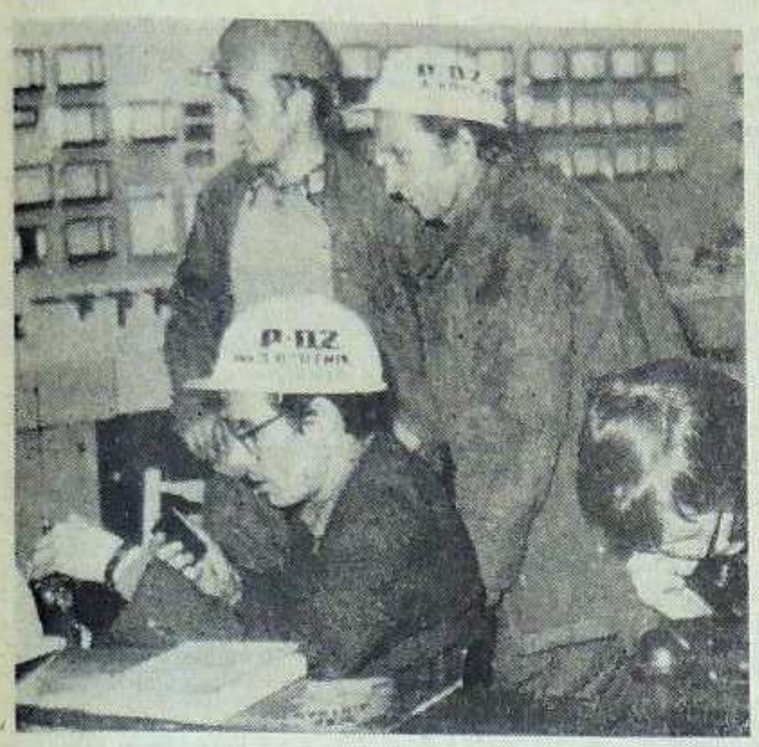
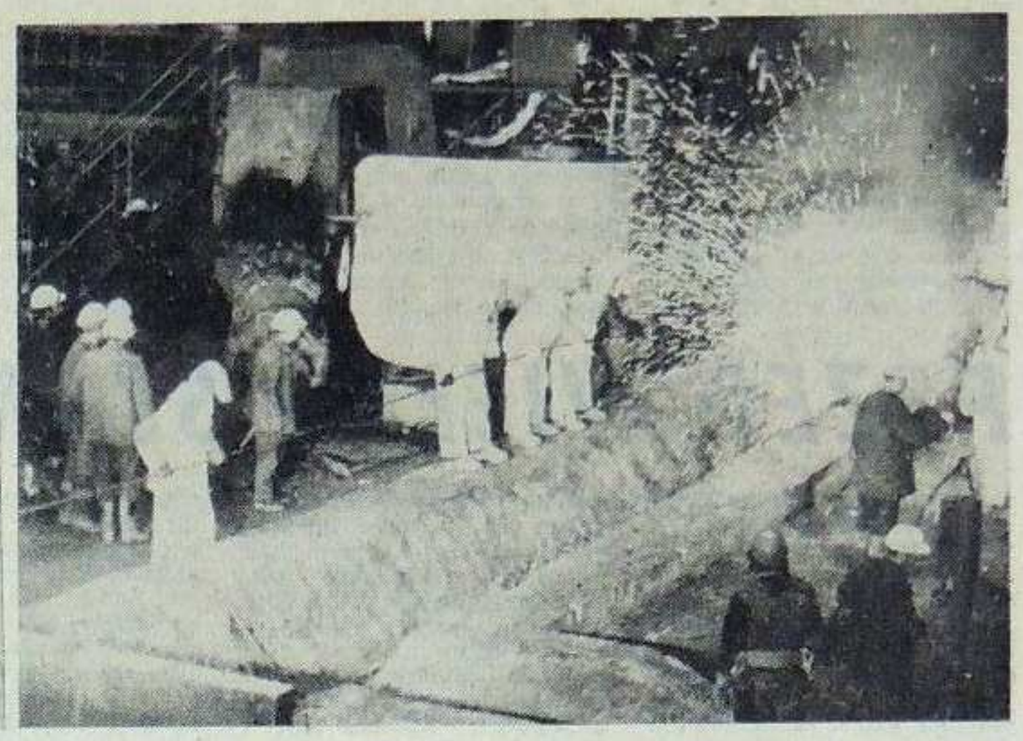
DZIEŃ PIERWSZEJ SURÓWKI!

W operatorni. Tu, mimo że nie są przy piecu, wiedzą o spuście to samo, co inni.

Godzina 4.20. JEST!





W PIĄTEK, 3 GRUDNIA 1976 ROKU, PUNKTUALNIE O GODZINIE 4.20 – Z WIELKIEGO PIECA NR 1 HUTY KATOWICE POPŁYNĘŁY PIERWSZE TONY SURÓWKI. SKOŃCZYŁ SIĘ KOLEJNY ETAP W ŻYCIU BUDOWY, ROZPOCZĄŁ ZAŚ W ŻYCIU HUTY. A TERAZ JAK NAJSZYBCIEJ, JAK NAJKRÓTSZĄ DROGĄ DO STALI!

Dokładnie w dwanaście godzin po pierwszym spuście surówki z wielkiego pieca naszej huty, podczas uroczystej Centralnej Akademii „barbórkowej" w Zabrzu, w obecności setek osób biorących udział w akademii — członkowie kierownictwa polityczno-gospodarczego budowy i huty: I sekretarz KB PZPR, **Waldemar Kowalski**, naczelny dyrektor Kombinatu Metalurgicznego HK, **Zbigniew Szałajda**

HISTORYCZNY MELDUNEK

i generalny dyrektor budowy, wiceminister **Romuald Kozakiewicz** — złożyli na ręce I sekretarza Komitetu Centralnego PZPR **Edwarda Gierka**, meldunek o tym historycznym dla Huty Katowice wydarzeniu.

„Dziś, o godzinie 4.20 — brzmiał fragment meldunku — z wielkiego pieca Huty Katowice popłynęła surówka. W imieniu załóg budowlano-montażowych i załogi hutniczej meldujemy Wam, Towarzyszu I Sekretarzu, że zrealizowana została historyczna dla naszej gospodarki narodowej decyzja VI Zjazdu partii. Składając ten meldunek, prosimy o przyjęcie jak najserdeczniejszych podziękowań za Waszą osobistą, gospodarską troskę o prawidłowy przebieg realizacji tej inwestycji. (...)

Zapewniamy Was, Towarzyszu I Sekretarzu, i Was Towarzyszu Premierze, że nasze odpowiedzialne zadania na placu budowy w dalszym ciągu realizować będziemy z pełną świadomością znaczenia Huty Katowice dla rozwoju naszej Socjalistycznej Ojczyzny. Utrzymamy wysokie tempo pracy, zgodnie z hasłem, które na co dzień towarzyszy naszemu wysiłkowi: „Polak potrafi".

GŁOS huty Katowice

TYGODNIK

CENA 1 ZŁ

WTOREK, 7 GRUDNIA 1976

NUMER 44 (89) ROK III

ROZŁOŻONA plachta: „Raport dyspozytora Kombinatu". Za pulpitami — inżynierowie Kiernożycki i Dutkowski.

WPISY:

Godzina 4,20 — trzydzieści ton. Pierwszy spust. Siarki (S) 0,007 fosforu (P) 0,27, manganu (Mn) 1,14, krzemu (Si) 7,4 i węgla (C) 2,87.

WPISANE

To skład. Wyniki pierwszej analizy pierwszej surówki z wielkiego pieca Huty Katowice. A potem już następne. Kolejne wpisy w tych samych rubrykach:

Godzina 7.00 — trzydzieści ton surówki.

Godzina 10,15 — pięćdziesiąt ton surówki.

Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice już produkuje surówkę.

Z namiarowni wsadu do wielkiego pieca przed kolejnym spustem: spiek — 3100 ton; koks — 1000 ton; pelety — 450 ton; kamień wapienny — 420 ton.

PIERWSZY SPUST podkreślony w raporcie czerwoną linią. Grubą. W kolumnach pozycji i rubryk widać go od razu.

GODZINA 4.15. W HALI LEJNICZEJ WIELKIEGO PIECE NR 1 NERWOWE NAPIĘCIE. ZUZEL JUŻ POSZEDŁ. ROZMIESZCZONE WOKÓŁ HALI TABLICE **„UWAGA SPUST"** ROZBŁYSKUJĄ PULSUJĄCYM ŚWIATŁEM OSTRZEGAWCZYM. JESZCZE SEKUNDY UWAGA WSZYSTKICH JEST TAK SKUPIONA, ŻE WYDAJE SIĘ, IŻ WOKÓŁ PANUJE ABSOLUTNA CISZA. A PRZECIEŻ PIEC MRUCZY, SAPIE, SYCZY, PRACUJE.

DZIEWICZY SPUST

GODZINA 4.20. Z OTWORU SPUSTOWEGO WYBUCHA SNOP ISKIER I OGNIA. KTOŚ KRZYKNĄŁ: **J E S T!** I BYŁO W TYM **J E S T** WSZYSTKO: I RADOŚĆ, I DUMA, I ZWYKŁE LUDZKIE WZRUSZENIE; WSZYSTKO. **WIELKI PIEC NR 1 NAJMŁODSZEJ POLSKIEJ HUTY ROZPOCZĄŁ SWÓJ DZIEWICZY SPUST SURÓWKI.**

★

Pół godziny później: ktoś rękawem azbestowego kombinezonu wyciera spoconą twarz. Podchodzimy, gratulujemy wspaniałego sukcesu. **Teodor Gądek**, I garowy.

— Spocony pan, zadowolony, szczęśliwy. Poszło fantastycznie!

DOKOŃCZENIE NA STRONIE 3

Zdj. X. Góral

2 GRUDNIA 1976 ROKU. Drugi dzień V plenarnego posiedzenia Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Otwierając obrady I sekretarz KC PZPR — **Edward Gierek** mówi:

— Na wstępie chcę Was poinformować, towarzysze, o ważnym wydarzeniu w życiu naszego kraju. Budowniczowie Huty Katowice zameldowali dziś o rozpaleniu pierwszego wielkiego pieca w hucie. To dobra wiadomość. Potwierdza raz jeszcze, jakie rezultaty daje dobra praca, jakie efekty przynoszą gospodarce wielkie decyzje podejmowane z myślą o dalszym postępie i awansie kraju".

Na sali rozlegają się gorące oklaski.

Wiadomość o meldunku budowniczych Huty Katowice idzie w świat. Polska Agencja Prasowa, Polskie Radio i Telewizja przekazują informacje w serwisowych blokach, we wszystkich publikatorach.

Późne popołudnie, 2 grudnia 1976 roku. W hali lejniczej wielkiego pieca Huty Katowice brygady garowych w białych, azbestowych kombinezonach. Z czterech otworów spustowych palącego się pieca hutnicy na pierwszy spust planują otwarcie otworu spustowego numer 1. To z niego popłynie pierwsza surówka z Huty Katowice.

Wieczór. Już tylko godziny dzielą załogę wielkopiecowników od historycznego wydarzenia. Przez maleńki otwór z soczewką, do którego starszy mistrz wielkich pieców **Wacław Adam** przyłożył kobaltową szybkę, widać, co się dzieje „w środku" hutniczego kolosa. Przez ten wziernik widać, jak skaczą tam, we wnętrzu wielkiego pieca, rozżarzone do zbielałej czerwieni grudki koksu. Jak kolorowo jest tam w środku! Jak ten gorący dmuch w wielkim piecu rozczerwienił fiolety, rozbielił czerwienie...

