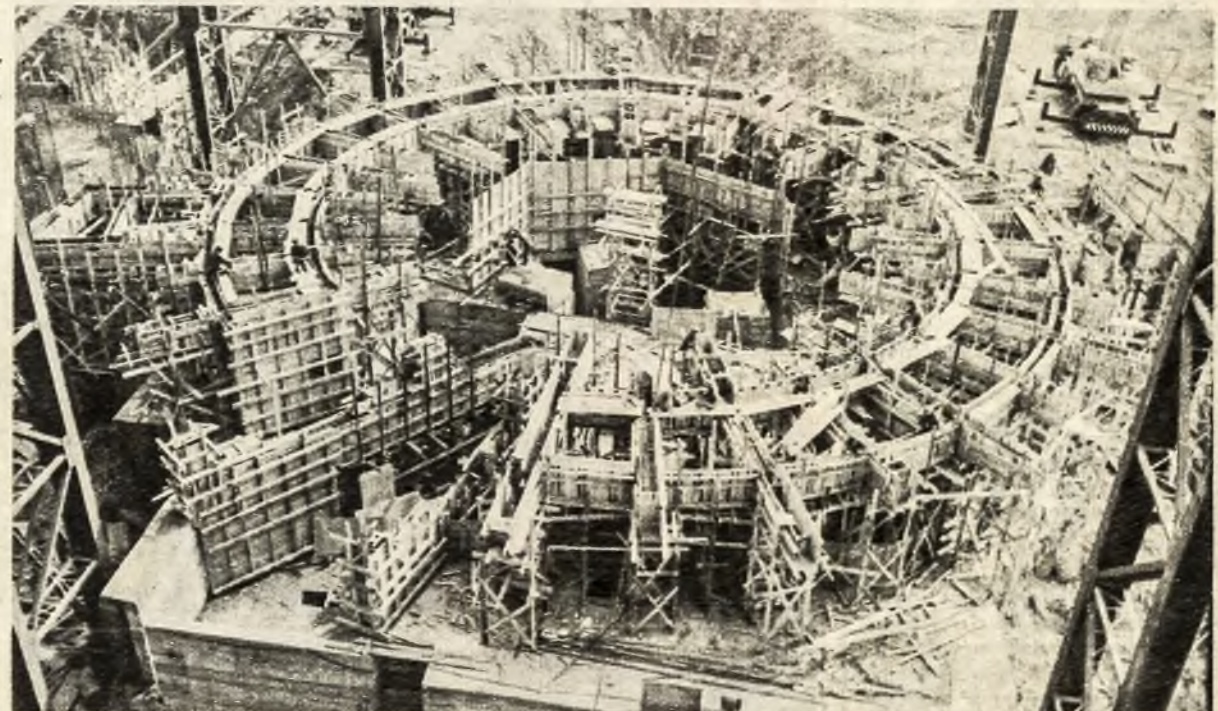
W dniu Waszego święta, przyjmijcie, Towarzysze Hutnicy, od wielotysięcznej załogi budowlanych serdeczne podziękowania za dotychczasową współpracę i z głębi serca płynące życzenia dalszego jednoczenia naszych wysiłków, zacieśnienia naszej przyjaźni dla wspólnego sukcesu, jakim będzie uruchomienie huty.

Życzę Wam, w imieniu całego wykonawstwa i w imieniu własnym, dalszych sukcesów na tej wielkiej budowie, w czasie wspólnej jej realizacji i w tym okresie kiedy już wy sami staniecie na stanowiskach tego potężnego warsztatu pracy, który umacniać będzie siłę naszej socjalistycznej Ojczyzny i całego obozu socjalistycznego.

Przesyłam gorące pozdrowienia i najserdeczniejsze życzenia całej załodze Huty Katowice i tej zgromadzonej już na placu budowy, i tej szkolącej się w ośrodkach krajowych i zagranicznych przede wszystkim radzieckich, i tym hutnikom, którzy jeszcze zwiążą swe losy z zakładem stanowiącym nasze wspólne dzieło, i tym, którzy produkują dla Huty konstrukcje i unikalne maszyny.

Życzę Wam, Drodzy Przyjaciele, sukcesów w eksploatacji tej najnowocześniejszej w naszym kraju i jednej z najnowocześniejszych w świecie hut. Życzę Wam satysfakcji z wykonywanej pracy, radości i szczęścia w życiu osobistym.

Podsekretarz Stanu
w Ministerstwie Budownictwa
i PMB
Generalny Dyrektor Budowy
Huty Katowice
Inż. Remuald Kozakiewicz



Roboty ciesielskie i zbrojarskie przy fundamencie pod chłodnicę obrotową agregatów. Zdjęcie: Józef Sapa

Wieloletni i sympozjów naukowych poświęconych realizacji Układu o Przyjaźni, Współpracy i Pomocy Wzajemnej podpisanego w 1945 r. między Polską i Związkiem Radzieckim.

Zarząd TPPR Budowy Huty Katowice zorganizował w kwietniu Dekadę Dni Leninowskich, której centralnym punktem było ogólnopolskie seminarium na temat: „Układ o Przyjaźni, Współpracy i Pomocy Wzajemnej między Polską a Związkiem Radzieckim — układem braterstwa”.

Program seminarium obejmował referaty i odczyty: Gęstwa układu o przyjaźni, pomocy wzajemnej między Polską a Związkiem Radzieckim — docenta dr hab. Tadeusza Wałichnowskiego.

Huta Katowice symbolem braterstwa — Pawła Kozielskiego. Współpraca gospodarza ZSRR i Polski w latach 1976—1980 — stan i perspektywy — Józefa Pietrzykowskiego.

Ponadto uczestnicy seminarium wysłuchali i zapoznali się z następującymi tematami:

Decydująca rola Armii Radzieckiej w wyzwoleniu Śląska i ocaleniu przemysłu śląskiego;

Współpraca województwa katowickiego ze Związkiem Radzieckim — ważnym ogniwem integracji gospodarczej między Polską i ZSRR;

Uchwały VII Zjazdu PZPR myślą przewodnią działania TPPR;

Leninowskie zasady pokojowego współistnienia na tle porozumienia podpisanego w Helsinkach;

Udział specjalistów radzieckich w budowie i uruchamianiu Huty Katowice.

100-TYSIĘCZNA TONA

Hala walcowni zgniatacz. Po specjalnie przygotowanym podcięciu przesuwają się powoli stojak klatki walcowniczej. Waga 135 ton.

Tak rozpoczęła się w połowie kwietnia najtrudniejsza operacja montażowa, którą wykonywała załoga Mostostalu z Zabrzeża.

W stojaku tym zawarta była 100-tysięczna tona konstrukcji stalowych, zmontowanych w walcowni.

W uroczystym instalowaniu pierwszego stalowego słupa nośnego przyszedł hali produkcyjnej wziął udział członek Biura Politycznego KC, I sekretarz KW PZPR w Katowicach Zdzisław Grudzień, który dokonał symbolicznego wmontowania pierwszego elementu konstrukcji.

W uroczystości uczestniczył również minister budownictwa i przemysłu materiałów budowlanych Adam Glazur, sekretarz KW PZPR w Katowicach Zdzisław Legomski i wojewoda katowicki Stanisław Kiermaszek.

OWOCNE WIZYTY

Już po raz trzeci gościliśmy na placu budowy dziennikarzy z całego kraju, którzy uczestniczyli w konferencjach prasowych organizowanych przez Wydział Prasy, Radia i TV KC PZPR.

Dziennikarze pism centralnych i wojewódzkich spotykali się z kierownictwem polityczno-gospodarczym placu budowy oraz zwiedzali poszczególne, budujące się wydziały huty.

Plonem tych wizyt były szerokie i wieloprotokowe publikacje w prasie krajowej, radiu i telewizji. Przybliżyły one jeszcze bardziej całemu społeczeństwu zagadnienia związane z budową huty i jej znaczeniem dla naszej gospodarki.

Linia stali

Linia stali. Z czteroletniego trudu olbrzymiej ilości ludzi i sprzętu, trudu krajowych i zagranicznych dostawców, z chaosu olbrzymiej budowy zaczyna wylaniać się przebiegający przez wszystkie rejony inwestycyjne zygakowaty kształt spięty na przegubach tonami konstrukcji maszyn, złączony tysiącami wzajemnych zależności, uwarunkowań i sprzeżeń.

Linia stali. Żywa arteria rudy, surówki, wytopu konwertorów i wyrobów wstępnie walcowanych, pospinana unerwieniem dziesiątków tysięcy kilometrów konołów, rurociągów i przewodów.

Linia stali. Przy niej na pierwszych w Hucie Katowice stanowiskach hutniczej produkcji staną tysiące pierwszych długo do tego momentu przygotowywanych u nas i w Związku Radzieckim — hutników Huty Katowice.

Linia stali. Ją właśnie chcemy pokazać w specjalnym wydaniu „Głosu” z okazji Dnia Hutnika roku 1976, roku uruchomienia produkcji, roku w którym znaczna część dotychczasowej załogi przyszłej Huty Katowice stanie się hutnikami produkującej Huty Katowice.

Pierwsza ruszy aglomerownia...

T utaj, w rejonie przygotowania rud i koksu chętnie mówią „linia rudy”, choć wszystkim doskonale wiadomo, że jest to już w całym znaczeniu tego słowa linia stali od momentu, gdy na stację przyhutniczą Łosień w dniu 1 lipca br. wjedzie pierwszy pociąg z czerwoną krzyworską rudą żelazną.

Idziemy tą linią najpierw wzdłuż układanych już torowisk stacji przyhutniczej, gdzie jeszcze równocześnie trwają dalsze roboty ziemne i strzałowe, przez tereny hutniczej stacji surowcowej, gdzie wagonami rządzą już będą pracownicy Wydziału Kolejowego Huty Katowice.

A więc, stacja surowcowa, a na niej kilkanaście km torów, które do końca tego półrocza muszą być gotowe, na niej rozrządzenia — konieczna w okresie zimowym, na niej wyrotnica wagonowa rudy, gdzie tak niedawno zakończono betonowanie fundamentu.

Tu skończy się kontakt rudy z koleją. Odtąd już — taśmociągi. Jak wylicza ścisły szef rejonu inwestycyjnego mgr inż. Czesław Kupidło będzie ich łącznie 20,960 metrów.

Pierwsze z nich przeniosą czerwony ładunek tunelami odbiorczymi na węzeł przeladunkowy.

Już kończy się montaż zwalowo-ladowniczych wyglądających jak przedpotopowe potwory. One właśnie zdejmą rudę z pierwszej grupy taśmociągów i ułożą ją na składowisku buforowym w równe przemy długości 600 i wysokości 15 metrów.

Bufor. Według słownika — urządzenie służące do łagodzenia siły uderzenia. Tu oznacza składowisko bezpieczeństwa dla zachowania ciągłości produkcji wielkiej huty, nawet gdy w jakimś okresie zatknie się transport. Tu — oznacza pół miliona ton rudy na przymach. Jeszcze inaczej — 260 tys. metrów sześciennych, lub jak wylicza tym razem kierownik Oddziału Przygotowania Wsadu inż. Jan Morawski — 25 tys. dwudziestotonowych wagonów lub jak kto woli jeden pociąg o długości 250 km.

Stąd zbiorą rudę te same zwalowo-ladowniki, by przenieść ją na tak zwane składowisko uśredniania gdzie znów zostanie zwalowana na przymy, lecz już przemieszana z wapnem, pyłem z elektrofili-

trów, a po ruszeniu całej linii stali, również z tak zwaną walcownicą, czyli odpadami z walcowni.

Kolejny proces kojarzy się laikowi i z ogrodnictwem i chemią, a tu nazywa się sezonowaniem. Ta mieszanka leżąc razem przez dwa, trzy tygodnie łączy się w bryły i przybiera nazwę sezonowanej mieszanki rudnej. Kolejnymi taśmociągami podaje się ją do zasobników namiarowni spiekalni, gdzie ruda łączy się z pozostałymi komponentami wsadu: koksem, topnikiem i spiekami zwrótnymi przygotowanymi według odrębnego cyklu dostawy przez całe ciągi technologiczne tego samego wydziału.

Namiarownia, jak sama nazwa wskazuje mierzy, czyli dozuje rudę i inne składniki przy pomocy podajników automatycznie związanych i podaje po wstępnym wymieszaniu i nawilżeniu do mieszalni namiaru. Potem są grudkowniki w budynku głównym spiekalni, które w bębnoch formują tę masę wcześniej zmieszoną i nawilżoną właśnie — w grudki.

Teraz wyobraźcie sobie taśmę, spiekającą, trzykrotnie większą od największych w Polsce pracujących, która stale się porusza i na którą zsypuje się te grudki.

W pewnym momencie ciąg taśmy wchodzi pod piec zapłonowy. Płomień gazu zapala znajdujące się w tej masie zwanej już namiarem cząstki koksu. Aby się paliło równo od spodu pracują ssawy powietrza przenikającego całą 40-cm warstwę tej mieszanki. Tak następuje spiek w temperaturze 1200 stopni. Łamacz dzieli go potem na kawałki wielkości pięści, siła odsiewa pył i mniejsze bryłki. Spiek chłodzi się powietrzem, znów kruszy, sortuje i kolejną grupą taśmociągów przesyłany jest na węzeł rozdzielczy.