KILKANAŚCIE GODZIN WCZEŚNIEJ

Noc z drugiego na trzeci dzień grudnia 1976 r. To już zaledwie kilka godzin. W piecu płonący ogień prawie pływa. To już niewiele czasu. Płynąca rzeka ognia niebawem ukaże się ludziom w hali lejniczej.

Zdj. X. Góral i J. Sapa

WOKÓŁ BUDOWY ▪ WOKÓŁ BUDOWY ▪ WOKÓŁ BUDOWY ▪ WOKÓŁ BUDOWY ▪ WOKÓŁ

PRZED WIELKĄ SZANSĄ

— SUKCESY REPREZENTANTÓW zakładowego klubu sportowego pozwalają osiągać wyższe wskaźniki produkcji, sprzyjają lepszej pracy załogi — twierdził w prasowym wywiadzie dyrektor jednego z wielkich kombinatów przemysłowych. — Nie skąpię środków na sport, bowiem po każdym wygranym meczu notuje się znacznie lepszą wydajność. Po przegranym jest znacznie gorzej, ale, na szczęście, nasi wygrywają...

Takie podejście do sportu, do potrzeby organizowania różnych form wypoczynku w sportowej rywalizacji, ma jeszcze wielu zwolenników, choć w swej istocie pozbawione jest ... zdrowego rozsądku. Jeśli dyrektor kopalni zadowolony jest ze zwycięstw górniczego klubu i lepszych efektów produkcyjnych, to dobrze. Jeżeli jednak przegrana w takim pojedynku ekipa stoczniowców staje się mimowolnym sprawcą zakłóceń w pracy portu — to lepiej byłoby zepchnąć sport na margines zainteresowań. Pokutujący jeszcze pogląd przynosi więcej szkodliwych, niepożądanych efektów, niż korzyści.

W Hucie Katowice o sporcie mówi się wiele. Jak dotąd — o sporcie i sukcesach w innych zakładach. Na co dzień częściej używa się sportowej terminologii — wspaniałe tempo, poważny sukces, piękny rekord, niezwykły wyczyn — niż spotyka ludzi znajdujących w tej dziedzinie godziwą rozrywkę. To jednak tylko kwestia czasu — gdy minie okres najgorętszy dla budowlanych i hutników, gdy rusz produkcja, zainteresowanie załogi coraz wyraźniej zwracać się będzie ku sportowej przygodzie. Nie jest to jednak futurologiczne gdybanie. Mówi się o tym już dzisiaj na naradach budowniczych huty, powstały projekty budowy wielofunkcyjnego ośrodka wypoczynkowo-sportowego na wzgórzu gołonoskim i nad jeziorem Pogoria. Budowa rozpocznie się już w przyszłym roku. Jeśli zaś sięgnąć do przykładów wielu inwestycji przemysłowych w naszym kraju i nie tylko u nas, okaże się, że w ślad za wielką budową, za wielkim przemysłem pojawiał się wielki sport. Sport wyczynowy i masowy, traktowany jako czynnik integrujący załogę, dostarczający jej rozrywki poprzez kibicowanie emocjonującym pojedynkom, a także ułatwiający osobistą, aktywną działalność. Tak będzie i w Hucie Katowice.

Można powiedzieć — już jest. Ruch spartakiadowy zdobywa sobie wielu zwolenników, choć przecież każdy z nich ma na głowie sprawy ważniejsze — sprawę dobrej roboty na budowie. Są to w większości ludzie młodzi, którym najłatwiej nawiązać kontakt z boiskiem czy pływalnią, lodowiskiem czy żeglarskim basenem. Spartakiady to najprostsza forma rywalizacji, choć nie jedyna. Organizatorom życia sportowego w naszej hucie marzy się jednak obraz naprawdę masowego uczestnictwa. Młodych i... nieco starszych — całych rodzin. Dla nich powstaną obiekty wokół osiedli, dla nich organizować się będzie trwający przez cały rok system zawodów. Dla najlepszych ogniskiem zdobywania najwyższych kwalifikacji sportowych będzie zapewne reprezentacyjny klub Huty Katowice.

Sport w naszym środowisku stoi przed wielką szansą. Tak jak niepowtarzalna jest tu hutnicza inwestycja, tak też jedyny w swoim rodzaju, wolny od błędów popełnionych wcześniej może stać się tutejszy ruch sportowy. Wymaga to przedyskutowania wielu istotnych problemów organizacyjnych, społecznych, zdrowotnych. Potrzeba też czasu. Od dziś jednak można, a nawet trzeba, zastanowić się nad propozycjami na okres zimowy. Śnieg i mróz, które nie sprzyjają budowniczym, po zakończeniu pracy są naturalnym sprzymierzeńcem sportowych zabaw. Nie powinno zabraknąć osiedlowych lodowisk, oświetlonych, czynnych nie tylko w święta. Z zadowoleniem przyjmą wszyscy wypożyczalnie sprzętu, prowizoryczne szatnie, głośniki nadające dobrą muzykę, a także pomoc instruktorów. Nie są to sprawy wielkie, kosztujące krocie. W istotny sposób mogą jednak przyczynić się do lepszego sportowego jutra załogi i budowniczych Huty Katowice.

Na łyżwiarskich próbach, najprostszych, najłatwiejszych do wykonania, nie powinna się jednak kończyć inwencja organizatorów sportu. Z zainteresowaniem śledzić będziemy dostępne dla wszystkich — sportowe życie naszej huty.

ANDRZEJ GOWARZEWSKI

MONTAŻ ROZRUCH

29 LISTOPADA

W rejonie AGLOMEROWNI, w ramach prób zespołowych na gorąco ciągu spiekalni w ruchu ciągłym, wyprodukowano około 1200 ton spieku o podwyższonej zawartości Mn. Od godz. 15,20 do zasobników namiarowni podano około 400 ton takiego aglomeratu. W rejonie WIELKIEGO PIECA, po pozytywnych próbach napięciowych elektrofiltra stacji odpylania namiarowni, zakończono przygotowania do włączenia tego urządzenia do ruchu ciągłego. Kontynuowano załadunek wsadu do wielkiego pieca. W dniu 30 listopada, o godzinie 2,20 objętość wsadu osiągnęła 2200 m sześc. W CIEPŁOWNI od godziny 23 (29. XI.) włączono do pracy na normalnych parametrach kocioł wodny WP 120. O godzinie 22,30 kocioł OPG 230 nr 1 osiągnął pełne parametry i pracował równolegle z kotłem OPG 230 nr 2. W TLENOWNI blok tlenowy nr 1 pracował w ruchu ciągłym z wydajnością zgodną z parametrami projektowymi. Sprężarka azotu K-251 nr 1 podaje w ruchu ciągłym azot gazowy o ciśnieniu 5 atm. na wielki piec. W STALOWNI wykonywano prace montażowe ekranu osłonowego konwertora nr 1 i prowadzono regulację oraz centrowanie układu mechanicznego ssawy gazowej. Rozpoczęto łączenie części ruchomej z częścią stałą kotła odzysknicowego. W WALCOWNI rozpoczęto ruch suwnicy łapowo-magnesowej S-53 i zakończono przygotowania do prób rozruchowych suwnicy S-58. W zakresie układu torowego kontynuowano prace wykończeniowe przy torach przewozu gorącej surówki oraz zakończono próby obciążeniowe 17 segmentów estakady.

30 LISTOPADA

W AGLOMEROWNI podawano koks na wielki piec. Pracował również piec typu Maerza nr 1 po rozruchu gorącym. W wydziale WIELKICH PIECÓW przygotowano do pracy maszyny rozlewnicze. W TLENOWNI przygotowano do ruchu sprężarkę azotu K-250 nr 2. W CIEPŁOWNI pracowały kotły: WP-120, OPG-230 nr 1 i nr 2. Turbosprężarka nr 1 pracowała dla potrzeb bloku tlenowego nr 1, a turbosprężarka nr 2 pracowała na wydmuch. Przeprowadzono z wynikiem pozytywnym, próbę ciśnieniową trzeciego odgazowywacza wody zmiękczonej. Również z wynikiem pozytywnym przeprowadzono próbę ciśnieniową rurociągu gazu wielkopiecowego na estakadzie nr 1 w rejonie trzecim. W STALOWNI napełniono kocioł odzysknicowy nr 1 wodą. Rozpoczęto próby biegu luzem konwertora nr 2 oraz próby złomowozu pod obciążeniem. W WALCOWNI o godzinie 21,30 zakończono walcowanie 58 kolejnych wlewków.

1 GRUDNIA

W AGLOMEROWNI wykonano próby pod obciążeniem namiarowni składników pylastych wraz z dozowaniem wapna do uśredniania. W TLENOWNI wykonano pierwsze uruchomienie na azocie sprężarki tlenu nr 4. W STALOWNI wykonywano próby rozruchowe pod obciążeniem stalowozu nr 1, żużlowozu nr 1 i złomowozu nr 2. Po próbach, urządzenia te przygotowano do przekazania użytkownikowi. Rozpoczęto próby rozruchowe urządzeń oczyszczalni gazu konwertorowego. Wykonywano próby biegu luzem mechanizmów obrotu konwertora nr 2. Trwały prace regulacyjne i osiowanie układu silnik—ssawy nr 1. W WALCOWNI trwają próby rozruchowe pomp obiegu brudnego 15 M i 14 M oraz pomp 11 M2 i 11 M4 w przepompowni przy osadniku zgorzeliny nr 1. W obiektach GOSPODARKI WODNEJ przygotowano do przekazania do eksploatacji kotłownię CO w budynku maszynowni na grupowej oczyszczalni ścieków. W zakresie SIECI MIĘDZYWYDZIAŁOWYCH napełniono wodą i oddano do normalnej eksploatacji nitkę B rurociągu wody przemysłowej.

2 GRUDNIA

W AGLOMEROWNI prowadzono na gorąco pod obciążeniem ruch ciągu spiekalni. W TLENOWNI blok tlenowy nr 1 pracował bez zakłóceń na wydmuch. Pracowała sprężarka azotu K-250 nr 1. Zakończono program dmuchania rurociągu azotu w kierunku stalowni. Rozpoczęto podgrzewanie oleju sprężarki azotu nr 3. W WALCOWNI prowadzono próby regulacyjno-pomiarowe pieców wgłębnych nr 33-36, próby rozruchowe suwnicy kleszczowej S 151. Piece wgłębne nr 31 i 32 zapalono do suszenia.

3 GRUDNIA

W AGLOMEROWNI wykonano próby biegu luzem i pod obciążeniem urządzeń ciągu materiałów sypkich do zasobników stalowni. W TLENOWNI po raz pierwszy podano tlen z bloku tlenowego do sprężarki nr 3. Wykonano ostatnie prace przygotowawcze na sprężarce tlenu nr 3. W CIEPŁOWNI uruchomiono turbodmuchawę nr 2 do ruchu pomiarowo-regulacyjnego. W STALOWNI zakończono próby rozruchowe stalowozu nr 1 żużlowozu nr 1, surówkowozu nr 1 i złomowcu nr 2. Zakończono rozruch suwnicy do załadunku złomu. Wykonano pierwsze próby rozruchowe na surówkowozie mieszalnikowym na stanowisku przelewania surówki.

4 GRUDNIA

W AGLOMEROWNI bez przerwy pracuje ciąg spiekalni, a w wapnialni piec nr 1 Maerza. Na WIELKIM PIECU trwa nieustanna produkcja. W trakcie osiemnastego z kolei spustu, w nocy z soboty na niedzielę uzyskano 300 ton surówki. Prowadzono tu dalsze próby montażowe i rozruchowe urządzeń granulacji żużla. W CIEPŁOWNI prowadzona jest normalna eksploatacja kotłów OPG nr 1 i 2, kotła WP 120 turbosprężarek nr 1 i 2 oraz turbodmuchawy nr 1. W STALOWNI prowadzono ruch ssawy nr 1 oraz próbne jazdy żużlowozu nr 1. Rozpoczęto zasypywanie do konwertora nr 2 kamienia dolomitowego w celu przeprowadzenia prób pod obciążeniem.

UDANY KIERMASZ

DUŻYM POWODZENIEM cieszył się kiermasz garmażeryjno-cukierniczy, zorganizowany w dniach 2 — 3 grudnia br. na placu budowy przez WSS Społem — Oddział Huta Katowice. Na stanowiskach kiermaszu, które ustawiono w stołówce nr 3 (rejon stalowni) i stołówce nr 11 można było kupić wiele smakołyków przygotowanych przez Centralną Kuchnię.

— Co zaoferowaliście budowniczym i hutnikom? — z pytaniem tym zwróciliśmy się do kierowniczki działu żywienia WSS, **Jadwigi Michty.**

— Przygotowaliśmy kilkanaście rodzajów wyrobów, m. in.: pieczeń rzymską, pasztety drobiowy i mięsny, schab pieczony, kurczaki pieczone, śledzie marynowane i w oleju. Specjalnie na kiermasz kucharze z Centralnej Kuchni wypiekli ponad 400 kg ciast. Tyle samo wyrobów cukierniczych, takich jak: keksy, babki z kruszonką, strucle z jabłkami, torty, pierniki, placki migdałowe dostarczyły nam Zakłady Piekarskie z Zabrza.

— Stoiska kiermaszu cały czas oblegane są przez klientów, świadczy to niewątpliwie o dużym zapotrzebowaniu na tego rodzaju imprezy. Czy myślicie już o następnej?

— Przygotowujemy się już do kiermaszu przedświątecznego. Odbędzie się on w dniach 22—23 grudnia, również w stołówkach nr 3 i 11. (elb)

DOJRZAŁY PARTNER

W CZWARTEK, 2 grudnia w MDK w Gołonogu odbyło się III plenarne posiedzenie Zarządu Międzyzakładowego ZSMP działającego przy PBP Budostal-4, na którym podsumowano przebieg kampanii sprawozdawczo-programowej przeprowadzonej we wszystkich kołach, i oceniono udział młodzieży w pracach rozruchowych. Wytyczono także kierunki działania organizacji na nadchodzący 1977 rok.

Młodzi bardzo rzeczowo dyskutowali o zadaniach i roli ZSMP na naszej budowie. Szczególnie mocno zaakcentowali oni fakt niepełnego jeszcze wykorzystania kwalifikacji, umiejętności i wiedzy młodej, budowlanej załogi. O tym, że młodzież to odpowiedzialny i rzeczowy współpartner, świadczą osiągane wysokie wyniki produkcyjne, świadczy doskonałe wywiązywanie się z trudnych i ważnych zadań. Podczas obrad podkreślono konieczność ściślejszej niż dotychczas wzajemnej współpracy z administracją przedsiębiorstwa. Organizacja młodzieżowa B-4 winna szerzej rozwijać pracę z dozorem i średnią kadrą.

Wiele miejsca poświęcono problemom stabilizacji załogi. Organizacja ZSMP-owska powinna mieć swój udział w rozwiązywaniu tego zagadnienia, powinna również pełniej włączyć się w realizację programu mieszkaniowego, lepiej niż dotąd reprezentować interesy młodych. Uczestnicy plenum wysunęli wiele konkretnych wniosków i propozycji, które wykorzystane będą w dalszym ciągu działania. W obradach wziął udział członek Egzekutywy KB PZPR, przewodniczący ZB ZSMP **Jerzy Wałaziński.** Prowadził je wiceprzewodniczący ZB ZSMP, przewodniczący ZM ZSMP B-4 **Stanisław Wieczorek.**

Przed tym znakiem drogowym, znajdującym się przy przejściu dla pieszych na skrzyżowaniu głównej drogi do huty i drogi do Zawiercia, należałoby ustawić jeszcze jeden znak z napisem: „uwaga niebezpieczny znak drogowy". Jego ostre brzegi znajdują się, jak widać na zdjęciu, na wysokości ludzkiej twarzy. Czym może grozić nocą, a nawet w dzień przy odrobinie nieuwagi tak bezmyślnie ustawiony znak ostrzegawczy, nietrudno sobie wyobrazić.

Jeżeli miała to być miniaturyzacja, to jest to miniaturyzacja wyjątkowo źle pojęta.

(pewu)

KOLOROWE UBIORY

CORAZ CZĘŚCIEJ widzi się w biurach i na terenie placu budowy huty, pracowników ubranych w zgrabne i nieźle skrojone komplety składające się z kurtki i spodni, a dla kobiet — z kurtki i spódnicy. Na lewej kieszeni górnej części garderoby widnieje popularny emblemat Huty Katowice.

Ubiory te wykonały znane w kraju zakłady odzieżowe „Komes". Dwuczęściowy komplet turystyczny, młodzieżowy — bo tak brzmi fabryczna nazwa ubrania — wykonany jest z elany i argony.

Oprócz walorów ochronnych i informacyjnych barwne komplety mają podnosić estetykę miejsca pracy. (pw)

PRZODUJĄCE BRYGADY

28 LISTOPADA w Wydziale Remontów Elektrycznych podsumowane zostało współzawodnictwo brygadowe. W obliczaniu punktacji, jaką uzyskały brygady, brano pod uwagę — zgodnie z regulaminem — osiągnięcia jak i niedociągnięcia rywalizujących zespołów. Z uwagi na różnorodność zadań wykonywanych przez brygady, komisja oceniająca współzawodnictwo postanowiła wytypować po dwie brygady zgodnie z punktacją w terenach i na warsztatach. Z brygad warsztatowych i utrzymania ruchu najlepszymi okazały się brygady Tadeusza Hatlapy i Albina Włodarczyka natomiast w terenach — brygada Mieczysława Grodowskiego i Jana Rozlacha. W dyskusji podczas posiedzenia komisji współzawodnictwa, zgodnie z ważnością zadań wykonanych dla huty, stażu i zintegrowania brygad, podjęto uchwałę o wynikach w pierwszym okresie rozliczania, przyznając miejsce pierwsze brygadzie **Mieczysława Grodowskiego,** drugie — brygadzie **Tadeusza Hatlapy,** na trzecim miejscu znalazł się zespół **Albina Włodarczyka,** a jako czwartą sklasyfikowano brygadę **Jana Rozlacha.** Pod koniec obrad komisja postanowiła między innymi wystąpić o nagrody dla najlepszych, oraz jeszcze dokładniej dopracować system rozliczania współzawodnictwa.

JESZCZE KRYTYCZNIE O PRZEWOZACH

ZAKŁAD NASZ dysponuje 30 własnymi autobusami, a wkrótce ilość ta zostanie podwojona. Czy oznacza to, że skończą się problemy pracowników z dojazdem do huty i powrotem z pracy?

Na podstawie dotychczasowej obserwacji organizacji przewozów, sądzić należy, że raczej nie. Jednym z czynników utrudniających sprawną organizację ruchu jest zawodność sprzętu i wynikające stąd kłopoty. Nie bez winy są tu jednak sami kierowcy, wśród których trafiają się ludzie zupełnie nie rozumiejący charakteru swojej służby.

Nad wszystkim panuje — ale tylko teoretycznie — dyspozytor ruchu, którego autorytet (u kierowców) jest raczej iluzoryczny. Dyspozytor poleca np. jechać kierowcy na osiedle hutników (kurs 41 Gołonóg Szkoła) a ten odmawia. Bo on akurat jedzie do Strzemieszyc. Skutek jest taki, że pod pawilony na ul. Kasprzaka jadą — zgodnie z planem — 2 autobusy, a pod szkołę — żaden. Kierowca, któremu dyspozytor poleca tam jechać, oświadcza krótko i rzeczowo: do Gołonoga mają tramwaj, to mogą jechać tramwajem. Ma rację, ale od tramwaju do szkoły przy ul. Tysiąclecia nie ma przejścia — buduje się tam Ośrodek Zdrowia — i aby do szkoły dojść, trzeba obejść 2,5 kilometra. Oczywiście, po błocie i bezdrożach. A z tramwajem to też nie tak „cacy", jak by się wydawało. Na razie kursuje zbyt nieregularnie i ze zbyt małą częstotliwością, a poza tym — samo dojście do przystanku na pętli obok bramy głównej „HK" jest też niewłaściwe: nie wiadomo czy iść wprost na przełaj, po tzw. trawniku, czy też iść wzdłuż torów od strony wiaduktu. Jakieś dojście trzeba tam w końcu zaprojektować i zrobić. I to już teraz, bo tramwaj kursuje prawie od miesiąca.

A co do kierowców, warto by niektórym z nich zwrócić uwagę, by nie spoglądali z wysokości własnego służbowego fotela na pasażerów, którym wcale nie czynią łaski. Przywiezienie na czas i na miejsce pracowników huty, to obowiązek kierowcy. Nie kłopot. I nie miłosierdzie nad 60 pasażerami **grzęznącymi po kostki w błocie.**

POŁOŻYĆ CHODNIK

W RAMACH UPIĘKSZANIA naszej huty obsadzono już pobocza ulic licznymi drzewami, przygotowano teren pod trawniki. Jednym z takich miejsc jest tak zwany „róg" — obok wiaduktu przed wjazdem do huty. Posadzone „dorosłe" drzewa na pewno zazielenią się wiosną, a trawa ozdobi ten fragment ulicy.

Duża część załogi, idąca do pracy z przystanku kolejowego w Tworzniu, skraca sobie drogę, przechodząc przez przyszły trawnik. **I słusznie!** Należy pomyśleć o tym, żeby właśnie tutaj, gdzie wydeptana została ścieżka, położyć chodnik. Z metody tej chętnie korzystają niektóre miasta (np. Tychy), podnosząc w ten sposób estetykę i funkcjonalność zieleńców. Mamy nadzieję, że błotnisty skrót zamieni się już wkrótce w alejkę...

Jeżeli już jesteśmy przy usprawnianiu ruchu pieszego w hucie, to warto się chyba zastanowić, którędy mają przechodzić pracownicy do przystanku tramwajowego. Na razie sprawa ta nie jest jeszcze należycie uregulowana. Przejście podziemne, to plany chyba dość odległe. A może by pokusić się o przeprowadzenie drogi dla pieszych idących do tramwaju, na podwieszonym pomoście pod wiaduktem kolejowym? (pw)

Z WŁASNEJ INICJATYWY

Koło ZSMP z Wydziału Elektrycznego objęło patronatem stacje rejonowe w aglomerowni, ciepłowni i stalowni. Młodzież tego wydziału przepracowała przy montażu urządzeń i rozruchu stacji wiele godzin w czynach społecznych, przyspieszając w znacznym stopniu moment oddania ich do eksploatacji.

Inicjatywa ta jest jedną z wielu ciekawych inicjatyw podejmowanych przez tamtejszą organizację młodzieżową. (PW)

NOWY ODDZIAŁ INWESTPROJEKTU

WRAZ Z BUDOWĄ Huty Katowice z dnia na dzień zmienia się infrastruktura miast zagłębiowskich. Rosną nowe osiedla mieszkaniowe, budowane są ośrodki administracyjno - usługowe, dla usprawnienia komunikacji powstają drogi o bardzo nowoczesnych rozwiązaniach. Jest to dopiero początek realizacji śmiałych projektów opracowywanych przez śląskie i zagłębiowskie biura projektowe.