Stoimy właśnie przy nim. Jest na razie krzyżówką słupów i belek konstrukcyjnych a będzie punktem granicznym między aglomerownią i wielkimi piecami.

Stoimy — to znaczy inżynierowie Kupidło i Morawski, zastępca dyrektora Zarządu Kompleksowego



Montaż pieca zapłonowego taśmy spiekalniczej rud odbywa się przy ścisłej współpracy budowniczych i hutników, pod nadzorem specjalistów radzieckich.

Wykonawstwa Rejonu I inż. Mieczysław Malinowski i zebrani przez nas po drodze kierownicy przyszłych oddziałów utrzymania ruchu — inżynierowie Władysław Gulemow, Tadeusz Wachowski i Janusz Sekolewski.

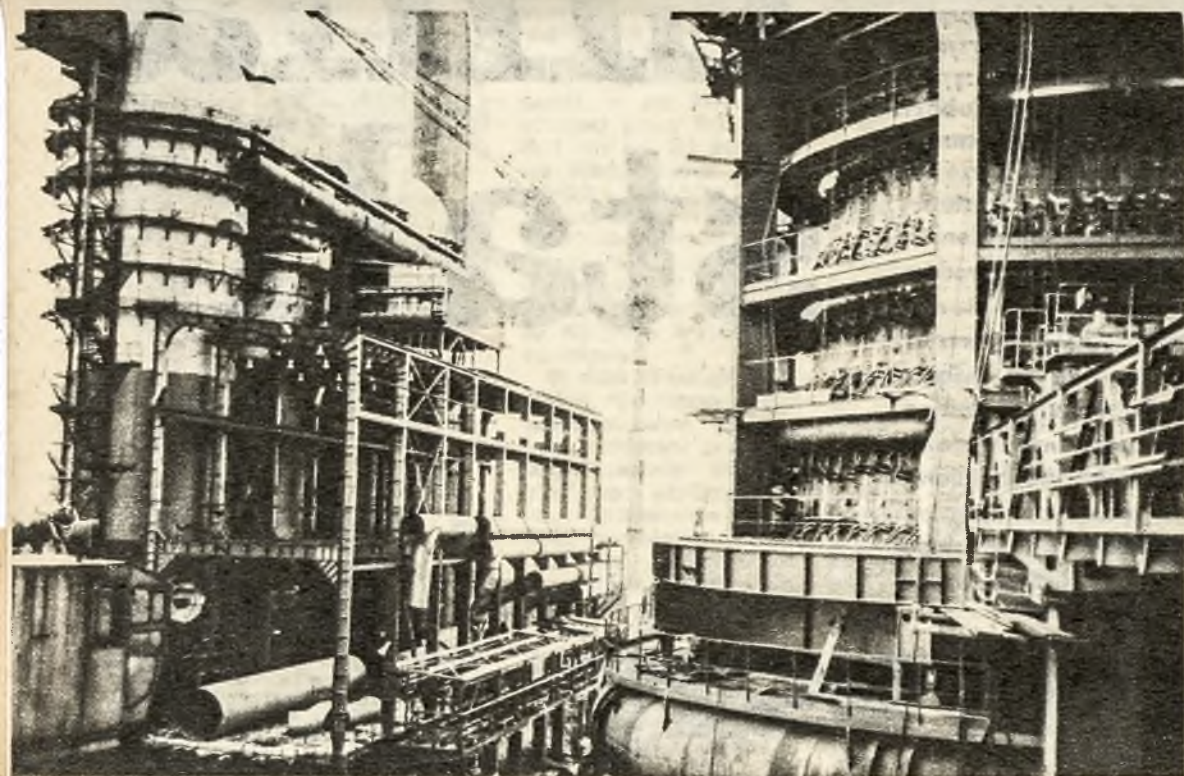
Żywo dyskutują o jakichś drogach, które trzeba przekopać, żeby wykonać rurociągi. Ale żeby przekopać trzeba wykonać objazdy. O jakichś konstrukcjach, których montaż trwa za długo, o jakichś maszynach, które jeszcze nie nadeszły.

Ja wracam myślą do ludzi, których spotkałem na linii rudy — pierwszym odcinku linii stali.

Józef Labiecki — ślusarz z zawodu zdobył tytuł operatora zwalowo-ladowniki, ale nim siadzie w kabine sterowniczej pomaga teraz budowlanym przy jej montażu. Jego kolega, Jan Waszek znany mi tylko ze słyszenia szkolił się w Porcie Północnym, ale też wrócił jeszcze na montaż.

Tu widziałem ile wart jest ten pomysł, aby przyszli użytkownicy pracowali wraz z wykonawcami przy montażu i rozruchu. Oni poznają te maszyny na pamięć. Oni montują wiedząc, że staną lub siądą do ich eksploatacji od której zależy będzie produkcja, premie, uznanie. A przy tym tworzy się klimat jedności, klimat współodpowiedzialności. Mówili o tym i Bronisław Majewski, przyszły operator wyrotnicy wagonów i Józef Selka energetyk i Daniel Ostapowicz z namiarowni. I w ten sam sposób mówili o hutnikach spotkani po drodze w płataninie konstrukcji, wśród rolek taśmociągów, przy montażu maszyn i blach falistych przedstawiciele firm wykonawczych, z różnych przedsiębiorstw Budownictwa Przemysłu Ciężkiego, które tu pełnią rolę wiódącą. Wymieńmy Stanisława Mierzwińskiego, Jerzego Otrębę, Edwarda Siatę, Antoniego Kondaka, Władysława Niedziela, Ryszarda Mizerego Aleksandra Dycę, Jana Pawłowskiego, Władysława Werka czy Jana Owczarek. Tylko co wymienieni reprezentują przedsiębiorstwa z Dźbowa, Częstochowy, Gliwic, Wrocławia, Poznania i Blachowni, a przecież o sprawie terminu, o sprawie ambicji — wszyscy mówili tak samo.

Słucham rozmowy moich przewodników. Szybko notuję, że powstaje tu łącznie 200 obiektów obejmujących 45 tys. ton konstrukcji stalowej i 23 tys. ton urządzeń hutniczych dla linii stali, że kończy się roboty budowlane i rozwija intensywny montaż co łącznie skupia siły blisko 5 tys. ludzi, że kończy się szkolenie załogi hutniczej w kraju a także w Nowokuźniecku w ZSRR, że radzieccy specjaliści zwłaszcza zaś Borys Klimow, Walery Świecow to wspaniali faceti, że jak dotąd — odpukać — nie ma kłopotów z dostawami, że aglomerownia ruszy pierwsza...



Wielki piec obrasta armaturą

Zacząć trzeba od... pieca

Z aglomerownikami doszliśmy do węzła rozdzielczego, który stanowi granicę rejonów produkcyjnych. Gdy przyszedłem na wielki piec, by z gospodarzami tego wydziału iść dalej linią stali — w pokoju Naczelnego Dyrektora Zarządu Kompleksowego Wykonawstwa Rejonu Wielkich Pieców „Budostal-1” inż. MIECZYŚLAWA MICHAŁSKIEGO, trwała wielka i któraś już z kolei debata.

Rzecz dotyczy właśnie tego odcinka granicznego między węzłami rozdzielczymi dalej do namiarowni wsadu. Otóż tych kilkaset metrów taśmociągów i węzłów przedładowczych jeszcze półtora miesiąca temu było właściwie ziemią niczyją. Miało to pierwotnie wykonywać PBMPC z Rejonu I, ale nie tak całkiem na pewno, więc nic tu nie robiono. I właśnie na początku br. zapadła decyzja, że ma to zrobić Rejon II. A sprawa dotyczy jednak 2,5 tys. ton konstrukcji. Dokumentacja na nie właśnie 1,5 miesiąca temu jeszcze spływała i była w trybie nadzwyczajnym lokowana między innymi w hutach „Szczecin”, „Jedność”, „Zabrze” i wielu innych. Te dostawy muszą przyjść najdalej do czerwca. A producenci też mają plany, ustalone linie technologiczne i pełne portfele zamówień. Więc nawet nie wypada specjalnie ponaglać. Ale z kolei Huta Katowice musi ruszyć w terminie.

Zarówno dyrektor Michałski, jak i Główny Inżynier Inwestycji tego Kompleksu — inż. Jan Herschfeld i zastępca kierownika Wydziału Wielkich Pieców do spraw produkcji inż. Jan Bartnik po raz setny sprawdzają, czy na tym odcinku zostało zrobione wszystko co do nich należy, aby te oczekiwane konstrukcje jak najszybciej zamontować.

Potem już idziemy linią stali od namiarowni wsadu, gdzie 14 zasobników wypuszczać będzie według zaprogramowanych proporcji na radzieckie sity i wagi spiek, koks i inne wsadowe dodatki. Sypać się to będzie na prawie półkilometrowy japoński transporter zwany tu główną nośnicą. Doniósł ją do wsadu do gardzieli wielkiego pieca. Na pierwsze

w Polsce urządzenie zasypowe Wurtha.

Wszyscy trzej rozmówcy — bo dyr. Michałski, budowniczy wszystkich wielkich pieców w hucie im. Lenina zna się na tym procesie nie gorzej od hutników — tłumaczą mi na czym polega wyższość tego rozwiązania nad tradycyjnym, stożkowym, z dostawą — skípem. Wyraźnie nie nadażam, więc spośród rozlicznych argumentów notuję tylko, że gdyby to był skíp — każdy wózek musiałby mieć wielkość wagonu kolejowego i jeszcze te wagony musiałby diabelnie szybko kursować.

Skoro doszliśmy do gardzieli to teraz zacząć trzeba od... pieca.

Mierzy on sobie 90 m wysokości, a zmieścić potrafi 3200 m. sześć. wsadu. Jest więc rzeczywiście wielki, a do tego jeszcze chytry ogromnie, bo wszystko co zeżre po przetrawieniu w temperaturze 2100° oddaje w postaci produktów wielce użytkowych.

Najpierw, rzecz prosta, surówka. Po wytopieniu przypomina oleistą zupę, zagęszczoną na gorze płynnym żużlem. Ten żużel oddziela się w czasie spustu surówki i po całej przeróbce już w granulkach odsyła do cementowni, gdzie stanowi cenny materiał dla produkcji hutniczego cementu. Jeszcze gaz. Na szczycie panczerza widać już olbrzymią rozdzwajającą się rurę. Przypomina nieco nogawicę więc domyślam się, że to są właśnie słynne „portki” wielkiego pieca.

Hutnicy uśmiechają się porozumiewawczo: — Hm, jak by tu panu powiedzieć, mówi inż. Bartnik — to jest to, na co portki dopiero zostaną włożone. Będą nimi kolejne segmenty rurociągu rzeczywiście do złudzenia, przypominające spodnie. Otóż ten gaz wielkopieco-

wy oczyszcza się najpierw w odpylniku, potem w mokrej oczyszczalni, potem odwadnia, dodaje się gaz koksowniczy i jako znakomity środek opałowy kieruje do opalania nagrzewnic a nadwyżki — do ciepłowni.

Nagrzewnice. Cztery charakterystyczne kształty do niedawna główny akcent placu budowy. Podawane z ciepłowni zimne powietrze nagrzewa się tu do temperatury 1200 stopni i przez 32 dysze wpada do wielkiego pieca by wytapiać surówkę. I to właściwie byłoby wszystko o procesie. Surówka z wielkiego pieca zostanie przelana w kadzie zwane też surowkownikami, które specjalną estakadą powiozą ją w stanie płynnym na stalownię do konwertorów.

Byłoby to więc wszystko, gdyby nie fakt, że dla uruchomienia tego pierwszego wielkiego pieca zbudować trzeba łącznie 117 różnych obiektów wśród których chyba najważniejszym będzie budynek aparatury kontrolno-pomiarowej, automatyczny i elektroniczny mózg całego procesu.

Na wielkim piecu się spieszą. Trwa tu jeszcze montaż budowlanej konstrukcji stalowej a równocześnie piec szybko obrasta rozmaitością armatury i wyposażenia. Dyrektor Michałski mówi, że 2700 obecnie zatrudnionych to o ponad 1/4 za mało. A w czasie rozruchu musi pracować tu 4000 ludzi z 22 przedsiębiorstw. Na wielkim piecu się spieszą. Spiesz się krakowski „Mostostal” wyspecjalizowany w tych robotach, Krakowskie Piece Przemysłowe, katowicki „Instal” i „Elektromontaż”. Na 600 osób załogi hutniczej — 500 już jest przyjętych, już szkoli się w kraju i w ZSRR, lub pomaga przy montażu na placu budowy. Wymieńmy spośród nich i garowych: Konrada Grzesioka, Franciszka Wojtyśliaka, Teofila Wleczorka, i nagrzewnicowego Janisza Dzulbę, i operatora granulacji — Andrzeja Bolka, ślusarzy-energetyków — Janusza Korkusa i Wiesława Morawca, ślusarza Adama Łączaka i elektryka Stanisława Zuradę. II sekretarz POP Edward Chudziak mówi, że tacy jak oni jest cała załoga i powołane już kierownictwo rozruchu na czele z inż. Adamem Lipiarzem. Spiesz się też budowlani. Wśród nich przodują brygady Józefa Grosieckiego, który uczestniczył w budowie wszystkich wielkich pieców w Hucie im. Lenina, Kazimierza Sawickiego, Wacława Borowskiego, Tadeusza Bednarczyka, Józefa Gabora, Stanisława Kućmierza, Józefa Kołodzieja.

Wszyscy robią wszystko, aby surówkowszy w terminie ruszyły — na stalownię.



Tadeusz Skrzypek (u dołu) i brygadziśta Jan Góral z krakowskiego Mostostalu wykonują niwelację belek podsuwnicowych w halli lejniczej surówki wielkiego pieca.

Przyczółkiem estakady dostawy surowki opuszczamy skarpę wielkiego pieca, by wejść na kolejny odcinek linii stali. Gdybyśmy byli w starej hucie, gdzieś mniej więcej w tym miejscu stałaby mieszalnia. W Hucie Katowice tego obiektu nie ma. To także jeden z elementów nowoczesności.

Z I sekretarzem POP generalnego wykonawcy kompleksu stalowni — ZBKS Budostal-4, Zenonem Muszyńskim, i zastępcą dyrektora Zarządu d.s. produkcji, mgr inż. Adamem Dobruckim, idziemy wzdłuż drogi, którą za kilka miesięcy pojedą w wozach mieszalnikowych pierwsze tony surowki z pierwszego wielkiego pieca.

Linia stali. To się tylko tak prosto mówi. Wykonawcy szczególnie tu chyba, na stalowni, najlepiej wiedzą jak skomplikowana jest to i zagmatwana sieć nitek przecinających się pod różnym kątem i na różnych poziomach, od „minus sześciu” do „plus sześćdziesięciu”. Widać to od razu przy estakadzie. Dochodząc do budynku głównego, a właściwie do hali konwertorów musi się urwać. Na razie. Później pójdzie wzdłuż hali, aż do jej końca. Przedtem jednak, żeby główny budynek stał się głównym, trzeba poszczególne jego części połączyć w jedną całość „wprowadzić” je wszystkie pod wspólny dach. Mostostalowcy z Będzina pracują na coraz wyższym poziomie. W obydwu znaczeniach tego pojęcia, bo hale stalowni to — poza kominami — najwyższe obiekty huty. Brygady Henryka Roga i Marka Paszy radzą sobie z tym wspólnym dachem doskonale. Pomaga im dobrojony z konieczności jeden z trzech pracujących tu „skyhorsów”. Taki wiązacz dachowy, łączący np. halę kadzi z osią B hali konwertorów waży 30 ton. Pomnożyć to trzeba przez ilość tych wiązań łączących wszystkie obiekty budynku głównego — otrzymamy wtedy miarę wysiłku, jaki muszą włożyć mostostalowcy w ten wspólny dach. Pokrycie tej konstrukcji tzw. płatniami to już tylko dodatek. Prace te trzeba wykonać niezwykle szybko. Za kilka dni „skyhorsy” muszą się wycofać z tego odcinka budowy, by umożliwić prowadzenie dalszych robót ziemnych i betonarskich brygadam ZBKS-u i dolnośląskiej „przemysłówki”: kontynuacja estakady surowki, scalanie drogi komunikacyjnej w jedną technologiczną całość. Ma to olbrzymie znaczenie doraźne. Z hal lejniczych bowiem, gdzie są montowane, przewiezione muszą być stalowozem na swoje właściwe miejsce, to jest do hali konwertorów, poszczególne elementy konwertora. Błyskawicznie więc trzeba zamontować suwnicę rozlewniczą i suwnicę zalewową. Pierwsza z nich wsadzi „po kawałku” konwertor na stalowóz druga go zdejmie i osadzi na przygotowanym fundamencie. Pierścień konwertora przewieziony zostanie na swoje miejsce złomowozem. Przy pierścieniu, pod specjalnym namiotem, co chwilę błyskają ognie spawarek Tadeusza Kadziolki, Stanisława Maja, Jana Zielińskiego i Antoniego Szakupińskiego, którzy pod fachowym nadzorem specjalisty radzieckiego, inż. Pawła Machsmy, i specjalistów polskich — mgr. inż. Jana Malchera, oraz mistrza spawalniczego Józefa Lenkiewicza, scalają pierścień pierwszego konwertora Huty Katowice. W przyszłości będą to trzy takie, o pojemności 350 ton

każdy i produkcji 9 mln ton stali w ciągu roku. Towarzyszący nam przedstawiciel przyszłego gospodarza stalowni, szef tego wydziału — mgr inż. Bohdan Kołomyjski, z uznaniem wyraża się o nowoczesności tych urządzeń. Radzieccy konstruktorzy ze Żdanowskich Zakładów Budowy Maszyn Ciężkich, które są producentem konwertorów dla naszej huty, postarali się o to, by były one jednymi z najnowocześniejszych w świecie. 40 wytopów na dobę, przeciętnie co 36 minut. Oznacza to 500 ton doskonałej stali na godzinę.

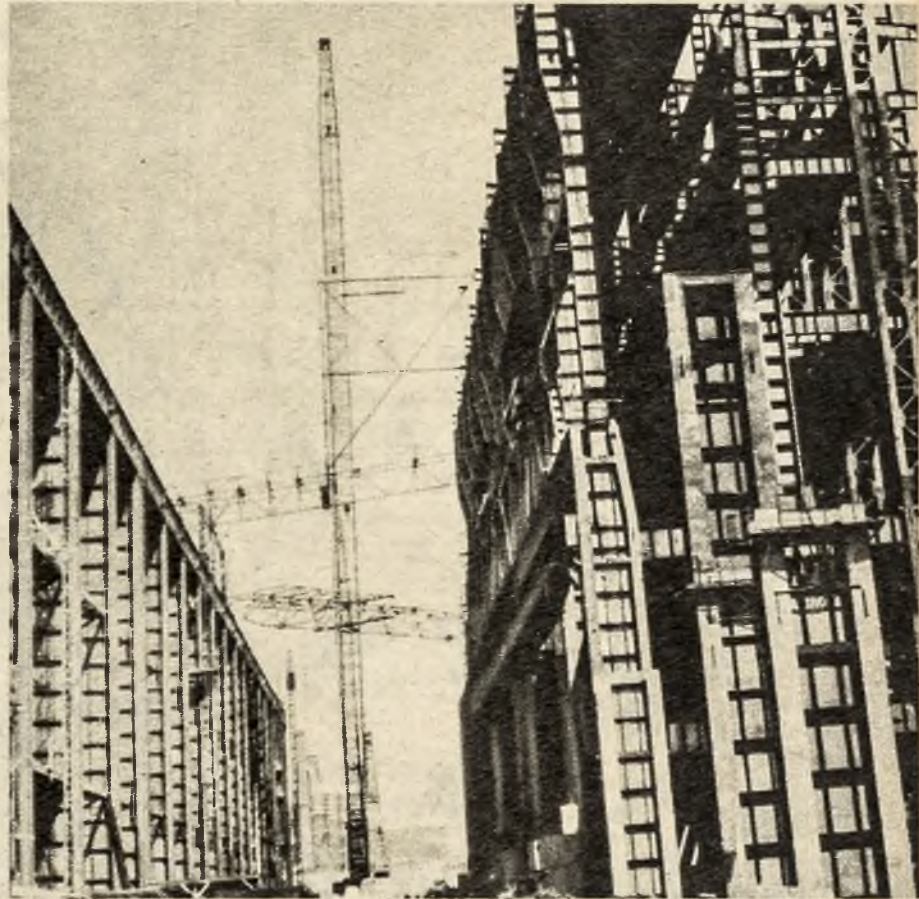
Przy obsłudze tak nowoczesnych konwertorów pracować musi nowoczesna, dobrze wykształcona kadra. Uniwersytetem dla przyszłych stalowników Huty Katowice jest przede wszystkim Kombinat im. Lenina w Krakowie.

W rejonie stalowni nie ma innych „zagadnień” niż „węzłowe”. W opracowanym niedawno (przy udziale wszystkich wykonawców tego rejonu oraz przedstawicieli inwestora) harmonogramie prac nie przewiduje się żadnych luzów. Równoległe z pracami konstrukcyjno-budowlanymi trwa już montaż większości podstawowych maszyn i urządzeń. Kilkanaście dni temu np. nowohucki Montin rozpoczął prace przy łączeniu siecią rur i rurek wszystkich elementów kotłów odysknicowych. Robota bardzo trudna, precyzyjna, ale Montin to najbardziej wyspecjalizowane tego typu przedsiębiorstwo w kraju.

Opisanie stalowni na trzech czy czterech kartkach maszynopisu w taki sposób, by każdy obiekt znalazł tu swe miejsce wprost proporcjonalne przynajmniej do roli, jaką będzie pełnił w procesie produkcji — to zadanie dla dziennikarza praktycznie niemożliwe. Kompleks stalowni bowiem to prawie 200 różnego rodzaju obiektów, spośród których chyba z 70 ma podstawowe znaczenie dla prawidłowego przebiegu procesu wytopu. Budynek główny (hala konwertorów z halą wsadów plus hala kadzi z pomieszczeniami sterowniczymi plus hale lejnicze) hala przeladunku koryt, hala złomu, hala żelazostopów, rampa i katar żużla oddziały wlewnic, wlewków i przygotowania zestawów, składy sprzętu odlewniczego, dziesiątki obiektów pomocniczych — wszystko to razem tworzyć będzie pejzaż tego najważniejszego chyba ogniwa linii stali. Jeszcze stryperownia. Obiekt, gdzie przygotowane, rozbrojone z wlewnic stalowe wlewki pożegnają się z miejscem swych narodzin.

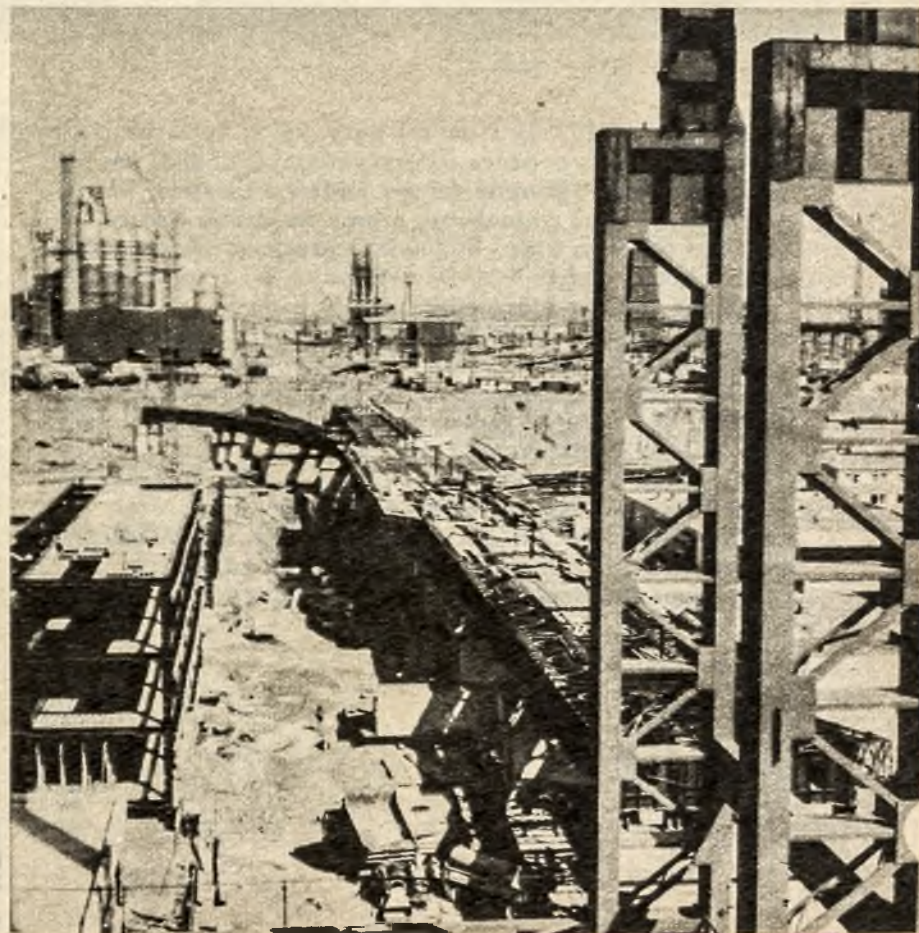
Wszyscy pracujący w rejonie stalowni ludzie — budowniczowie i hutnicy — robią wszystko, by stało się to w przewidzianym terminie.