Trwają obecnie przygotowania do utworzenia oddziału katowickiego Inwestprojektu w Dąbrowie Górniczej. Będzie to pracownia projektowa, w której opracowywane będą studia programowo - przestrzenne przyszłych osiedli. (xg)

„GŁOS HUTY KATOWICE" — tygodnik Redaguje zespół w składzie: **Leszek Majewski** (redaktor naczelny), **Zdzisław Wudkiewicz** (sekretarz redakcji), **Elżbieta Bujno, Zbigniew Figat, Andrzej Gowarzewski, Xawery Góral, Janusz Kwiatkowski** (redaktor techniczny), **Józef Sapa** (fotoreporter) i **Piotr Wąsikowski.**

Adres Redakcji: Dom Organizacji Społecznych, główny plac budowy Huty Katowice, 41-303 Dąbrowa Górnicza. **Nr telefonu:** 62-20-56 i 62-22-56 do 58 wewn. 133. **Wydawca:** Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice. **Druk:** Prasowe Zakłady Graficzne RSW „Prasa-Książka-Ruch" Liebknechta 22, 40-083 Katowice. Nakład 10.000 egz. Nr zam. 4553/76 N-6

DOKOŃCZENIE ZE STRONY 1

— To nie tylko pot — mówi Gądek — to także łzy... Trudno w takiej chwili opanować wzruszenie...

Jeszcze raz gratulujemy. Dziękujemy. Odchodzimy. W takich chwilach najlepiej zostawić człowieka sam na sam z jego wzruszeniem.

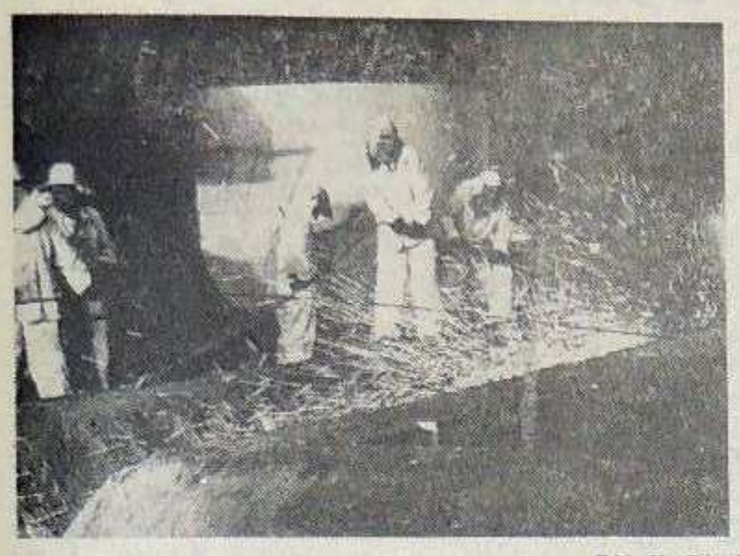
★

Mistrz zmianowy wielkiego pieca, **Andrzej Radko**, przedstawia nam innych członków zespołu, który przyjmował

DZIEWICZY SPUST

pierwszy „poród" Wielkiego Pieca Nr 1: **Antoni Rutkowski** — mistrz zmianowy, **Stanisław Szczęsny** — brygadzista garowy, **Zenon Gregorczyk** — I garowy, **Alojzy Respondek** — I garowy, **Bogumił Bednarczyk** — I garowy, **Wiesław Siwczak** — II garowy, **Stanisław Wrona** — I garowy, **Józef Kozik** — I garowy, **Krzysztof Gontal** — I garowy, **Stanisław Surwiłło** — II garowy, **Ryszard Pietrzyk** — I garowy, **Mieczysław Kwapień** — I garowy, **Tadeusz Kalinowski** i **Grzegorz Zelmański** — wodziarze.

W operatorni rozmawiamy z kierownikiem zmiany, **Krzysztofem Maleckim**. Spokojny, szczęśliwy jak wszyscy. Pytamy o innych, też z tej historycznej zmiany: **Tadeusz Ostachowski** — I nagrzewnicowy, **Zbigniew Szczepańczyk** — II



Zdj. X. Góral

nagrzewnicowy, **Stanisław Kwiatkowski** — dyspozytor operatorni, **Henryk Płoński** — dyspozytor zmiany, **Zbigniew Holi** — operator komputera.

★

Godzina 5.50. Wracamy do redakcji. Za kilka minut rozpocznie się kolejny dzień pracy w Hucie Katowice i na jej budowie. Ludzie grupkami idą do pracy. Nie wszyscy z nich już wiedzą, że dzień, który się rozpoczyna, to **dzień pierwszej surówki. Drugi spust ma być o godzinie 7.20. Przyjmie go już nowa zmiana.**

BRYGADA WOJTYSIAKA. Przyszli do hali lejniczej przed szóstą. Stanisław Woźniak, Jan Bartnik, Arkadiusz Szewczyk, Mieczysław Bochenek. Tak we czwórkę trzymali tę długą metalową rurkę, wbijając ją centymetr po centymetrze w piec. To był tlen. Rurka malała, topiła się. Odrzucili już te dwa metry, odeszli od pieca. Nastąpiła, taka, jak tamta, kilkunastometrową rurkę biorą w swe dłonie opatulone azbestowymi rękawicami ich koledzy. Jeden z hutników, w gwint na końcu rurki wkręca przewód z tlenem. Syk, i rozpoczyna się następne dotlenianie.

JA TEŻ PRACOWAŁEM NA PIECU

Woźniak, Bartnik, Szewczyk, Bochenek ocierają pot z twarzy. Zdejmują białe czapy z głów. I wspominają, jak szkolili się najpierw w „Bierucie", potem w Hucie im. Lenina. Podchodzi do nich członek Komitetu Centralnego PZPR, wicepremier **Franciszek Kaim.** Krótka rozmowa. Serdeczna.

— Piękny piec, i zaczyna pięknie pracować. Dzięki wam — mówi Franciszek Kaim.

— Przyjechaliśmy tutaj, pracujemy tu — mówią hutnicy — pracujemy, żeby zapewnić sobie przyszłość...

— No jasne. Po to budowaliśmy tę hutę. Stal, to jest podstawa naszego rozwoju. Bez stali nic nie zrobimy. A z surówki do stali już niedaleko. Tylko musicie tak robić, żeby nie krzyczeli na was stalownicy. Musicie tak produkować tę surówkę, aby było w niej jak najmniej siarki...

— Wiemy o tym. Pracowaliśmy w „Leninie", w „Bobrku"...

— No właśnie... To wiecie, że dużo spraw jest związanych z wielkim piecem. Nie tylko surówka, ale i gaz na przykład, energetyka. Ważna jest ta wasza praca. No, i w tych warunkach lepsza, przyjemniejsza. Ja pracowałem na wielkich piecach — mówi Franciszek Kaim — na starych, w Hucie Bobrek.

— Ja też — mówi garowy Stanisław Woźniak — też na starym, przedwojennym piecu w Częstochowie...

— To wiecie, jak się pracowało. Ile się człowiek naparzył... A jak się zatykało?

— Ręcznie! — mówi jeden z garowych.

— Właśnie. No dobra, życzę dobrej pracy. Bardzo dziękuję za tę waszą robotę, za te pierwsze tony surówki...

DMITRIJ KUŹMIENKO — Bohater Pracy Socjalistycznej, szef radzieckich specjalistów pracujących w Hucie Katowice wita się w hali lejniczej z głównym inżynierem inwestycji Wydziału Wielkich Pieców **Janem Herschfeldem.** Polski wielkopiecownik pokazuje radzieckiemu hutnikowi próbkę pierwszej surówki z wielkiego pieca:

— Poszła już na maszyny rozlewnicze... odlew jest...

— Kremisty, litiejny — mówi Kuźmienko.

— Da, da, kremisty, litiejny. 30 ton jest już rozlane w maszynach rozlewniczych.

— Napatrzyłem się na wiele takich próbek. Pierwszą surówkę w swoim życiu widziałem w 1932 roku — wspomina Kuźmienko — no, w porównaniu z tym piecem, tamten był oczeń maleńki...

ROZMOWA

— Ja też jeszcze przedwojenny hutnik jestem. Ale muszę powiedzieć, ten radziecki system zabudowania rury do otworu spustowego był dobry — mówi inż. Herschfeld. — szybciej wyszła.

— To nie jest nowa rzecz, takie u nas stosujemy...

— Przy tych mniejszych piecach, które w Polsce uruchamiałem też stosowałem ten system. Łatwiej dostaje się surówkę...

— Eta litiejna.

— No właśnie, odlewnicza. Ana nie gaditsa do konwertora.

— Tak, da, da. Te pierwsze spusty pójdą dla potrzeb odlewni. Jeszcze trochę za wysoki krzem. No, ale kilka spustów jeszcze i już będzie mogła iść do konwertora.

— Siarki niet. Dobra ana... bez siarki lutsza.

— Da, da.

GŁÓWNY dyspozytor inż. **Kiernożycki.**

— Dyspozytorzy zmianowi, którzy pracowali w nocy, zadzwonili do mnie zaraz po spuście. Tej nocy dyżur pełnili **Leszek Trelka** i **Andrzej Machura.** Gdy zadzwonił telefon, przebudzona żona powiedziała sen

TYM RAZEM NIE

nie, że najprawdopodobniej jakaś awaria. Zawołałem do słuchawki: „Słucham, Kiernożycki". I wtedy usłyszałem: Panie dyspozytorze, o czwartej dwadzieścia odnotowaliśmy w raporcie pierwszy spust surówki". Spytałem która jest godzina. „Jest kilka minut po spuście" — odpowiedział Trelka „Już przed piąta surówka, z naszej huty?" — pytałem, no, bo jeszcze wieczorem główny wielkopiecownik mówił mi, że gdzieś tak koło dziewiątej, dziesiątej. „Tak — odpowiedział Trelka — o czwartej dwadzieścia nastąpił pierwszy spust surówki z wielkiego pieca Huty Katowice. I wtedy żona, prawie jeszcze przez sen powtórzyła: „Co, awaria, awaria?" A ja odpowiedziałem: „Nie, tym razem nie".

Wyskoczyłem z łóżka, szybko ogoliłem się, i dużo przed szóstą byłem już w hucie. Ten drugi spust, o siódmej, widziałem już na własne oczy.

WTEDY, GDY POPŁYNĘŁA SURÓWKA

BRYGADZISTA **Stanisław Augustyn** — ratownik:

— Na górze, tam na galeryjce podawane są co chwilę komendy: „Proszę zmierzyć natężenie po prawej stronie hali. Proszę zmierzyć natężenie wzdłuż koryta". Chodzi o natężenie gazu. Ja mam za zadanie je zmierzyć. Gdy słyszę komendy, specjalnym przyrządem badam, robię pomiary natężenia gazu przy piecu. I potem na palcach pokazuję. Przed chwilą pokazałem, że nie ma natężenia.

RADZIECKI wielkopiecownik **Borys Wiaczesław Rostisławin:**

— Garowi pracują doskonale. Jak nasi hutnicy przy wielkich piecach. Mają świadomość wykonywania odpowiedzialnego zadania. I chyba nie trzeba będzie długo czekać, aż opanują ten piec do tego stopnia, że zapomną o tych pierwszych spustach. Ta surówka, powiedzmy dziś, odświętna, stanie się dla nich niebawem codziennością. Będzie to normalna praca. Trudna i odpowiedzialna.

Marian Kworek — zastępca dyrektora krakowskiego Mostostalu — przedsiębiorstwa, skupiającego w rejonie wielkich pieców prawie tysięczną załogę budowlanych:

— Najtrudniejszych dni było tutaj wiele. Przed samym spustem musieliśmy wykonać wiele drobniejszych prac. Montaż wielkich konstrukcji skończył się praktycznie na wieży ciśnieniowej. Takich trudnych operacji w historii tego wielkiego pieca było kilkanaście.