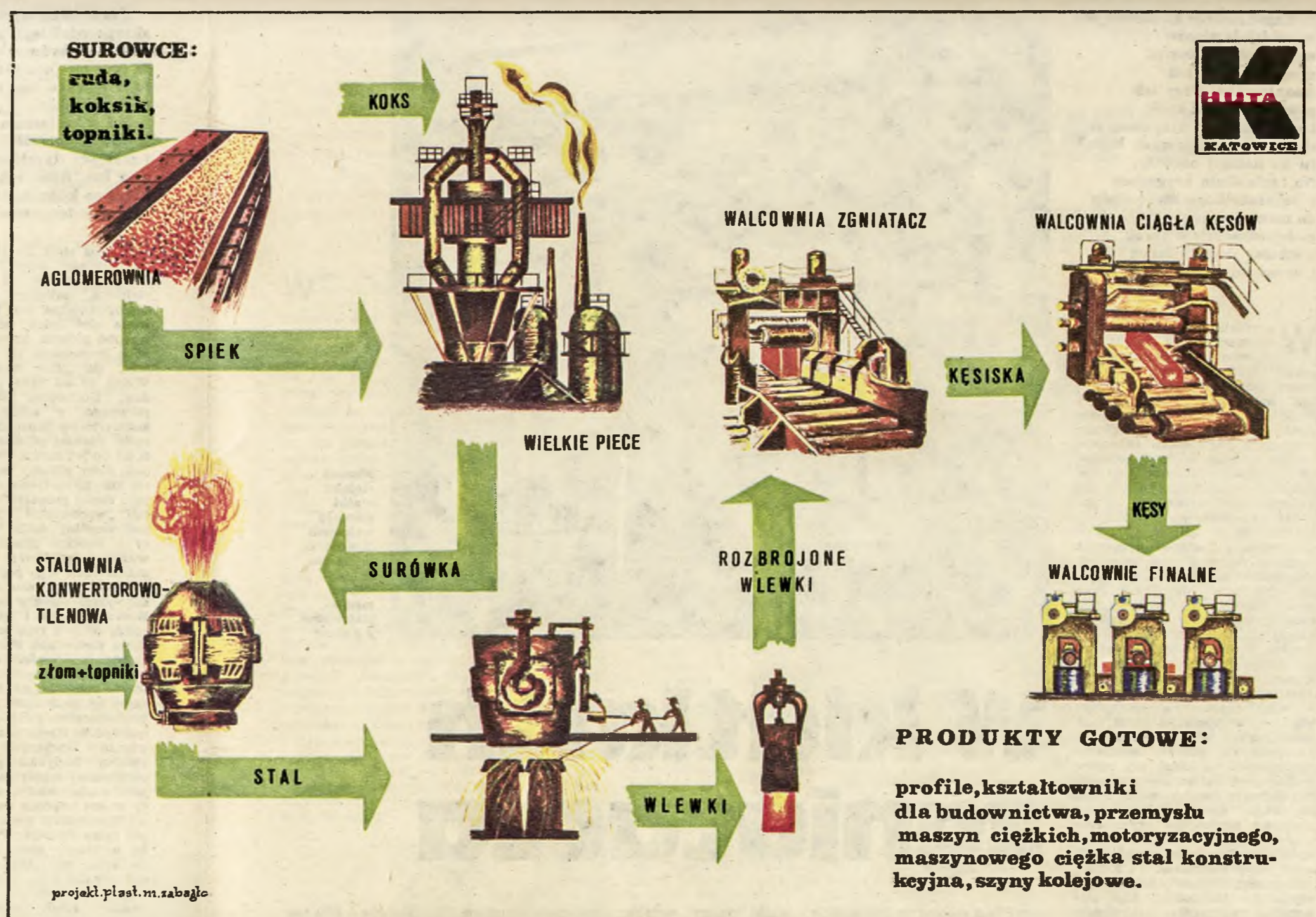
Odcinek centralny



Poszczególne obiekty budynku głównego „wprowadzić” trzeba pod wspólny dach. Najpierw muszą być położone wiązary dachowe.

Fragment estakady dostawy surowki. Na drugim planie skarpa wielkiego pieca i wielki piec.





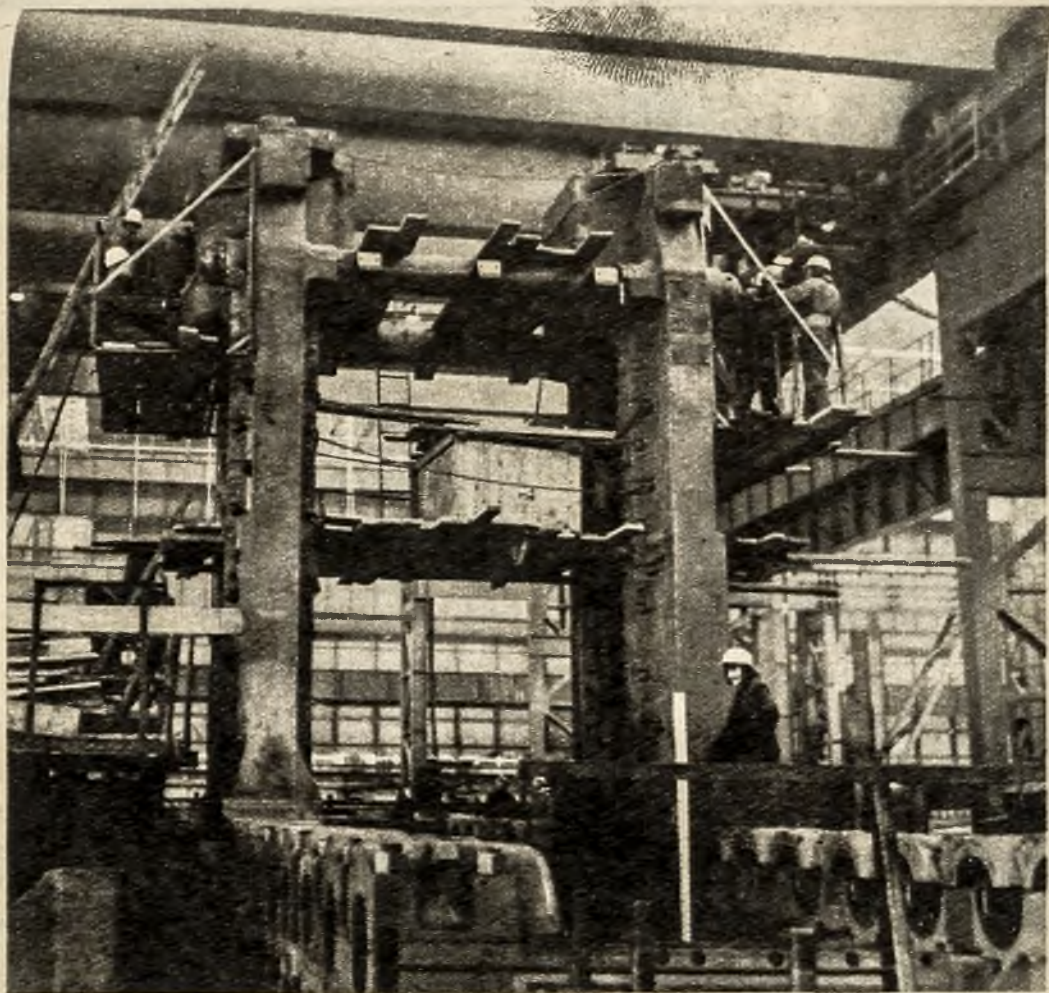
Pierwsza produkcja z naszej huty już w tym roku!
 W roku bieżącym prace na wytyczonej linii stali zostały spotęgowane. Ogromne tempo budowy sprawia, że hutniczy pejzaż zmienia się z dnia na dzień. Rosną szybko obiekty, które budowlani przekażą hutnikom, a ci z kolei „ożywią” je. Ożywią po to, by z surowców uzyskać stal, na którą czeka cały kraj.
 Jednym z wielu obiektów leżących na linii stali jest wielki piec (zdjęcie z połowy kwietnia br.). Ale o wszystkich sukcesach na placu budowy decydują ludzie. Oto polscy i radzieccy budowniczy pracujący na obiektach leżących na linii stali.
 Na zdjęciu pierwszym: inż. Nikołaj Rakow, brygadzysta Jan Kawecki i starszy monter Jan Czarnecki z Mostostalu Będzin. Na zdjęciu drugim: inż. Władlen Popułowski i monter Jan Sojka. I na zdjęciu ostatnim: Geоргij Matołog i spawacz Eugeniusz Wasiak.

ZDJEŃCIA: STANISŁAW GADOMSKI



Część suwnic kleszczowych na oddziale pieców węglnych walcowni zgniatacza jest już zmontowana. Przy ich pomocy wlewki stali konwertorowej przysyłane ze stalowni przyjmowane będą tu do dalszej obróbki. Na razie służą brygadzom z zabrzańskiego Mostostalu do montowania nadchodzących w coraz większej ilości maszyn i urządzeń.

Wszystkie prace budowlano-montażowe są daleko zaawansowane. Brygady Zarządu Budowy Kompleksu Walcowni Budostal-4 przekazały już pod montaż urządzeń większą część fundamentów technologicznych. Warunki hydrogeologiczne wymagały specjalnego zabezpieczenia niektórych fundamentów, na pewnych odcinkach zanotowano więc opóźnienia. Ale — jak twierdzą towarzyszący mi w podróży po rejonie walcowni: I sekretarz POP ZBKW, Barbara Gajewska, i zastępca dyrektora Zarządu d.s. produkcji, mgr inż. Władysław Łaszewski — mimo że wykonanie niektórych prac stało na granicy technicznych możliwości, nie zawiedli ludzie, którzy zawsze znaleźli jakieś wyjście, by zakres tych możliwości poszerzyć. Betonowanie fundamentów pod klatkę główną zgniatacza czy pod maszynę ogniowego czyszczenia na przykład — to operacje, które, jak wiele innych w tym rejonie, zakończyły się pełnym sukcesem pracujących tu ludzi, ich oporu i ofiarności. Szczególne znaczenie dla dalszego postępu robót miała ta druga operacja. Fundament maszyny ogniowego czyszczenia leży w ciągu technologicznym innych fundamentów realizowanych przez Budostale: 2 i 3. Sam fundament nie należy do największych. Ale technologia jego wykonania wymagała dokładności niemal aptekarskiej. Siedem tuneli o zmiennym przekroju, pięć różnych komór, płatanina rurociągów, wentylacji nawiewnych i wywiewnych, instalacji elektrycznych — to wszystko musiało się znaleźć wewnątrz betonowego bloku. Brygady betoniarzkie Witolda Madejczyka, Józefa Pajęka, Alfreda Gajosa i Wacława Saczopy oraz brygady ciesielskie Stefana Odrobiny, Eustachego Gałuski, Eugeniusza Gałusa i Jerzego Czyża przy pomocy brygad zbrojarskich z ZPP Budostal ukończyły fundament przed terminem. Ale ta jedna przecież z najbardziej skomplikowanych w rejonie budowy walcowni-zgniatacza operacji, mimo że zakończona zaledwie przed kilkoma tygodniami, jest już historią. Pejzaż rejonu zmienia się tak szybko, że nie ma czasu na dłuższe zachlustywanie się sukcesami. — Mamy za sobą zadania być może najtrudniejsze — mówi tow. Gajewska — ale przed nami jeszcze wiele, wiele roboty. — Niespodzianek jednak żadnych nie będzie — wtrąca dyrektor Łaszewski — Piece węglnie mają być przekazane do suszenia w sierpniu, i będą przekazane; fundament wózka wlewków przekazac



Montaż stojaka klatki głównej walcowni zgniatacza to jeszcze jeden sukces mostostalców z Zabrza.

W klatkach zgniatacza

mamy pod montaż za kilkanaście dni, i przekazemy.

Podobnie myślą ludzie ze wszystkich przedsiębiorstw podwykonawczych: z zabrzańskiego Mostostalu, nowohuckiego Elektromontażu, rzeszowskiego Instalu, Przedsiębiorstw Robót Inżynierskich z Krakowa i Dąbrowy Górniczej. Podobnie myślą tu wszyscy. Wlewki stali muszą znaleźć się na samotoku walcowni zgniatacza w przewidzianym terminie. Alternatywy nie ma.

Również hutnicy, gospodarze wydziału, są o tym przekonani. Tak twierdzą: główny inżynier Kompleksu Walcowni Półwyrobów — mgr inż. Kazimierz Czaja, oraz jego zastępca d.s. przygotowania produkcji — mgr inż. Bogusław Czechowicz, którzy w kilku zdaniach próbują przedstawić mi przyszłą pracę montowanych tu obecnie skomplikowanych maszyn i urządzeń. Razem idziemy drogą, którą jeszcze w tym roku „jechać” będzie stal.

Walcownia-zgniatacz i walcownia ciągła kęsów stanowią będą wspólnie kompleks walcowni półwyrobów. Ten kompleks to ponad 44 tysiące ton maszyn i urządzeń, 27 tysięcy ton konstrukcji stalowych i dzie-

siątki tysięcy metrów sześciennych betonu. W ciągu jednej godziny samotokiem z baki transportu wlewków, przez główną klatkę zgniatacza, maszynę ogniowego czyszczenia i dalej samotokiem na halę wykańczalni przechodzić będzie średnio 625 ton uformowanej w odpowiednie kształty stali.

Walcownia ciągła kęsów wyposażona będzie w dwanaście klatek walcowniczych pracujących — jak sama nazwa obiektu wskazuje — w układzie ciągłym. Przesuwająca kęsiś i kęsów, ciąg wykańczający, nożyca latająca, chłodnia — przez te urządzenia przechodzić będzie w ciągu godziny 540 ton stali.

Komplet urządzeń dla walcowni zgniatacza produkuje załoga Uralskich Zakładów Budowy Maszyn Ciężkich. Są to urządzenia unikalne w świecie, zaprojektowane specjalnie dla Huty Katowice. W ogóle w tym rejonie wyraźnie odczuwa się skalę pomocy radzieckich przyjaciół w budowie tej huty. „Sdzielano w SSSR” na elementach poszczególnych urządzeń spotyka się tu dosłownie co krok.