Naszych brygad pracowało tutaj około stu. Wyróżniło się wiele. Trudno wymienić wszystkie — ale wspomnę chociaż o dobrej pracy brygad: **Ignasa, Jelonka, Owczarka, Wnuka, Dubielaka.**

Wtedy gdy płynęła surówka z wielkiego pieca Huty Katowice, ludzie zgromadzeni w hali lejniczej, nie odwracając oczu od płynącej ogniowej rzeki, wspominali swe dawne piece. Budowniczowie kolosa widzieli także z galeryjek, jak garowi w białych hutniczych kombinezonach ocierali z czoła pot. Jak zdejmując rękawice podawali sobie dłonie, jak ich dłonie ściskali przedstawiciele Rządu Polski Ludowej, sekretarze Komitetu PZPR Budowy, dyrektorzy.

— **CHŁOPCY** spisali się dzielnie. Myśmy przed tym pierwszym spustem sporo rozmawiali, tu w hali lejniczej. Trzeba było rozmawiać, bo taka sprawa robi jednak wrażenie — pierwszy spust surówki z największego w Polsce pieca hutniczego. Jeszcze kilka minut przed spustem pytałem, jak się czują, jakie jest ich samopoczucie. Mówili — w porządku. I miny też mieli w porządku.

„Zagrali" jak trzeba, a przecież to nie było odegranie roli, lecz normalna hutnicza robota. Na galeryjkach hali lejniczej sporo przecież było widzów; wielu budowlanych zjawiło się z naszego rejonu. Wszyscy oni z uwagą i wielkim zaciekawieniem patrzyli na odtwórców głównych ról i przy wielkim piecu.

Jest chwila czasu między spustami i jest okazja do wspomnień.

MÓWI SZEF WYDZIAŁU

Dla mnie ważną kartą w historii tego pieca była sprawa skompletowania i przeszkolenia załogi. Ponad sześciuset hutników. Później był okres przejmowania na szkoleniach pracujących obiektów hutniczych przez naszą załogę. Słynna „piątka" w „Leninie", maszyny rozlewnicze w „Bierucie", w „Kościuszce". To już była prawdziwa hutnicza robota. Załoga się sprawdzała. No, a ten kulminacyjny moment był dzisiaj.

Inżynier Marusiński — szef Wydziału Wielkich Pieców HK, pracował przy spuście surówki z wielkiego pieca już dwadzieścia siedem lat temu. Było to w „Kościuszce". Kończył wtedy studia. Zapytany o to, jakie wrażenie wywarł na nim ten pierwszy spust, tutaj, powiedział:

— Był przepiękny, jak żaden inny. Surówka była taka, jaką chcieliśmy otrzymać. Przepiękna...

SREBRNA I PŁOMIENNA NOC

NOCĄ MOŻNA SIĘ KOCHAĆ lub malować zbiorniki tlenu na kolor srebrny. Czytać „Wojnę i Pokój" lub jeździć lokomotywką spalinową. Pisać listy lub suszyć koryta surówki płomieniami.

Ta noc jest noca malarzy, garowych i maszynistów...

CZARNE NA SREBRNE

W szoferce **Stanisław Skwarek** — operator. Porusza dźwignią i unosi w ten sposób dwóch malarzy. Teraz są gdzieś na wysokości piętnastu metrów, oświetlają ich reflektory. Na kolor srebrny malują zbiorniki tlenowe przed halami stalowni. Syczą rozpylacze. Bryzga farba, srebrzy się w blasku reflektorów. Ci dwaj, tam na górze, wyglądają jak kosmonauci. Kombinezony srebrne i kalosze. Kaski i osłony na twarzach. Zerwał się wiatr. Strumień srebra bije w kopuły zbiorników. Jeden z malarzy unosi rękę. Stanisław Skwarek — operator dźwigu „Coles" znowu porusza dźwignią i malarskie zjawy wędrują metr w górę. W miejsce jeszcze czarne, które po kilku minutach staje się srebrne. Zamienia się czarne na srebrne. Noc zapowiada się wietrzna. Teraz, gdy zbliża się 22, znowu zerwał się mocny wiatr. Ale to nie on kołysze wiszącym pomostem, na którym stoją tamci dwaj i malują tlenowe zbiorniki, ten jakby akumulator tlenu dla stalowni, dla potrzeb konwertora. Tak, żeby konwertor miał w razie czego zapasowy tlen „pod ręką". I trzeba jeszcze trochę poczekać. Zjadą, jak będą musieli. A muszą wtedy, gdy braknie na górze farby... Już Stanisław Skwarek opuszcza ich na błotnistą ziemię. I zaraz będzie można z nimi porozmawiać.

Za chwilę, bo podchodzi **Władysław Wilczyński** — mistrz z Przedsiębiorstwa Robót Wykończeniowych.

— Dziś od rana poszło tej farby ponad 600 kilogramów. Wczoraj raz się malowało, dziś drugi. 18 zbiorników mamy już gotowych.

To jest brygada Wilczyńskiego: **Łysakowski, Łada, Szymula** i inni. Tylko zęby im się błyszczą w tej czerni i srebrnym kolorze...

I zjechali: **Tadeusz Grzelka** i **Stanisław Banaś.**

— Na budowie jesteśmy od samego początku. Tysiące ton farby na hale poszło, na ściany. No, dużo by mówić.

— Jak się myjecie?

— Trochę rozpuszczalnika, ciepła woda, dużo, dużo mydła...

Grzelka jest brygadzista. Pamięta malowanie pierwszych baraków zaplecza. Opowiada o seledynach, pomarańczach, brązach, żółciach i tych wszystkich kubłach farby... 500 kilo dziennie.

— Jaki kolor najbardziej lubicie?

— Pomarańczowy!

„SREBRNĄ OKAZJĄ" NA WIELKI PIEC

Ze stalowni na wielki piec idzie się z dwadzieścia minut. Jak dochodzi skakanie — to ta wędrówka nieco się przedłuża. Są miejsca za tymi zbiornikami tlenowymi, gdzie błoto próbuje wlać się do kaloszy. A więc prawie do kolan. Wtedy trzeba szukać płytszej drogi. Wychodzi się na twardsza nawierzchnię, a tu trąbi i oślepia reflektorami „Steyr" albo inny gruszkowiec. No, i już uskok — w błoto. Dlatego ze stalowni na wielki piec nie tyle idzie się, co dochodzi.

Jest radocha, gdy trafia się okazja. A tej nocy okazja była niecodzienna. Akurat ze stalowni wyjeżdżała lokomotywa spalinowa. Pomachałem ręką, zatrzymała się. Wdrapałem się do kabiny, no i już wiedziałem, że za kilka minut będę w pobliżu wielkiego pieca. Że będę sobie jechał jak opróżniona z surówki „Edyta"... Jak jakiś surówkowóz nocno-zmianowy, co to ludzi po nocy wypytuje:

— Z górki chyba lepiej jechać, nie?

— Mnie tam jedno. No, jak się jedzie z wielkiego pieca, troszeczkę spadek jest. Tu od stalowni pod górkę pojedziemy — mówi **Stanisław Sulewski** — maszynista.

— Tam dalej widziałem tyle srebrnego koloru, a teraz znowu ten wehikuł też srebrny, czemu?

— To jest specjalna lokomotywka, specjalnie przygotowana i tak właśnie pomalowana, bo przeznaczona jest do przewozu materiałów gorących.

— W nocy lepiej jeździć, czy w dzień?

— Jeździ się tak samo, tu w kabinie różnicy nie ma. Dzień, noc — to jedno. Tyle, że w nocy trudniej po prostu. Trzeba uważać. Ludzie są zabiegani, kręcą się, szczególnie przy wielkim piecu. Tak, że gdy się zbliżam trąbię i trąbię, żeby uważali.

I gdy zbliżaliśmy się do wielkiego pieca, w tej budce maszynisty spytałem się z jaką prędkością wiózł będzie Sulewski 450 ton surówki z wielkiego pieca. To znaczy wtedy, gdy będzie prowadził tę lokomotywkę ciągnąc za sobą rakietę surówkowozu.

— Dwa, trzy kilometry na godzinę.

Jechaliśmy dziesięć minut. W rejonie wielkiego pieca Sulewski zwolnił. Uważał, co chwilę wyglądał przez okno lokomotywki, trąbił. Ludzie chodzili między nagrzewnicami a wielkim piecem.

— Czy tymi torami można by dostać się na przykład do walcowni? Nie. Musi być przesiadka. Za konwertorami. To jest pociąg relacji Stalownia — Wielki Piec.

CIEPŁO. JUŻ CIEPŁO!

Wysiadka odbywała się pod podłogą hali lejniczej. Tam przystanęła lokomotywka. Podjechała prawie pod tę dziurę, z której, gdy jest spust surówki, wylewa się surówka do surówkowozów. Maszynista Sulewski zatrąbił i podjechał do zestawu z wlewnicami. Teraz, żeby się dostać do hali lejniczej trzeba już piechotką. Po schodkach.

Tej andrzejkowej nocy hala lejnicza wyglądała niezwykle. Hala żyła już nie po murarsku, po monterzsku. Ta hala lejnicza żyła po hutniczemu.

I niezwykły to był widok. Nigdy jeszcze nie widziałem tylu gazowych płomieni, tylu płonących rur i rurek, podziurawionych, z których wydobywał się ogień. I lizał ten ogień skaczący surówkowe koryta. Ogrzewał rowy dla żużla, dla surówki. A ludzie w hali lejniczej patrzyli na te płomienie i już, już „czuli" surówkę z wielkiego pieca. I ciepło było. Już było ciepło w tej hali. Po raz pierwszy.

I można to skwitować krótkim stwierdzeniem: „suszenie koryt" Albo: „wygrzewanie koryt". Albo „sprawdzanie ciepłem". Ale ten widok aż się prosił" o kilka słów więcej. To było w tę andrzejkową noc trochę jakby symboliczne. Jakby miał nastąpić przewrót w zwyczajach ludowych, jakby przestano już wróżyć z wosku, a zaczęto wróżyć z płomienia. Powiedziałem o tym garowemu, który miał patrzyć na te płomienie do rana, który co rusz przestawiał, przekręcał te rury i rurki, jakby tymi płomieniami wędził ryby, a nie koryta żużla i surówki. Wtedy **Ryszard Konieczny** mówił tak:

— To jest tak jakoś na pięć przed dwunastą. Pierwsze spusty są najtrudniejsze. Przyzwyczajamy te koryta do surówki. Muszą one być suche, twarde. Dlatego to palenie. Dzień i noc, dzień i noc. Ta temperatura to jest oczywiście nic, chociaż tak gorąco.

— Chciałem również dowiedzieć się już nie o piecu, nie o tych rozgrzanych płomieniami korytach, ale o samym Ryszardzie Koniecznym. No, bo przecież jemu przyjdzie w udziale obsługa urządzeń, które będą pracować, gdy popłynie surówka.

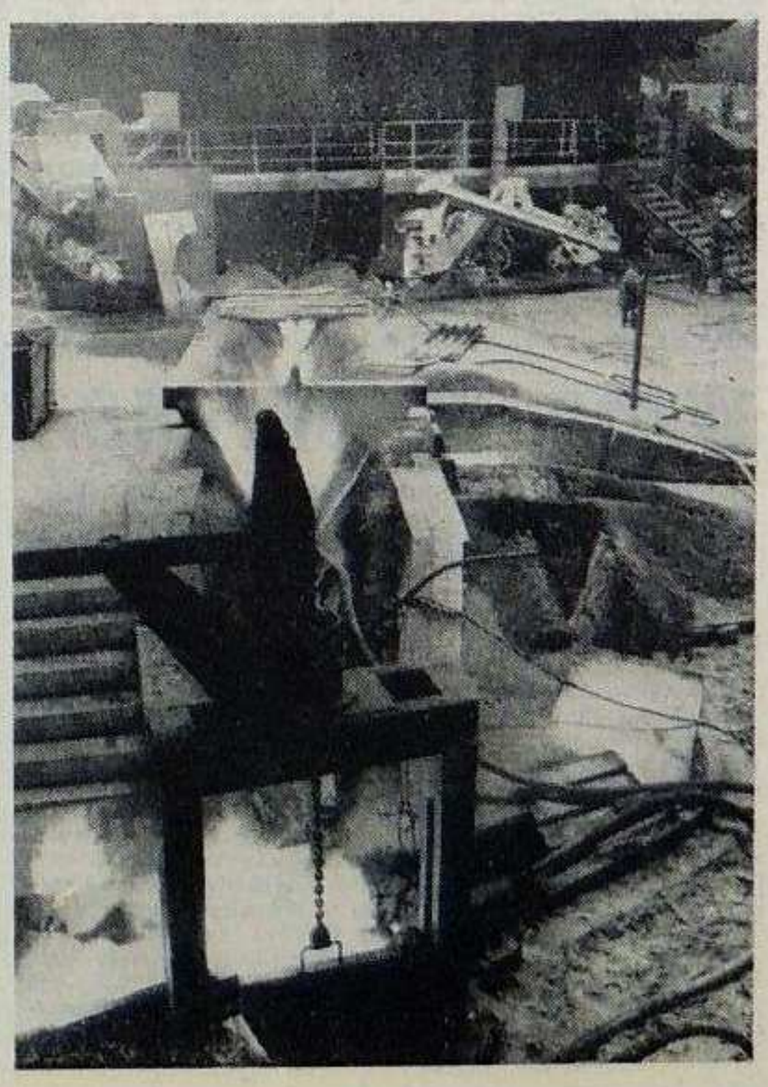
Garowy — Ryszard Konieczny podzielił brygadę, w której pracuje, na hutników starych i nowych. Siebie zaliczył do starych. Wtedy spytałem ile ma lat. Odpowiedział, że 27. Że pierwszy raz widział surówkę w „Leninie", osiem lat temu.

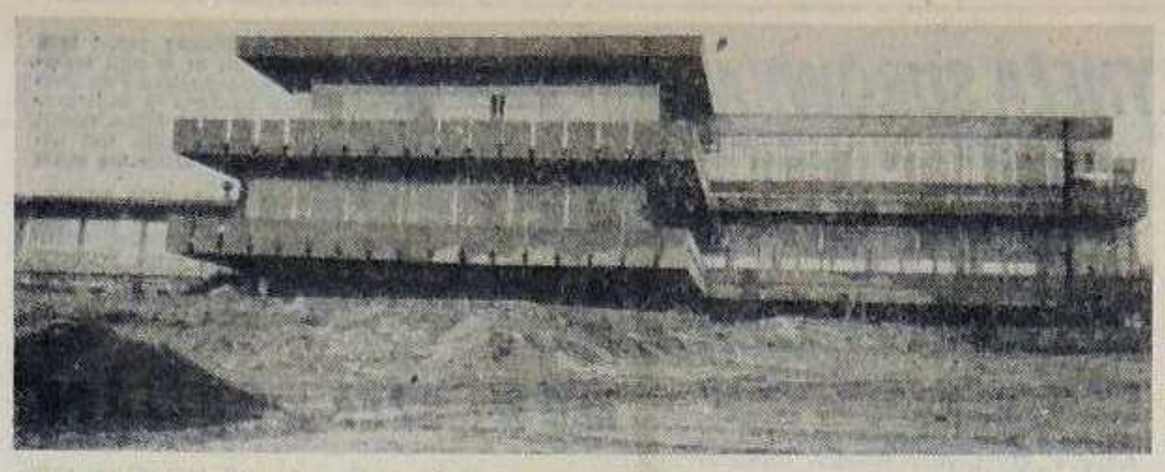
W hali lejniczej wielkiego pieca było ciepło. Tej nocy po raz pierwszy.

ZBIGNIEW FIGAT

Srebrzyści „przebierańcy". *Zdj. J. Sapa*

LUDZIE WIELKIEJ BUDOWY





Jeden z obiektów ośrodka wypoczynkowego w Rogoźniku. *Zdj. J. Sapa*

MŁODZIEŻOWY PATRONAT

WYPOCZYNEK MŁODZIEŻY, odpowiednia regeneracja sił i godziwa rozrywka, zawsze znajdowały się w centrum uwagi organizacji młodzieżowej. Podczas III Plenum Zarządu Zakładowego Związku Socjalistycznej Młodzieży Polskiej, w sprawozdaniu z działalności organizacji od września ubiegłego roku, do października roku bieżącego, wiele miejsca poświęcono problematyce stosownego wykorzystania czasu wolnego przez młodych. Oprócz licznych imprez kulturalno rozrywkowych, wycieczek czy obozów wypoczynkowo-szkoleniowych poczesne miejsce zajęła akcja „Rogoźnik". Akcja ta ma na celu przygotowanie do użytku ośrodka wypoczynku sobotnio-niedzielnego w Rogoźniku.

Decyzja przyjęcia patronatu zapadła w maju, a konkretna działalność w tym zakresie została podjęta od pierwszego czerwca tego roku. Akcję można podzielić na dwa etapy. Do pierwszego — począwszy od wszechstronnej mobilizacji młodzieży — należy zaliczyć codzienne dwukrotne wyjazdy na teren przyszłego ośrodka. Zorganizowano je tak, aby aktywiści pracujący w systemie czterobrygadowym mogli wyjeżdżać w dni wolne od pracy już rano, a grupy pozostałe przyjeżdżały wkrótce po pracy. Także wolne od pracy soboty i niedziele były dniami w których młodzież łączyła odpoczynek z zajęciami w Rogoźniku. Z pomocą pośpieszyli również uczniowie Szkoły Podstawowej nr 12 w Gołonogu i uczniowie Przyzakładowej Szkoły Zasadniczej naszej huty. W akcję włączyły się organizacje: PCK, Klub Honorowych Dawców Krwi, PTTK. W czasie pierwszego etapu uporządkowano teren, rozebrano szpecące baraki, usunięto złom i dokonano makroniwelacji terenu obok pawilonu wielofunkcyjnego stanowiącego trzon ośrodka.

W drugim etapie niezwykle ważne zadania na „linii stali" wyłączyły z prac prowadzonych w Rogoźniku Zarząd Budowy Zaplecz Technicznych. W tej sytuacji po dokładnym przeanalizowaniu rzeczowym i ilościowego zakresu prac postanowiono włączyć do akcji wyspecjalizowanych pracowników Huty Katowice. Generalny wykonawca — Budostal 4 — wypożyczył trzy barakowozy, a specjaliści z huty systematycznie dojeżdżali do Rogoźnika. Przeprowadzono w tym czasie prace na stacji trafo i na stacji paliw, wymontowane zostały uszkodzone, a zainstalowane nowe, sprawne kotły centralnego ogrzewania. Aktualnie obiekt jest podłączony do sieci energetycznej, a ogrzewanie jest już czynne.

Wiele czasu poświęcono — zwłaszcza aktywiści ZSMP i inspektorzy z R-8 — prawidłowej realizacji patronatu — niezwykle cennej inicjatywy, której trud na pewno się opłaci. Młodzi mają nadzieję, że już latem będą odwiedzać ośrodek w Rogoźniku, w którego budowie tak czynnie uczestniczą.

(pw)

WZOROWA BRYGADA

— PRZEZ PIERWSZE trzy godziny malarze wykonują swą codzienną pracę na poziomie zero — informuje mistrz **Antoni Grzęsło**, kierujący brygadą malarzy konstrukcyjnych **Stanisława Kostera**. Poranne przymrozki pokrywają konstrukcje cienką warstwą lodu przez co nie ma możliwości wejścia na dach.

Każdy dzień pracy brygady Stanisława Kostera, z KGR-4 krakowskiego Przedsiębiorstwa Robót Wykończeniowych, zaczyna się tak samo. Kiedy przebiorą się w swoje różnokolorowe kombinezony, pokryte wyschniętą warstwą lakieru, brygadzista i mistrz dokonuje przydziału robót. Zabierają farby, pędzle lub drobne

Stoją od lewej: Stanisław Koster — brygadzista, Lech Staniszewski, Stanisław Kmiecik, Eugeniusz Pawlus, Stanisław Piasecki i mistrz — Antoni Grzęsło. *Zdj. X. Góral*

urządzenia pomocnicze i wyruszają z zaplecza na swoje stanowiska. Ostatnio wydeptują ścieżki na halę walcowni wstępnej. Jest ich w brygadzie dwunastu — **Stanisław Wróbel, Zygmunt Gefert, Stanisław Piasecki, Stanisław Kmiecik, Edward Kaczmarczyk, Lech Staniszewski, Edmund Greia, Zdzisław Cięciel, dmund Pawlak, Marian Jarosz, Roman Stokowski, Eugeniusz Pawlus.** Wszyscy to młodzi ludzie mający jednak kilka lat pracy, w ciągu których zdążyli już zdobyć doświadczenie. Niektórzy zaczynali swą pracę na placu budowy Huty Katowice. Tu zdobywali ostrogi. Rzucono ich od razu na głęboką wodę a właściwie na wysokie konstrukcje. Tylko nieliczni mieli kłopoty z przyzwyczajeniem się do pracy na wysokości.

— W zeszłym roku przyszedł do naszego KGR-4 młody chłopak — opowiada mistrz **Eugeniusz Głodek** — który miał pozytywne wyniki badań wysokościowych. Okazało się jednak, że po pierwszym dniu pracy stał się lękliwy. Twierdził, że słup się chwieje i on na niego już nie wejdzie. Nie miał nigdy do czynienia z dużymi obiektami, wielki przemysł widział tylko w telewizji. Kilka dni pracował na poziomie zero. Przez ten czas mistrz tłumaczył mu, że lęk jest powodem niewyspania, złego sposobu żywienia. Zmienił więc tryb życia i później słup się już nie chwiał.

W brygadzie, trzech pracowników ma ukończony kurs szklarzy i trzech kurs malowania klejowego, jeden natomiast jest cieślą. Dzięki temu brygada jest wszechstronna a to było bardzo potrzebne na takich obiektach jak wydział remontowy, pompownia, kotłownia na Laskach, zajezdnia taboru kolejowego, hotele w Strzemieszycach i teraz na walcowni. Kierownik KGR-4 **Józef Porosło** i jego zastępca **Zygmunt Sikora** z kierownikiem budowy **Ryszardem Nowakiem** analizują już zamówienie dotyczące wykonawstwa robót malarskich i blacharskich na walcowni dużej.

Brygadzista **Stanisław Koster** w PRW pracuje od 12 lat. Od września 1973 roku, kiedy przyszedł do Huty Katowice, powierzono mu brygadę malarzy. Pochodzi z Proszowic pod Krakowem, ale prawdopodobnie na stałe pozostanie w Zagłębiu. Tu się ożenił, otrzymał mieszkanie. W uznaniu za dobrą pracę uczestniczył w ostatnim „Pociągu Przyjaźni" do Związku Radzieckiego.

Duże zaangażowanie, ofiarność i zdyscyplinowanie wszystkich, bez wyjątku, pracowników — pozwala stawiać brygadę Kostera w rzędzie najlepszych brygad Przedsiębiorstwa Robót Wykończeniowych. (xg)

CENTRALNA KUCHNIA pracuje już na „pełnych obrotach". Codziennie produkuje ona ponad 20 ton żywności. Są to posiłki regeneracyjne, obiady, półfabrykaty obiadowe, wyroby garmażeryjne, a nawet cukiernicze.

Wszystkie produkty kuchni-matki muszą jak najszybciej trafić na budowę, do stołówek, wydawalni posiłków, jadalni.