Obiekt stanowić będzie osiągnięcie na poziomie światowym, zarówno pod względem profilu

wyrobów, ich ilości (do 5 mln ton rocznie), jak i samej organizacji produkcji. Do sterowania jej przebiegiem użyte zostaną maszyny cyfrowe. Rola człowieka ograniczy się tu przede wszystkim do kontroli. Oznacza to jednak, że pracujący tu hutnicy muszą mieć niezwykle wysoki poziom przygotowania zawodowego, by móc podjąć wynikającym z tej nowoczesności zadaniom. Część przyszłej kadry walcowników naszej huty szkoli się w ośrodkach krajowych, między innymi w hutach: im. Lenina, Kościuszko, Łabędy, część jest tu, na budowie, towarzyszy budowniczym przy montażu maszyn i urządzeń, wspólnie niejako z budowniczymi uczestniczy w przygotowaniu przyszłego miejsca swej pracy do rozruchu.

To przyszłość. Bardzo bliska co prawda, ale przyszłość. Tymczasem pozostało jeszcze wiele do zrobienia. Pracujący tu ludzie zdają sobie z tego sprawę, o czym świadczą przyspieszony rytm pracy, jaki narzucili sobie w ostatnich tygodniach. Utrzymanie tego tempa gwarantować będzie końcowy sukces. Tym sukcesem będzie przekazanie pierwszych ton półwyrobów na składowiska walcowni finalnych.

I tak oto dochodzimy krok za krokiem do końcowego punktu linii stali: rejon, w którym się znajdujemy, zwany będzie rejonem walcowni finalnych, czyli walcowni średniej i dużej.

Kilkanaście dni temu dyrektor zespołu budowy ze Śląskiego Zjednoczenia Budownictwa Przemysłowego — Kazimierz Leks, i zastępca dyrektora Zjednoczenia Mostostal d.s. budowy Huty Katowice — Władysław Rolski, złożyli meldunek o gotowości załóg do przystąpienia do prac montażowych. Mostostalowcy zainstalowali wtedy pierwszy słup nośny przyszłej hali produkcyjnej walcowni średniej.

Wiele się zmieniło w ciągu tych zaledwie kilkunastu dni w tym rejonie budowy. Załogi Sosnowieckiego Przedsiębiorstwa Budownictwa Przemysłowego, Budostalu—3, Chemobudowy i PBM z Krakowa, ZBZT Budostal—4 pracują w przyspieszonym rytmie — ostatni odcinek linii stali też musi być gotowy w terminie, cykl technologiczny musi się zamknąć.

Mimo, że niektóre obiekty walcowni finalnych nie wyszły jeszcze, jak to mówią, z ziemi, ich gospodarze, przyszli użytkownicy, w imieniu których rozmawiają dziś ze mną: główny inżynier Inwestycji Walcowni Średniej — inż. Janusz Celuchowski, i szef tego wydziału — mgr inż. Jerzy Bociański, mogą powiedzieć o przyszłej walcowni wszystko, w najdrobniejszych szczegółach:

Średnia stanowi przedłużenie walcowni półwyrobów (w sensie technologicznym oczywiście, nie konstrukcyjnym), a konkretnie walcowni ciągłej kęsów; materiał dla dużej dostarczać będzie zgniatacz. Docelowa produkcja sięgać tu będzie 815 tys. ton kątowników, teowników, ceowników, dwuteowników i innych „owników”, których nie będziemy musieli już importować, a stanowią one podstawowy materiał dla robót konstrukcyjnych przemysłów maszynowego i budowlanego.

Urządzenia wszystkich oddziałów technologicznych walcowni finalnych, a więc zarówno pieców i walcarek, jak i wykańczalni oraz oddziałów pomocniczych, odpowiadać będą najwyższym wymaganiom światowej techniki hutniczej.

Każda hala walcowni to tysiące ton konstrukcji, tysiące metrów sześciennych betonu, tysiące ton maszyn i urządzeń...

Dwa piece grzewcze typu pokrocznego (będzie tu jeszcze wiele takich pojęć, które trudno mi było zrozumieć; dla moich rozmówców to chleb powszedni, cóż — po prostu fachowcy), a więc dwa piece o wydajności 180 ton na godzinę każdy, z wyparkowym (a także) chłodzeniem, automatycznym sterowaniem i automatyczną kontrolą procesu nagrzewania. Ciąg walcowniczy to 15 klatek w układzie: klatka wstępna nawrotna (znowu te dziwne słowa), dwie klatki pośrednie oraz dwanaście w układzie ciągłym. Układ ciągły składa się z klatek dwupołożeniowych (co oznacza, że mogą pracować jako poziome i jako pionowe, przy tym samym układzie napędowym) oraz uniwersalnych—czterowalcowych. Tego typu klatki zastosowane zostaną po raz pierwszy w Polsce. Efekt: wysoka wydajność, bez strat (raczej z zyskiem) na jakości.

Produkt finalny to produkt wykończony. Wykańczalnia walcowni średniej dysponować będzie zespołem supernowoczesnych urządzeń do chłodzenia, prostowania, segregowania, paczkowania i wiązania gotowej produkcji. Trudniej będzie paczkować i wiązać produkty walcowni dużej — potężne kształtowniki, doskonałej jakości szyny kolejowe i tramwajowe... ale na średniej będzie to możliwe. Cały ten proces będzie sterowany przy pomocy czterech komputerów systemu SYWALS. Pierwsze trzy komputery sterować będą ściśle określonymi odcinkami produkcji, właściwie na całym wydziale; natomiast czwarty pełnił będzie funkcję koordynatora, „dyrektora” niejako, kontrolując pracę podległych mu komputerów.

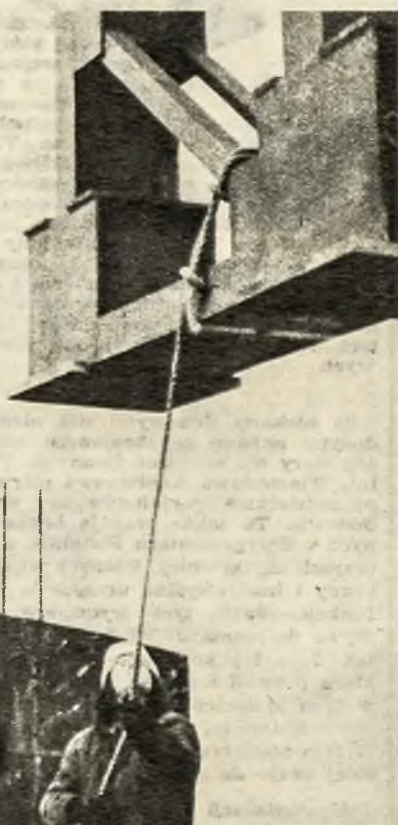
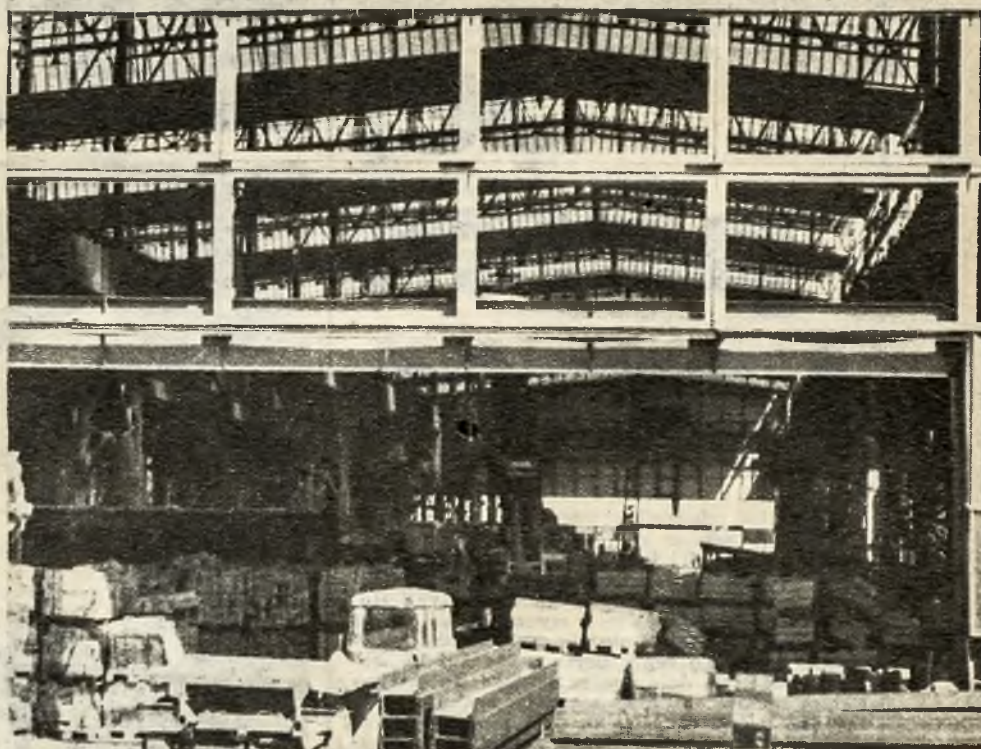
Ten wysoki niezwykle stopień zautomatyzowania produkcji rodzi konieczność jak najlepszego przygotowania ludzi, którzy będą wszystkie te urządzenia obsługiwać. Na razie

w rejonie walcowni finalnych królują jeszcze niepodzielnie budowlani i monterzy. Hutników jeszcze jest mało. Na skompletowanie przyszłej załogi, która liczyć będzie łącznie z dozorem ponad 1300 osób, jest tu trochę więcej czasu niż na innych obiektach huty, tych, które muszą ruszyć wcześniej. Walcownie finalne ruszą dopiero w przyszłym roku. W chwili obecnej wydział zatrudnia przeszło jedną czwartą przyszłej załogi, prowadzi się oczywiście ciągle nabór nowych pracowników. Szkołą się oni w kilku hutach na terenie naszego kraju (huty: im. Lenina, Łabędy, Cedler, Kościuszko, pobliska im. Dzierżyńskiego, HPR w Krakowie) oraz za granicą, m. in. w Związku Radzieckim.

Na razie, jak powiedzieliśmy, królują tu budowlani. Prowadzone są intensywne roboty betoniarskie i konstrukcyjne. Do momentu rozruchu czasu pozostało mimo wszystko niewiele. Główne spiętrzenie robót budowlanych i montażowych nastąpi właśnie w najbliższych miesiącach. Wartość prac, które należy jak najszybciej wykonać wyraża się sumą ponad 1 miliard złotych.

Podobnie jak na innych odcinkach linii stali zbudować tu trzeba jeszcze będzie budynki administracyjno-socjalne, z szatniami, łaźniami, budynek poradni lekarskiej rejonowej, budynki stołówek wydziałowych, kioski spożywcze itp. Roboty jest więc — jak na całej budowie — jeszcze bardzo dużo. Ale jeśli do dyspozycji są tacy ludzie, jak np. Jan Deczewski, Józef Psiuk, Bernard Bukowski, Tadeusz Czernik z Mostostalu Zabrze (montowali oni właśnie wspomniany pierwszy słup nośny) to z całą pewnością można stwierdzić, że robota zakończy się sukcesem. Linia stali zamknięta zostanie w terminie.

Stąd już wprost na rynek



Mostostalowcy z Zabrze zamontowali niedawno pierwszy słup nośny przyszłej hali walcowni średniej.

Serce zastuka łomotem, płuca tchną strugą czystego tlenu dla wielkiego pieca stalowni. Zamigoczą kolorowe światła tablicy rozdzielczej nastawni cieplnej i innych. Nad czteroprzewodowym kominem, słynną „koniczynką”, nie będzie jednak słupa dymu, jedynie — za sprawą pszczyńskich elektrofiltrów — nikły obłok niebieskawej pary. Tak będzie. Trudno dziś określić precyzyjnie dzień i miesiąc, ale można z pewnością stwierdzić, że Ciepłownia i Tlenownia ruszą przed podstawowymi wydziałami produkcyjnymi. Tak jak w złążku człowieka serce i płuca kształtują się przed resztą organizmu.

Jej płuca i serce

Tymczasem jednak jest koniec kwietnia i żeby znaleźć biuro inż. Henryka Gruszczyńskiego, Głównego Energetyka Huty Katowice dwa razy obchodzę dokoła po szeregowej glinie nie wykończony budynek z popielatej cegły usytuowany tuż za stółką nr 5. Na dole jeszcze zakłada się futryny i trwa malowanie, przy schodach brakuje poręczy, na I piętrze jednak już zamówili się użytkownicy. Krzątania, prowizoryczne wizytówki na drzwiach. Zarząd Inwestorski Rejonu III.

W przestronnym choć nie całkiem zagospodarowanym jeszcze pokoju cztery osoby: gospodarz inż. Henryk Gruszczyński a wraz z nim inż. Jerzy Musiał — Główny Inżynier Budowy Kompleksu, Janusz Koba — kierownik Oddziału Nawęglania i I sekretarz POP pionu energetycznego Huty Katowice oraz ze strony wykonawstwa — inżynier Kazimierz Bieniarz pełnomocnik zjednoczenia Przedsiębiorstw Budowy Elektrowni i Przemysłu. Trwa jedno z licznych spotkań na „szczytce” rejonu. Słucham i notuję...

Żeby ciepłownia mogła dać tzw. dmuch dla wielkiego pieca, sprężone powietrze dla tlenowni, parę, ciepłą wodę i sprężone powietrze, a tlenownia — tlen dla konwerterów i azot dla wielkich pieców, trzeba tu zbudować 90 obiektów, trzeba zbudować 290 tys. m³ betonu, wiele tysięcy ton konstrukcji, maszyn i urządzeń.