CZYM DOWIEŹĆ?

Taki jest bowiem sens istnienia kuchni. Jednak realizacja planów nie jest rzeczą prostą. Sprawna praca kuchni zależy bowiem od transportu — szybkiego, dobrze zorganizowanego. Dyrekcja WSS „Społem" Oddział Huta Katowice boryka się z niedoborem własnych środków transportu i mimo szczerych chęci — nie jest w stanie zapewnić rytmicznych dostaw produktów kuchni-matki do swoich placówek handlowych na placu budowy.

Mamy nadzieję, że rozmowy które są prowadzone pomiędzy dyrekcją WSS „Społem" a dyrekcją huty, pozwolą rozwiązać ten trudny problem z korzyścią dla załóg hutniczych i budowlanych.

(elb)

W NAGRODĘ ZA SZLACHETNOŚĆ

Z OKAZJI Dni Honorowego Dawstwa Krwi odbyła się w Pałacu Kultury Zagłębia w Dąbrowie Górniczej miła uroczystość wręczenia odznak Zasłużonego Honorowego Dawcy Krwi za oddanie ponad 6 litrów tego cennego płynu i złotych odznak Honorowego Dawcy Krwi tym, którzy oddali powyżej 3 litrów. Impreza zorganizowana była przez Miejski Oddział PCK i odznaki wręczała pani **Zofia Ejzerman** — sekretarz zarządu oddziału.

Wśród kilkudziesięciu wyróżnionych, 34 osoby reprezentowały Klub HDK Huty Katowice. Odznaki Zasłużonego Honorowego Dawcy Krwi oraz upominki w postaci zegarków otrzymali: **Edward Bereżewski, Jerzy Bergtraum, Krzysztof Bejmo, Alfred Dziubała, Bogusław Furtek, Piotr Krukowski, Krzysztof Janicki, Edward Lisowski, Bogusław Pałka, Antoni Rogalski, Leon Sanak, Jerzy Sosiński i Tadeusz Woźniak**; Złote Odznaki Honorowego Dawcy Krwi — **Zdzisław Kuc, Stanisław Pyszniak, Adam Dąbrowski, Leszek Szalski, Wojciech Piątek, Eugeniusz Pawlak, Kazimierz Smoliez, Jan Brzyski, Stanisław Drozdowski, Franciszek Pańczyk, Janusz Klimczyk, Antoni Gromadzki, Zenon Rudnicki, Piotr Barys, Jan Wasiłowski, Wiesław Dąbrowski, Ryszard Czarnecki, Grzegorz Roziel, Tadeusz Filipczyk, Jan Karpiński i Waldemar Arntiumiane.**

W spotkaniu Zarządu Oddziału PCK z dawcami krwi wziął udział sekretarz Komitetu Zakładowego PZPR Huty Katowice **Ryszard Wandasiewicz.** (xg)

PARTIA W DZIAŁANIU

DWUSTU DZIEWIĘĆDZIESIĘCIU CZTERECH członków i kandydatów, czterdzieści cztery grupy, siedemdziesiąt dwóch organizatorów partyjnych w brygadach — tak krótko, przy pomocy tych kilku liczb, można by zacząć prezentację **Podstawowej Organizacji Partyjnej Wydziału Przygotowania Rud i Koksu Huty Katowice.** Od sierpnia, jako pierwsza POP z wydziałów produkcyjnych huty (po organizacji partyjnej Wydziału Transportu) przyjęła nowy system struktury organizacyjnej: wtedy właśnie utworzone tu zostały **zmianowe organizacje partyjne.**

— Ten pierwszy okres — mówi I sekretarz POP, **Zygmunt Marcyzak** — był dla nas bardzo trudny, przysporzył nam wiele kłopotów, przede wszystkim natury organizacyjnej. Musieliśmy jak najlepiej „ustawić" te zmiany, podobierać ludzi tak, by skład każdej z nich jak najpełniej odpowiadał potrzebom wydziału. Oczywiście, wszystko to musiało być podporządkowane strukturze organizacyjnej naszego wydziału. Musieliśmy brać przy tym pod uwagę zarówno sprawy samej produkcji, jak i dobro zatrudnionej tu załogi. Inaczej mówiąc, chodziło o to, by troska o terminowość, rytmiczność i jakość produkcji szła w parze z dbałością o interes pracowników. **Wymagać, ale i dawać, pomagać, gdy zajdzie potrzeba. Równowaga praw i obowiązków.** Człowiek czuje się wtedy prawdziwym gospodarzem miejsca swojej pracy. Ma to bardzo duże znaczenie. **Dlatego właśnie tak duży nacisk w codziennej działalności zmianowych organizacji partyjnych kładziemy na sprawy socjalne naszych pracowników.** Nie przyjedzie autobus, który ma ludzi zawieźć po pracy do domu — interweniujemy, nie dowiozą posiłku regeneracyjnego na czas, albo dowiozą go złej jakości, zimny — interweniujemy. Spyta ktoś, dlaczego my, dlaczego organizacja partyjna? Cóż, wiadomo, że instytucje, które biorą za swe usługi pieniądze, np. PKS czy WPK, nie zawsze wywiązują się z zawartych umów. Najlepiej by było, gdybyśmy w ogóle nie musieli interweniować, ani my, ani związki zawodowe; gdyby wszystko grało. Ale, niestety, interwencje są potrzebne. **I cieszymy się, że ludzie do nas przychodzą z problemami, to dowód zaufania; wiedzą, że nigdy nie spotkają się z obojętnością.** Interweniujemy zwykle skutecznie. Teraz, gdy na każdej zmianie działa jednolita organizacja partyjna, wszystkie te problemy mogą być rozwiązywane na gorąco. Troska o to jest jednym z podstawowych zadań aktywu skupionego w organizacjach partyjnych poszczególnych zmian. Dzięki powołaniu zmianowych organizacji liczba aktywu wyraźnie się zwiększyła.

Powołaliśmy **cztery organizacje zmianowe na oddziałach produkcyjnych; piąta skupia członków partii zatrudnionych w rejonie inwestycyjnym.** W skład organizacji partyjnej każdej zmiany wchodzą partyjni członkowie wszystkich brygad pracujących na danej zmianie. Oznacza to, że wszyscy członkowie danej OOP pracują zwykle razem. **Poza tym, grupy partyjne powołane zostały tak, by członkowie każdej z grup pracowali w jednej brygadzie.** Codzienny kontakt, koleżeńskie, przyjacielskie stosunki — łatwiej wtedy działać, łatwiej podejmować wspólne decyzje itp. Każdy szuka dobrych, najlepszych dla siebie rozwiązań. My wybraliśmy takie. Grupa partyjna, którą tworzą ludzie tego samego zawodu, ludzie pracujący ze sobą na co dzień, na podobnych stanowiskach pracy — to grupa, której efekty działania będą na pewno dobre. Zdążyliśmy się już zresztą tu o tym przekonać. Ważny jest również ten szczegół, że I sekretarze zmianowych organizacji partyjnych pracują zawsze ze swoją zmianą, II sekretarze natomiast — zawsze na zmianie pierwszej. W ten sposób mamy, właśnie poprzez II sekretarzy, codzienny kontakt z poszczególnymi OOP, na bieżąco poznajemy ich problemy i od ręki staramy się je rozwiązywać. Mówię o tych problemach, które wymagają decyzji na szczeblu kierownictwa wydziału czy POP. Pozostałe załatwiają sobie sami, wspólnie z kierownictwem zmiany. Doprowadzić chcemy zresztą do tego, by wszystkie występujące w czasie danej zmiany problemy rozwiązywane były przez **kolektywy zmianowe, w skład których wchodziliby członkowie naszego aktywu, aktywiści grup związkowych, członkowie organizacji młodzieżowej i przedstawiciele kierownictwa wydziału.**

— Mówiliśmy o sprawach socjalnych, problemach organizacyjnych itp. A produkcja?

— Najważniejszym zadaniem wydziału jest oczywiście produkcja. I na problemach z nią związanych skupić chcemy działalność zmianowych organizacji partyjnych. Taki był przede wszystkim cel ich powołania. Program działania na najbliższe tygodnie i na rok przyszły (przedstawiliśmy go kilka dni temu, podczas wyjazdowego posiedzenia Sekretariatu Komitetu Budowy, które odbyło się w naszym wydziale) uwzględnia wszystkie zadania produkcyjne stojące przed załogą naszego wydziału. **Z realizacji tych zadań członkowie partii będą się musieli szczegółowo rozliczać.** Wszyscy członkowie naszej organizacji dobrze zdają sobie sprawę z wagi zadań produkcyjnych. Dają na co dzień przykłady dobrej roboty, zaangażowania, świadomego działania dla dobra swego wydziału, wszystkich jego pracowników. **Powołanie zmianowych organizacji partyjnych pozwala lepiej niż dotychczas wykorzystać te najlepsze cechy naszych ludzi. Mogą się oni lepiej sprawdzić, lepiej wykorzystać drzemiącą w nich aktywność. To duża szansa.** Wielu z nich na co dzień udowadnia, że z szansy tej skorzystali właściwie. Ci najlepsi? Przykładowo: **Wiesław Trzęsimiech** — sekretarz POP, **Ryszard Liszka** — mistrz oddziału przygotowania koksu, **Marian Szot** — mistrz energetyk, **Jan Marek i Piotr Ponichter** — brygadziści na wywrotnicach, **Daniel Ostapowicz** — brygadzista na namiarowni spieku, I sekretarz OOP zmiany pierwszej, **Jan Dul** — mistrz wywrotnicy wagonowej rudy, I sekretarz OOP zmiany drugiej, **Józef Miska** — brygadzista w spiekalni, I sekretarz OOP zmiany trzeciej, **Stanisław Zagórowicz** — brygadzista w spiekalni, I sekretarz OOP zmiany czwartej, **Krzysztof Pniak** — inspektor nadzoru, I sekretarz OOP rejonu inwestycyjnego, **Marian Baranek** — mistrz utrzymania ruchu mechanicznego, **Józef Lubiecki** — brygadzista na składowisku rudy, **Józef Fudali** — brygadzista elektryk utrzymania ruchu. I wielu, wielu innych. Mógłbym wymienić kilkudziesięciu co najmniej. **Jest z czego wybierać. Ludzi mamy naprawdę dobrych.**

(jk)

KAŻDY SZUKA DOBRYCH ROZWIĄZAŃ

W INTERESIE MIESZKAŃCÓW

Z inicjatywy OOP Służb Socjalnych Huty Katowice pod koniec listopada, odbyło się wyjazdowe posiedzenie Egzekutywy POP Służb Pracowniczych HK. Tematem obrad było przygotowanie Osiedla Hutników do okresu zimowej eksploatacji. W posiedzeniu wzięli udział poza stałymi członkami Egzekutywy również zaproszeni przedstawiciele instytucji i organizacji, bezpośrednio związanych z osiedlem m. in.: kierownik Administracji Osiedla Spółdzielni Lokator **Janusz Trzaskalski**, wiceprzewodniczący Komitetu Osiedlowego Samorządu Mieszkańców **Ryszard Sieńczak**, kierownik Działu Eksploatacji OPEC **Zygmunt Beroń.**

Po zreferowaniu całokształtu problematyki przez sekretarza OOP **Jana Bodziocha** oraz kierownika Działu Mieszkaniowego **Ryszarda Kobińskiego** i **Janusza Trzaskalskiego** ze Spółdzielni Lokator, przystąpiono do szczegółowego rozpatrywania poszczególnych problemów.