To wszystko już się robi, to wszystko jest już zaawansowane. W rejonie III trwa intensywny montaż urządzeń technologicznych by wkrótce rozpocząć próby pomontażowe, które są już ostatnim etapem przed rozruchem.

Na wszystkich odcinkach budowlanych pomaga załoga eksploatacyjna. Ludzie z legitymacjami służbowymi Huty Katowice choć nie hutnicy, lecz w tym rejonie — energetycy, elektrycy, automatycy, pomiarowcy i palacze — nie tylko nadzorują roboty lecz, wszędzie czynnie w nich uczestniczą. Do nich należy też troska o dostawy jakże często limitujące postęp robót.

Inżynier Musiał podkreśla tu wybitnie terminowe dostawy radzieckie, zwłaszcza dla tlenowni dokąd płynnie aktualnie aparatura kontrolno-pomiarowa, ze znanym na całej budowie napisem: „Sdielano w CCCP”.

Inż. Gruszczyński podkreśla znakomitą współpracę z Księgińskimi Kamieniołomami w Luba-



W warsztacie przygotowania aparatury. Nad planem montażu stoją od lewej: inż. Mikołaj Wasiliewicz Bragin — specjalista radziecki, Antoni Zyla — brygadzieta montażu armatury z Energomontażu Południe, inż. Władysław Iwanowicz Kapitonow — pierwszy specjalista radziecki, który przybył na budowę 9. 4. 1975 r. kierownik laboratorium tlenowni inż. Wacław Długosz, Edward Bajor z Energomontażu i inż. Henryk Gruszczyński.

Inż. Henryk Gruszczyński pokazuje miejsce w którym rurociągi z III Rejonu łączą się z estakadą magistralną. Il takich „wejść” i „wyjść” połączy rejon z sieciami ogólnohutniczymi.

z pomiarów i Badań. Są dumni z nich wszystkich, zwłaszcza zaś z tych, którzy już jako pracownicy Huty Katowice zdobyli wyższe kwalifikacje, awansowali, jak na przykład inż. Zbigniew Reszowski, który trzy lata temu zaczął pracę jako stażysta, a wkrótce zostanie kierownikiem ważnego zespołu montażowego na Tlenowni, czy mgr Elżbieta Parselska, która skończyła Akademię Ekonomiczną w Katowicach, już jako pracownik hutny.

niu, które teraz borykają się z konieczną dostawą bazytu dla bloków tlenowych, ale na pewno mimo trudności dostarczą go w terminie. Z kiliego „Chemaru” mają nadejść kształtki dla rurociągów wysokoprężnych. I ta dostawa sprawia producentowi trudności. I tu energetycy z Huty Katowice wierzą, że kształtki przyjdą w terminie.

Dyr. Kazimierz Bieniarz z pamięci wymienia przodujące brygady budowlane: Stanisława Kmity z Energomontażu Południe, Gerarda Erna z Elektrobudowy, Jerzego Gołębka z Energoaparatury, Kazimierza Niewiary z Instalacji czy Emila Bożka z Energoprzemysłu.

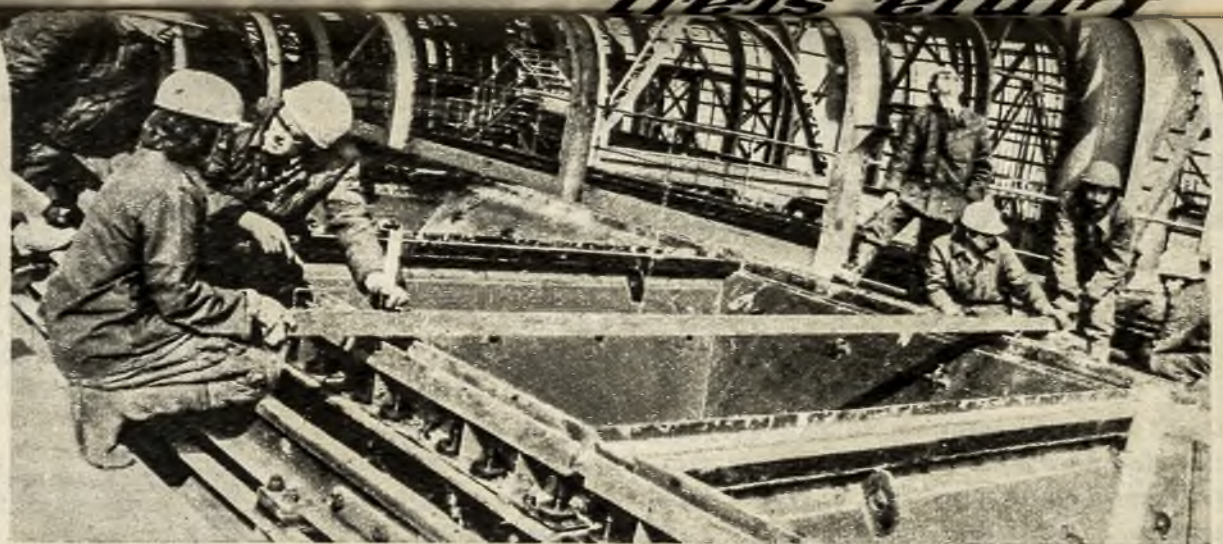
Inż. Gruszczyński i Janusz Koba też znają na pamięć „swych” najlepszych. Ponieważ rozpoczęcie tu pracę na raz 7 wydziałów wymieniają ich według przyszłych stanowisk pracy. A więc Wiesława Chrzanowskiego, Marka Dziekońskiego i Wiesława Kaczmarka z Wydziału Elektrycznego, Mirosława Konieczko i Jana Cabaja z Energetycznego, Józefa Kocubla i Adama Kuleszyńskiego z Tlenowni, Zdzisława Zarychtę i Bolesława Prussa z ciepłowni, Bogusława Pawłowskiego, Marka Lyskawę i Wiesława Biernackiego z Wydziału Wodnego, inż. Władysława Nabałę i Stanisława Sierka — z Remontów Elektrycznych, Wiesława Grassyka, Andrzeja Popi-

Już zarysowuje się wizja przyszłej załogi: kompletacja przebiega sprawnie i choć nie zakończona, już odpowiada opracowanemu wcześniej modelowi: 15 proc. inżynierów, 60 proc. techników, 25 proc. absolwentów szkół zawodowych.

Za blokami tlenowymi stoi nieduży barak z dużymi oknami ze zbrojonego szkła. Warsztat armatury dla urządzeń tlenowni. Tu spotykamy inż. Władysława Kapitonowa pierwszego z grupy radzieckich specjalistów jacy pracują dziś na budowie. Tu także pracują brygady budowlanych z Energomontażu Południe, a wraz z nimi przyszli użytkownicy. Różnych wielkości zawory, kranie i inne zmyślne urządzenia niezbędne dla funkcjonowania tych wydziałów przygotowuje się tu do montażu. Właśnie dlatego, że jest tu tak dużo tej kontrolno-pomiarowej galanterii, która pozwoli regulować obieg różnych mediów w tych tysiącach kilometrów rur i przewodów właśnie dlatego, że to już idzie do montażu — w tym niedużym baraku bardziej niż gdzie indziej czuje się przedsmak rozruchu...

41 instalacji podziemnych i naziemnych: rur przewodów, kabli i estakad będzie wychodzić lub wchodzić na teren rejonu III, by połączyć go ze wszystkimi rejonami hutny — dać im energię, parę i tlen.

osinobusy, wazy letnowe, pociągi — wiozą budowniczych i hutników Huty Katowice na wielki plac budowy. W pięciu głównych rejonach budowy zawracają, zabierając ludzi z nocnej zmiany. W okolicznych kwaterach prywatnych, hotelach, osiedlach mieszkaniowych — tam gdzie pełno drzew, gdzie są ogrody — ludzie wielkiej budowy, gdy już zajadą — będą słyszeli śpiew ptaków. Dla tych, którzy rozpoczęli dzień na budowie rozpoczyna się dniówka rytmu maszyn, nawoływań ludzi, syku maszyn spawalniczych, warkotów silników dźwigów, suwnic...



Montaż taśmy spiekalniczej na głównym obiekcie spiekalni rud. Koleżeńska rozmowa specjalistów radzieckich z członkami brygady montażowej Stanisława Czyżewskiego z PBMKR. Pierwszy z lewej (stojący): Borys Klinow — szef montażu rejonu aglomerowni, obok (w okularach): inż. Walery Świecow — konstruktor maszyn ciężkich, po prawej (patrzący w górę): Władimir Popołowski. Zdj. J. Sapo

Jak przyjaciele...

Z Dąbrowy Górniczej, z osiedla, którego domy przewyższają i tak wysokie topole przyjechali na plac budowy specjaliści radzieccy. Tam mieszkają, w nowych domach, w których również zamieszkali ci, co przybyli tu z całej Polski i swe życie związali z Huta Katowice. Kiedyś, gdy Huta Katowice pracować będzie pełną parą fachowcy ze Związku Radzieckiego wrócą do swego kraju, zmieniając tymczasowe miejsce zamieszkania. Oznaczać to będzie, że wspólne dzieło zostało zakończone...

Teraz w takich samych kaskach idą wzdłuż hali surówkowozów. Krótkie jest to ranne spotkanie dwóch hutników — Bohatera Pracy Socjalistycznej Dmitrija Kurmieni — który kieruje grupą specjalistów radzieckich na budowie Huty Katowice i Zenona Pokora — pierwszego rozlewacza stali — który ponad 20 lat przepracował w starych halach polskich hut.

Podchodzą do siebie, ścisnąc prawicę. Dwie pary oczu patrzą na sprawną robotę brygad monterów. Obaj z uznaniem kiwają głową. — Jest tempo, nie ma co mówić...

Fakt. Gdy nie potrzeba — po co mówić. Idą na swoje stanowiska pracy. Dmitrija Kuzmienkę oczekują polscy i radzieccy inżynierowie, wysokiej rangi specjaliści czarnej metalurgii przy deskach projektantów — w aglomerowni, wielkich piecach, tlenowni, walcowni no i tu w stalowni.

Radziecki specjalista kierował budową gigantycznego wydziału hutniczego w Nowolipiecku. Niecałe dwa lata trwała budowa tego obiektu o zdolności produkcyjnej 4 miliony ton stali. Teraz buduje Huta Katowice...

To robocze spotkanie w stalowni z rozlewaczem stali, polskim hutnikiem miało szczególną wymowę... To jakby spotkanie tradycji ze współczesnością hutniczą... Obaj są przecież ludźmi stali... Ale Zenon Pokora, który również dojeżdża z Dąbrowy Górniczej do Huty Katowice pamięta swoje hutnicze lata inaczej...

Jego wspomnienia to praca fizyczna, ciężka, przy samym piecu. To sypanie łopatą w rozżarzoną czelustkę pieca ferrostopów, dołomitu. Pobieranie prób z pieca, w hutniczym upale, do ośmiu, dziewięciu — przed wytopem... Zenon Pokora

będzie jednym z pierwszych polskich hutników, który rozleje stal płynącą z Huty Katowice... Nie zna on roboty hutniczej w pełni automatyzowanej — ale doskonale orientuje się w nowoczesnych procesach technologicznych, które będą zachodzić w Hucie Katowice — tym bardziej, że wyjeżdża na 3 miesiące, aby nauczyć się ich praktycznie w radzieckich hutach... Zobaczy tam to o czym mu w stalowni mówią radzieccy towarzysze pracy... Będzie widział wytapiaczy a raczej konwertorowych obsługujących pułpiły sterownicze, regulujące automatycznie załadunkiem surowki do konwertora i ładowaniem złomu...

To wszystko będzie widział w ruchu — jak hutnicy, wybitni specjaliści radzieccy, którzy budowali i uruchamiali nowoczesne huty w Kraju Rad zanim przyjechali do Huty Katowice...

Spotkania w stalowni Huty Katowice, spotkania w czasie dniówki to jednak nie wspomnienia a przede wszystkim wspólna praca polskich i radzieckich fachowców. W budynku głównym wśród mostostalowców z Będzina Aleksander Kropielnicki i Włodzimierz Muszchia. Tempo budowy stalowni jest niezwykle. Inżynier Mikołaj Rakow jest szefem w tym rejonie, kieruje grupą radzieckich specjalistów jak kierownicy grup z Mostostalu Będzin — inżynierowie Jerzy Mazar i Jan Makcer.

Wspólnie opracowali taki plan budowy i montażu urządzeń, który stworzył możliwość maksymalnego wykorzystania czasu i oczywiście, jakości pracy.

Oto inny fragment budowy Huty Katowice. Walcownia-zgniatacz. Rozpoczyna się skomplikowana operacja montażu stojaków klatki walcowniczej. Kieruje nią inżynier Jan Grabiec z Mostostalu. Na kółkach wających po 135 ton każdy, radzieckie skróty firmowej nazwy Urałskij Masz. Zawod. Po konsultacji z radzieckimi specjalistami zapada decyzja o wzmocnieniu podestu, po którym do hali walcowni przesuną się stojaki...

I tak dzień po dniu, tydzień po tygodniu... z odległych zakątków Kraju Rad wyjeżdżają transporty z urządzeniami i maszynami dla Huty Katowice. Jest takich zakładów w Związku Radzieckim około dwustu.

W pierwszych dniach kwietnia br. ciężar maszyna i urządzeń, któ-

re przyjęli budowniczowie Huty Katowice ze Związku Radzieckiego wyniósł ok. 30 tysięcy ton. Skąd przyjechały? Oto sześć największych zakładów radzieckich produkujących urządzenia dla Huty Katowice. Potentaci:

♦ Urałskie Zakłady Budowy Maszyn Ciężkich — dostarczają urządzenia dla walcowni i aglomerowni;

♦ Zdanowskie Zakłady Budowy Maszyn Ciężkich — dostarczają urządzenia stalowni, konwertory;

♦ Nowokrematorskie Zakłady Maszyn Ciężkich — dostarczają surówkowsy — kolesy, które powiżą 420 ton surówki z wielkiego pieca do konwertora;

♦ Zakłady Maszyn Ciężkich w Leningradzie produkują dla nas kompresory;

♦ Podmoskiewskie Zakłady Bałaszcha — dostarczają urządzenia dla tlenowni;

♦ Charkowskie Zakłady CHEMS — są głównym dostawcą urządzeń elektrycznych, które będą pracowały w Hucie Katowice.

Do zakończenia pierwszego etapu będzie w Hucie Katowice tych urządzeń o łącznej wadze ok. 60 tysięcy ton.

W drodze do Polski są takie urządzenia jak maszyna aglomeracyjna nr 2, nożyce walcownicze, transportery obcinków, klatki walcownicze, samotoki i wiele innych... Największe dostawy w pierwszych tygodniach wiosny 1976 roku to 10 szt. surówkowozów, i kompresor, który będzie „dmuchał” w wielki piec.

To są konkrety. Jak efekty codziennej pracy w Hucie Katowice — budowanej przez polskie załogi budowlane przy wydatnej pomocy specjalistów radzieckich. Dni budowy Huty Katowice to historia powstawania symbolu współpracy obu zaprzyjaźnionych narodów. To przykład pomocy gospodarczej, fachowej, której udziela nam Związek Radziecki, kraj, bez którego trudno wyobrazić sobie awans polskiego hutnictwa. A jego wartość najlepiej rozumieją tacy ludzie — jak pierwszy rozlewacz stali — Zenon Pokora, który w wiosenny ranek wita się ze specjalistami radzieckimi w stalowni Huty Katowice i wspólnie rozpoczynają dniówkę. Jak przyjaciele.

ZBIGNIEW FIGAT



Od lewej: generalny dyrektor budowy Huty Katowice, wiceminister BiPMB — Romuald Korokiewicz, konsul generalny ZSRR w Krakowie — Iwan Korczma, i szef grupy specjalistów radzieckich na naszej budowie — Dmitrij Kuzmienko.

HUTNICZA rodzina

„Droga Mariol Przepraszam, że tak długo nie pisałem, ale sama wiesz, jak dużo spraw trzeba załatwić. Zresztą czas liczy się tu zupełnie inaczej. Wy czekacie na list, ja czekam na Was, a wspólnie czekamy na klucz do naszego, rodzinnego mieszkania. Tu, na szczęście, takie sprawy załatwia się szybko. Już za niedługo więc będziemy razem. Ucałuj Jurka i Tereskę...”

Józef Urbankiewicz, kierownik oddziału konwertorów przyszłej stalowni Huty Katowice nie musiał pisać takich listów. Do huty przyjechał z Lubelskiego od razu z całą rodziną. Na „klucze do własnego” musieli trochę poczekać. Szybko nie znaczy przecież n a t y c h m i a s t. Ale teraz żyją już w otrzymanych niedawno, nowych, pięknych i wreszcie „rodziny” trzech pokojach z kuchnią w hutniczym bloku przy ul. M. Fornalskiej w Sosnowcu. Warunki, jakie im tu stworzono, sprawiły, że dość szybko i „bezboleśnie” zaadaptowali się w nowym środowisku. Pan Józef Urbankiewicz, od 19 lat hutnik, pracuje oczywiście w Hucie Katowice, jego

żona, Alicja, z zawodu technicystka — w Zespole Opieki Zdrowotnej dla m. Dąbrowy Górniczej, synowie, być może przyszli hutnicy, jeszcze się uczą — starszy, Artur, jest uczniem sosnowieckiego Liceum Ogólnokształcącego nr 2, a młodszy, Robert chodzi do piątej klasy Szkoły Podstawowej nr 27 w Sosnowcu.

Rodzina, jakich tu już wiele, i jakich będzie coraz więcej. Rodzina hutnicza. Bez obawy o to, że powtarzać będziemy utarte slogany, można mówić iż ludzie tworzący te rodziny związali swe życie z naszą hutą, z hutą nierozwalnie splecają się ich osobiste aspiracje i dążenia. Wynikało to ze słów, które wypowia-

dali podczas rozmów przy herbatce w ładnie urządzonej, zadbanym mieszkaniach, takich jak te rodzinne trzy pokoje państwa Urbankiewiczów.

Region, w którym wznoszona jest obecnie huta, rozwijał się od dawna. Prawie co drugie zbudowane tu mieszkanie powstało w ostatnim XXX-leciu. Ale prawdziwy powód do stworzenia wizji Zagłębia lat przyszłych dała dopiero ta budowa.

Infrastruktura. Trochę sztucznie brzmi to słowo w kontekście słów tak ludzkich, jak „osobiste aspiracje”, „ciepło domowego ogniska”, „domowa herbatka”. Brzmi może sztucznie, ale ma swoją wagę. Bo huta to nie tylko

wielkie kominy aglomerowni, to nie tylko wielkie piece, hale walcowni, konwertory. Równoległe z obiektami produkcyjnymi rośnie przecież zaplecze socjalne. Wznoszone w szybkim tempie osiedla w Gołonogu, Będzinie, Dąbrowie Górniczej, Sosnowcu, Zagórze, Strzemieszycach — to mieszkania dla rodzin hutników; dla stalowników, rozlewaczy, walcowników, wielkopiecowników, dla tych kilkunastu tysięcy obecnych i przyszłych pracowników Huty Katowice, którzy wraz ze swymi żonami i dziećmi tworzyć będą jedną wielką hutniczą rodzinę, kilkudziesięciotyśięczną społeczność ludzi złączonych powstałymi już więzami przyjaźni, złączonych wspólnymi problemami, sąsiedztwem na stanowisku pracy i sąsiedztwem mieszkań na klatce schodowej.

Huta zmienia miejscowy krajobraz. Powstają nowe drogi i linie komunikacyjne, które już w niedalekiej przyszłości rozwiążą całkowicie problem dojazdu hutników do pracy. W osiedlach rosną nowe pawilony handlowe i placówki usługowe. Na żadnej z wielkich polskich budów ostatnich lat nie widziano takiego rozmachu, jak na budowie Huty Katowice, ale nigdzie też chyba nie tworzono tak szybko i planowo tej „sztucznie brzmiącej” infrastruktury. Dla dzieci hutników buduje się szkoły, przedszkola i żłobki. Z myślą o zdrowiu hutniczych rodzin otwiera się nowe przychodnie lekarskie, apteki, budować się będzie szpitale.

Praca hutnika, nawet w tak supernowoczesnej i zautomatyzowanej hucie, jak „Katowice”, nigdy nie jest lekka. Po ciężkim trudzie trzeba nabrać sił, wypocząć. Konieczne w rodzinnym gronie, ale niekoniecznie przecież w rodzinnym mieszkaniu. Fakt ten rodzi konkretne potrzeby. Huta buduje więc nowoczesne i atrakcyjne ośrodki wypoczynkowo-rekreacyjne; zarówno w pobliżu samego zakładu, jak i w innych rejonach Polski — nad morzem, w górach. Dolina Brynicy, Białej i Czarnej Przemyszy, zbiornik wodny Pogoria oraz tworzone już ośrodki w tzw. leśnym pasie ochronnym — to planowane miejsca przyszłego wypoczynku hutników.

W cieniu wielkiego kolosa rodzi się nowe Zagłębie — region, w życiu którego hutnicza rodzina „Katowic” zajmować będzie coraz ważniejsze miejsce.





ZDJEĆIE:
JÓZEF SAPA

- 320 km torów kolejowych, 1,5 mln m³ zużytego betonu, około 50 tysięcy budowlanych i hutników, prawie 450 tys. ton konstrukcji, maszyn i urządzeń.
- Hutę buduje: 100 podstawowych przedsiębiorstw zgrupowanych w 21 zjednoczeniach i 5 resortach.
- Na budowie pracuje 3000 ciężarówek, ponad 200 koparek, zgarniarek i ładowarek.
- Komin aglomerowni ma 250 m wysokości, co równa się 4 wysokościowcom Ściany Wschodniej w Warszawie.
- Ilość kabli i przewodów zamontowanych na placu budowy wyniesie ponad 11 tysięcy km, co równa się odległości od huty do Władawostoku.
- Kubatura stalowni odpowiada kilkupiętrowemu budynkowi mieszkalnemu o długości 100 km.
- Z konstrukcji hal jednej tylko stalowni można zbudować 40 mostów lazienkowskich.
- Jeden wielki piec produkował będzie 6400 ton surówki na dobę, a 2,2 mln ton rocznie.
- Surówka z wielkich pieców przewożona będzie do stalowni wagonem-cygarem, którego ciężar łącznie z surówką wyniesie prawie 800 ton.
- Wielki piec wraz z obudową ma 98 m wysokości, co równa się wysokości hotelu Forum w Warszawie.
- Jeden konwertor w stalowni produkował będzie 500 ton stali na godzinę.



Foto. J. Sapa

Rośnie tempo pracy

Kiedy przyjechałam tu trzy lata temu, były tylko ogromne połacie piaszczystej, porutej przestrzemi i kilka budynków. I trzeba było sobie wyobrazić na tych kilkuset hektarach księżycowego krajobrazu ogromną, nowoczesną hutę — wysokie komin, wielkie piece, stalownię, walcownię — obiekty każdego wydziału pomalowane na inny kolor: zielony, niebieski, żółty... Dla kogoś, kto nigdy nie widział huty, nie było to zadanie łatwe, a tym bardziej trudne dla tych, którzy mieli to wszystko wybudować.

Opadły setki kartek z kalendarza. Dziś wizja nabiera coraz bardziej realnych kształtów. Im mniej dni w kalendarzu budowy, tym większe pozycje w dyspozytorskich raportach. Coraz większe jest bowiem tempo budowy. Jeśli np. w marcu ubiegłego roku w rubryce „wartość robót budowlano-montażowych” wpisano sumę 394 mln złotych, to w analogicznym okresie roku bieżącego wpisano tam już 1 miliard złotych. To wielkość niespotykana dotychczas w historii budownictwa przemysłowego. Każdego dnia gospodarka narodowa wydaje na realizację tej gigantycznej inwestycji ponad 30 mln złotych.

O ogromnej dynamice i tempie, które narzucają dziś nowe elementy — budowa znajduje się nie tylko w fazie montażu, ale również przygotowań do rozruchu — mówi każda pozycja, którą przychodzi nam porównać.

Samemu sprzętu ciężkiego mieliśmy w ubiegłym roku ponad 400 jednostek, dzisiaj pracuje go już ponad tysiąc. Wydarzeniem bez precedensu w skali kraju były osiągnięcia Centralnej Wytwórni Betonu. Przymińmy, że właśnie w czwartym roku budowy dostarczyła ona na zabetonowanie jednego z ogromnych fundamentów walcowni zgniata-

cza milionowy metr sześcienny betonu. Tylko w ciągu dwunastu miesięcy nastąpił prawie 2,5-krotny wzrost miesięcznej produkcji masy betonowej.

Tempo prac nieustannie rośnie. Ponad 35-tysięczną załogę budowniczych nieustannie wspierają nowe siły. Do wykonania odpowiedzialnych zadań związanych z montażem i rozruchem włączają się specjaliści z całego kraju. Dziś Hutę Katowice budują już załogi ponad 87 przedsiębiorstw. Aby usprawnić przebieg prac, wprowadza się nowoczesne metody organizacji i zarządzania. Czynnikiem wyzwalamym nowe siły, inspirowanym do wydajniejszej pracy było wprowadzenie zasady personalnej odpowiedzialności za terminowe wykonanie zadań. Dzięki temu wcześniej zakończono wiele ważnych prac na stalowni i walcowni. W niezwykle trudnej, codziennej budowlanej robocie coraz więcej jasnych punktów — sukcesów, jak choćby zakończenie betonowania fundamentu pod wyrotnicę rudy na aglomerowni, zabetonowanie w rekordowym czasie trzech miesięcy (zamiast siedmiu) fundamentu walcowni zgniatacza. I jeszcze nie zdąży rozejść się wieść o jednej pomyślnie przeprowadzonej operacji, a już pojawiają się kolejne sukcesy — mostostalowcy montują na zgniataczu ogromne 130-tonowe stojaki. W każdym rejonie budowy ogromna koncentracja sił, coraz bardziej wyteżony rytm pracy. I chociaż dzień i noc trwa batalia budowlana, hutnicy przygotowują się do przejęcia swoich zadań; już w drugim kwartale ruszą przeciwcięższe hutnicze wydziały — aglomerowni, ciepłowni i tlenowni.

ELŻBIETA BUJNA

JUŻ OKOŁO 5 TYS. CZŁONKÓW PZPR

W ciągu ostatniego roku nastąpił bardzo szybki i dynamiczny wzrost organizacji partyjnej na placu budowy. W początkach kwietnia roku ubiegłego organizacja partyjna liczyła niespełna 1100 członków. Obecnie liczy ona 4753 członków i kandyda-

tów partii i nosi typowo robotniczy charakter.

Decyzją Komitetu PZPR Budowy, począwszy od kwietnia br. Komitetu Zakładowe oraz POP wręczają uroczyste legitymacje partyjne. Przewodzący robotnicy — kandydaci partii otrzymują legitymacje partyjne w Izbie Tradycji. Wręczają je członkowie Sekretariatu Komitetu PZPR Budowy Huty Katowice.

„PRZYJAŹN”

W Hucie Katowice, od jesieni ub. roku, działa klub „Przyjaźń”. Patronat nad jego działalnością objął Zarząd Zakładowy TPRP. Aktyw TPRP jest też organizatorem imprez odbywających się w klubie.

Imprezy klubowe organizowane są z myślą o przebywających na naszej budowie specjalistach zagranicznych, przede wszystkim radzieckich.

REKORDY BUDOWLANYCH

W lutym br. Centralna Wytwórnia Betonu wyprodukowała milionowy metr sześcienny masy betonowej, który przekazany został na budowę fundamentu walcowni-zgniatacza. Do uzyskania tej ilości betonu zużyto

1900 tys. ton kruszywa i około 300 tys. ton cementu.

W marcu br. na budowie huty zanotowano kolejny rekord: wyprodukowano 100 tysięcy 350 metrów sześciennych betonu. Jest to największa miesięczna produkcja, jaką zanotowano nie tylko na naszej budowie, ale i w całym kraju.

ILE ZJADAMY?

Każdego dnia budowniczowie Huty Katowice oraz ponad 11-tysięczna już załoga hutnicza konsumują ponad 34 tysiące posiłków regeneracyjnych. Dwanaście stołówek zlokalizowanych na placu budowy i w osiedlach hotelowych przygotowuje dziennie 10,5 tysiąca pełnych dań obiadowych, prawie 5 tysięcy dań barowych, 3 tysiące śniadań i 2 tysiące kolacji.

Zaloga korzysta z 12 bufetów, 27 kiosków spożywczych, 7 smażalni. Średnio w ciągu miesiąca jedenaście wyspecjalizowanych przedsiębiorstw m. in. Zakłady Mięsne, Spółdzielnie Spożywców, Zakłady Piekarnicze, Spółdzielnie Zaopatrzenia i Zbytu dostarczają około 900 ton masy towarowej.

DWIE ŚMIAŁE OPERACJE

Dwa sukcesy odniosła niedawno załoga Zarządu Budowy Kompleksu Walcowni Budostalu-4. Pierwszy z nich — to terminowe zakończenie betonowania skomplikowanego technologicznie fundamentu pod maszynę ogniową czyszczenia. Prace te mają bardzo ważne znaczenie dla dalszego sprawnego przebiegu robót w rejonie walcowni. Umożliwiły one przekazanie, zgodnie z założeniami, frontu robót dla mostostalowców.

Drugi sukces — to pomyślne przeprowadzenie akcji przemieszczenia dźwigu na fundament budynku maszynowni. Była to jedna z najbardziej śmiałych i ryzykownych operacji technicznych. Przeprowadziła ją brygada Jana Opoki, a całą akcją kierował mistrz Maksymilian Miczka. Ludzie Opoki przy pomocy suwnicy przemieścili 30-tonowy dźwиг samojedźny na odległość około 100 metrów, a następnie ustawili go na fundamencie budynku maszynowni, posadowionym na głębokości 9 metrów. Operacja trwała 5 godzin.

Huta Katowice nie jest sprawą jednego przedsiębiorstwa, ani też jednego regionu. Hute buduje cały kraj, dla całego społeczeństwa, dla siebie. Dlatego w całym kraju, wszędzie tam, gdzie ludzie pracują na rzecz Huty Katowice — jakość produkcji i terminy dostaw są najważniejsze.

A jest tych ludzi bardzo dużo. Na plac budowy huty przysyła swoje wyroby, konstrukcje, maszyny, urządzenia i armaturę 142 dostawców z całej Polski. I trudno tu wyróżnić „ważniejszych” dostawców. Wszystko co trafia na budowę jest w jednakowym stopniu ważne, potrzebne i przydatne. Dlatego tak ważna jest praca ludzi z odległych krańców Polski, którzy być może nie widzieli jeszcze wznoszonej huty, ale swoją pracą przyczyniają się do jej szybkiej budowy.

W ODPOWIEDZI NA APEL

Wystosowany w lutym apel Komitetu PZPR Budowy do budowniczych i hutników o dodatkowy wysiłek, o podejmowanie zobowiązań produkcyjnych i społecznych, o wykonanie więcej i lepiej niż to wynika z naszych obowiązków — miał na celu wyzwolenie najcenniejszych walorów rzetelnych i ofiarnych ludzi, wytworzenie atmosfery zaangażowania i twórczej pracy.

Słowa apelu były proste: rozejrzyjmy się wokół nas, zastanówmy się,

jakie podejmiemy zobowiązania, aby utrwalić wszystkie cechy okresu zjazdowego, aby utrzymać wysokie tempo i rytm pracy przez cały bieżący rok.

Słowa apelu wyszły naprzeciw społecznej i zawodowej niecierpliwości ludzi budowy. Odpowiedziało na niego ponad 70 proc. zatrudnionych na placu budowy. Zadeklarowany dodatkowy wysiłek załóg budowlano-montażowych i hutniczych, które odpowiedziały na apel jeszcze raz potwierdziły swe zrozumienie dla potrzeby dobrej i rzetelnej pracy, spotkał się z pełnym społecznym poparciem i uznaniem.

ZWIĄZKOWCY PLACU BUDOWY

Związkowcy placu budowy ocenili dotychczasową, dwuletnią pracę, osiągnięcia w dziedzinie ekonomicznej, społecznej i socjalno-bytowej. Na I konferencji sprawozdawczo-wyborczej Związkowej Rady Koordynacyjnej nakreślili również szeroki program działania, którego realizacja przyczyni się do poprawy warunków pracy i socjalno-bytowych załóg budowlanych i hutniczych.

Konferencja wybrała 56-osobowe Plenum ZRK oraz 11-osobowe Prezydium.

Przewodniczącym ZRK wybrany został ponownie GRZEGORZ MILEWSKI, wiceprzewodniczącym Ryszard Florek, a sekretarzami: Jerzy Hac, Janusz Mihilewicz i Jan Smutek.

W konferencji uczestniczył przewodniczący Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Budowlanego TADEUSZ PYZIAK.

związanych z budową Huty Katowice, zwłaszcza technologicznych, technicznych i projektowych oraz realizacja postulatów nowoczesności, ograniczenia do minimum szkodliwego oddziaływania na środowisko człowieka stało się możliwe dzięki włączeniu nauki w realizację tego przedsięwzięcia. W pracach nad koncepcją budowy huty biuro projektów „Biprohut” w Gliwicach zasięgało i zasięga opinii ekspertów i specjalistów reprezentujących poszczególne dziedziny nauki.

Obecnie kierownictwo polityczno-gospodarcze huty sięgnęło po pomoc nauki w celu szybkiego osiągnięcia projektowanej zdolności produkcyjnej, uzyskania wysokiego poziomu nowoczesności i ekonomiki produkcji, jak również dla stworzenia optymalnych warunków pracy dla załogi i zapobieżenia niszczeniu naturalnego środowiska człowieka.

Nawiązano ścisłą współpracę w tym zakresie z Politechniką Śląską, Instytutem Metalurgii Żelaza, Akademią Górniczo-Hutniczą, Uniwersytetem Śląskim i innymi ośrodkami naukowo-badawczymi.

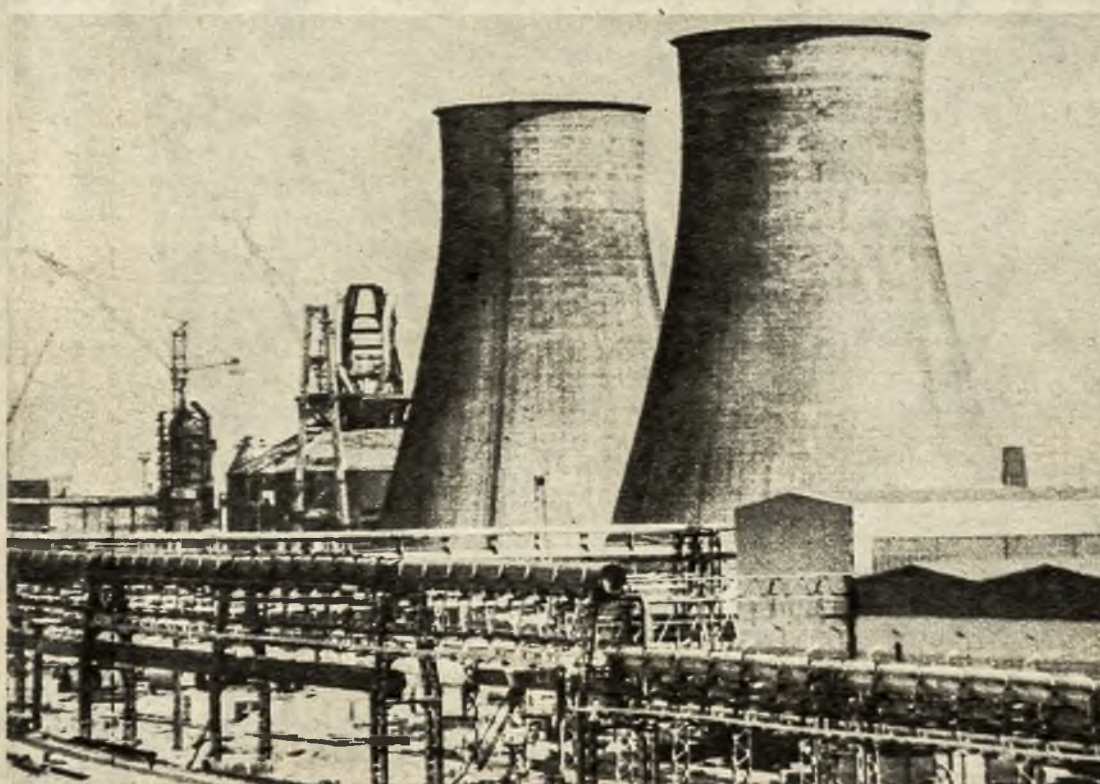
Kierunki i formy współdziałania z tymi placówkami w poszczególnych etapach realizacji budowy Huty Katowice są zróżnicowane i dostosowane do potrzeb, które obejmują:

- konsultowanie i opiniowanie rozwiązań projektowych;

- wytworzenie i realizację koncepcji oraz urządzeń od dostawców zagranicznych;
- nadzór nad wdrożeniem przyjętych technologii;
- udział w zespołach
- nadzór w zespołach naukowo-konsultacyjnych d/s uruchomienia poszczególnych wydziałów;
- realizację prac badawczych;
- indywidualne konsultacje wybitnych naukowców;
- przygotowanie kadr dla potrzeb huty.

Całokształt działania w tym zakresie regulują porozumienia o wzajemnej współpracy, które podpisane zostały przez władze poszczególnych uczelni a kierownictwem polityczno-gospodarczym Huty Katowice.

W 1976 r. uznano za konieczne wprowadzenie nowej, nie stosowanej dotychczas formy współpracy z placówkami naukowo-badawczymi i nadania jej rangi władzą w procesie uruchomienia poszczególnych wydziałów. Powołano 11 specjalistycznych zespołów naukowo-konsultacyjnych złożonych ze specjalistów różnych dyscyplin, łączących wiedzę teoretyczną z praktyką zawodową, a reprezentujących instytuty branżowe, uczelnie i pracowniki hutnictwa. Kierownictwo zespołów powierzono naukowcom Politechniki Śląskiej i instytutów branżowych. Ogólnie z Huta Katowice współpracuje 95 wybitnych naukowców.



Olbrymie chłodnie kominowe i wielki piec nadają ton krajobrazowi budującej się huty. Zdj. J. Sapa

GŁOS huty katowice

Tygodnik. Redaguje zespół w składzie: Leszek Majewski (redaktor naczelny), Zdzisław Wudkiewicz (sekretarz redakcji), Elżbieta Bujna, Zbigniew Figat, Olgierd Kostrowicki, Janusz Kwiatkowski (redaktor techniczny) i Józef Sapa (fotoreporter).

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 59 wewn. 133. Wydawca: PP Huta Katowice w Budowie. Druk: Prasowe Zakłady Graficzne RSW „Prasa-Książka-Ruch”, Liebknechta 22, 40-083 Katowice. Nakład 75.000 egz. Zam. 1533/76 — N-8

„Linie stali” przygotowali: Janusz Kwiatkowski, Józef Sapa, Roman Szenk i Marian Zabagto.

Na okładce tytułowej od lewej: inż. Borys Klinow — szef grupy specjalistów radzieckich pracujących na aglomerowni, inż. Jolanta Kregiel — specjalista do spraw przygotowania produkcji Zarządu Kompleksowego Wykonawstwa PBMPC i Stanisław Frankowski — ślusarz utrzymania ruchu piekarni rud Huty Katowice.

GłOS **huty katowice**



**Wchodzimy
w czas rozruchu**