Na nowym Osiedlu Hutników jest ich wiele, dlatego nie sposób opisywać wszystkie. Do najistotniejszych, wymagających pilnego załatwienia zaliczyć należy: ustalenie jednego gospodarza na tym osiedlu, a nie jak dotychczas trzech, pilne doprowadzenie do należytego funkcjonowania ogrzewania oraz dostarczenie ciepłej wody. Wiele uwagi poświęcono również innym dolegliwościom nękającym mieszkańców, jak: brak dojść do sklepów, żłobków i przedszkoli, brak czynnych anten zbiorczych, szum w instalacji ciepłofikcyjnej, dowóz do pracy itp. Postulowano też konieczność zaktywizowania życia kulturalno-społecznego na nowym osiedlu.

Na zakończenie zabrał głos przewodniczący posiedzenia Egzekutywy, I sekretarz POP Służb Pracowniczych **Czesław Szlęzak**, stwierdzając m. in., że zarówno wizja lokalna na całym osiedlu, jaka poprzedziła posiedzenie, jak również wystąpienia w dyskusji wykazały, że jest tu jeszcze sporo do zrobienia. Wszystkie zgłoszone problemy znalazły się we wnioskach z posiedzenia i będą realizowane zarówno po linii partyjnej, jak i administracyjnej. Zrobimy wszystko — powiedział Cz. Szlęzak — aby na nowym osiedlu żyło się przyjemnie i było ono nie tylko funkcjonalne, ale i piękne. (rs)

NA KONGRES Z CENNYM MELDUNKIEM

WCZORAJ, 6 GRUDNIA rozpoczął się w Warszawie VIII Kongres Związków Zawodowych. Delegacja województwa katowickiego liczy 232 osoby, wśród których 11 reprezentuje budowniczych i hutników Huty Katowice. Są to: **Grzegorz Milewski, Władysława Kowaniec, Janusz Tabor, Henryk Zaręba, Józef Gryt, Henryka Sych, Jan Buczyński, Tadeusz Pasierb, Zenon Pokora, Wacław Kapustka i Ginter Pissarek.**

Nasi delegaci pojechali na Kongres z meldunkiem zawierającym wartość czynów i zobowiązań jakie realizowane były na placu budowy przed tym ważnym wydarzeniem w życiu ludzi pracy. Czyny i zobowiązania były najlepszym miernikiem postaw wszystkich związkowców, którzy dobrą i wydajną pracą wykazali, że bliskie są im sprawy rozwoju ojczyzny. W księdze czynów i zobowiązań wpisana była wartość czynów już wykonanych — 34,5 mln złotych i wartość podjętych zobowiązań — 162 mln złotych.

Na kilka dni przed Kongresem, we wtorek 30 listopada odbyło się uroczyste spotkanie delegatów z czołowym aktywem związkowym placu budowy. Delegaci zaznajomili aktyw z zagadnieniami, jakie będą przedmiotem ich wystąpień podczas obrad komisji problemowych Kongresu. Wysłuchali jednocześnie dyskusji, w której zawarte były propozycje tematyczne i uwagi, jakie nasunęły się działaczom związkowym od momentu wyboru delegatów.

Na ręce kierownika delegacji, przewodniczącego Związkowej Rady Koordynacyjnej **Grzegorza Milewskiego**, w imieniu załogi huty i wszystkich budowlanych, wiceprzewodniczący ZRK **Ryszard Florek** złożył list, w którym czytamy między innymi: ...„w okresie trwania obrad VIII Kongresu — tego największego forum ludzi pracy naszego kraju — zdwoimy nasze wysiłki w realizacji zadań produkcyjnych na najważniejszych obiektach linii stali. W okresie trwania Kongresu będziemy się kierować **wypróbowaną praktyką społeczna, która uczy, że zawsze można zrobić jeszcze lepiej, i w tym będzie największa wartość naszych działań".**

Przewodniczący Grzegorz Milewski zapewnił, że członkowie delegacji reprezentować będą załogę placu budowy jak najlepiej, oraz że przedstawią w trakcie obrad Kongresu osiągnięcia i doświadczenia załóg, wniosą twórczy wkład do uchwał Kongresu, które będą drogowskazem w dalszej działalności wszystkich związkowców.

Życzymy naszym delegatom owocnych obrad!

NASTĘPNYM DNIEM — po nocnym widowisku, jaki zgotowała nam Moskwa radosna swoim największym świętem, obchodami pięćdziesiątej dziewiątej rocznicy Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej — był wtorek. Już o dziewiątej trzydzieści siedzieliśmy w ciepłych autokarach, gotowi na przyjęcie nowej dawki wrażeń jakie zapewnić nam miało to miasto. Dzień był chłodny, temperatura trochę poniżej zera, ale niebo błękitne, a powietrze przejrzyste, co pozwalało porannemu słońcu wyraźnie rysować szczegóły architektoniczne i odległe panoramy.

„Mateczka Moskwa" — tak mówią o swojej stolicy moskwiczanie. Niewiele ponad osiemset lat minęło kiedy niemal legendarny już książ Jurij Dołgorukij — w pobliżu wsi Moskow, na stromym wzgórzu wśród starych sosnowych lasów — założył warowny dwór. W następnych wiekach była to stolica — twierdza rosyjskości tych ziem, dzielnie stawiająca czoła licznym najazdom.

POCIĄGIEM PRZYJAŹNI DO KRAJU RAD (3)

MATECZKA MOSKWA

Raz tylko w osiemnastym stuleciu car Piotr I pozbawił ją tego zaszczytnego miana, przenosząc stolicę do Petersburga, ale rewolucja przywróciła jej panowanie. Tym razem już w Republice Rad.

Obecnie w stolicy Związku Radzieckiego żyje ponad siedem milionów mieszkańców. Jest to największy ośrodek polityczny i przemysłowy ZSRR, ośrodek nauki i kultury, bardzo ważny węzeł komunikacyjny. W Moskwie skupionych jest tysiąc siedemset zakładów przemysłowych i osiemdziesiąt wyższych uczelni, w których studiuje około sześciuset tysięcy studentów. Chcecie przeczytać gazetę? — proszę bardzo, czekają na was trzydzieści cztery tytuły prasy centralnej; macie ochotę na kino czy teatr? — czeka na was przeszło sto kin i czterdzieści teatrów. Jeżeli ktoś ma ochotę na kąpiel — dwadzieścia sześć basenów zaprasza latem i zimą, i tak dalej, i tak dalej. No co, można nazwać Moskwę „Mateczką"? Oczywiście, że można! Jeżeli jeszcze dodać to, co słowem wyrazić najtrudniej, to znaczy atmosferę tego miasta, jakąś ciepłą i uśmiechniętą zarazem — obraz będzie prawie pełny.

Zdj.: Janusz Ciemiński

Autokary zatrzymały się tuż obok największego i jednocześnie najstarszego moskiewskiego placu — Placu Czerwonego. Zwiedzimy Mauzoleum Włodzimierza Iljicza Lenina, złożymy wieńce.

Niespotykany to widok: kilkukilometrowa, spokojnie przesuwająca się kolejka ludzi, przybyłych tu z najodleglejszych stron, by znaleźć się u stóp Mauzoleum, chwilą ciszy uczcić pamięć wodza rewolucji. W tym niekończącym się pochodzie panuje niesłychany porządek. Kiedy na wprost nas znalazły się drzwi tej czerwono-czarnej budowli, umilkły nawet najdrobniejsze rozmowy. Jest cisza. Słychać tylko przesuwające się buty po wyglądzonej kostce placu. Wieńce, warta honorowa, granit i jeden krótki napis, który wystarcza za wszystko — Lenin. I nic więcej. I cisza...

Po obiedzie zwiedzimy jeszcze Muzeum Lenina. Pamiątki, przedmioty osobiste, wszystko co łączyło się z jego osobą i pracą, jest tu przechowywane z największą pieczołowitością. Muzeum zwiedza się sprawnie; wszędzie ruchome schody jadące „w górę" i „w dół".

Kolacja przewidziana jest tego dnia na dziewiętnastą, zostaje zatem jeszcze trochę czasu. Będzie można podzielić się wrażeniami, „wypróbować" osławione moskiewskie metro. Nie ma ani odrobiny przesady w pełnych uznania relacjach na temat metra. Jest faktycznie rewelacyjne. Rozwiązuje w znakomity sposób problem komunikacji w tym wielomilionowym, żyjącym w dużym tempie mieście.

Nietrudno zauważyć dużą świecącą literę „M". To znak, że tu znajduje się zejście do podziemnego miasta, lśniącego marmurem, brązem i kryształem, miasta szybkobieżnych ruchomych schodów i nie spóźniających się pociągów. Znajdujące się na różnych poziomach linie podziemnej kolei zbudowano tak, aby odpowiadały głównym, rozchodzącym się promieniście od centrum ulicom, oczywiście z uwzględnieniem linii okrężnej wiążącej całe to „słoneczko". Składy metro poruszają się systemem wahadłowym, z wielką częstotliwością, w tych samych odstępach czasowych. Nie ma tu mowy o rozkładach jazdy, nikt chyba także nie narzekał, że długo czeka, czy że się spóźnił. Przy wejściu na ruchome schody wiozące pod ziemię, znajdują się automaty z fotokomórką. One inkasują należność — pięć kopiejek. Podchodzisz do automatu — światło czerwone, wrzucasz monetę — zielone. Proste i niezawodne. Jeśli o tej manipulacji przypadkiem zapomnisz, to automat wysunie dwie „łapy", i delikatnie ale stanowczo przytrzyma cię w miejscu.

Dalsze udogodnienie z jakim spotykamy się w metro polega na tym, że jeśli nie wyjdziesz na ulicę, to za owe pięć kopiejek możesz przejechać wszystkimi liniami dowolnie je zmieniając. I możesz obejrzeć wszystkie stacje (bo każda jest inna) ile razy ci się tylko podoba. Moskiewska kolej podziemna uważana jest za jedną z najlepszych na świecie.

Mróz na dworze trochę zelżał. Wracamy do hotelu zmęczeni ilością wrażeń, ale zadowoleni. Na gorąco dzielimy się spostrzeżeniami, zadajemy sobie pytanie: „kiedy Moskwa przestanie nas zaskakiwać?" Jak okaże się później, Moskwa zaskakiwać nas nie przestanie, a te trzy dni jakie tu spędzimy stanowić będą tylko próbkę możliwości stolicy Kraju Rad.

PIOTR WĄSIKOWSKI

WYRÓŻNIENIE DLA OHP

29 LISTOPADA, w gmachu Śląskiej DOKP w Katowicach, odbyło się uroczyste podsumowanie wyników współzawodnictwa między Ochotniczymi Hufcami Pracy z województwa katowickiego. Do rywalizacji, przebiegającej pod hasłem **„Robimy więcej niż nakazuje obowiązek"** przystąpiły 43 hufce. Okazało się, że najlepsze wyniki w pracy i nauce na przestrzeni całego roku szkoleniowego 1975/1976 osiągał Hufiec OHP nr 13-9 im. Leninowskiego Komsomołu z Dąbrowy Górniczej, pracujący przy budowie naszej huty. Jemu też przypadł laur zwycięzcy. Przypominamy, że komendantem tego przodującego hufca jest **Klemens Baranowski.**

Junacy z OHP im. Leninowskiego Komsomołu otrzymali także proporzec Rady Wojewódzkiej Federacji ZSMP za najlepiej prowadzoną działalność ideowo-wychowawczą. Drugie miejsce we współzawodnictwie zajął OHP nr 13-13 z Wodzisławia, z Kombinatu Budownictwa Ogólnego ROW Rybnik, zaś trzecie przypadło junakom OHP nr 13-14 z Katowickiego Przedsiębiorstwa Budownictwa Przemysłowego w Tychach. Wymienione wyżej, trzy najlepsze hufce zakwalifikowały się do rozgrywek na szczeblu centralnym, które rozstrzygnięte zostaną w grudniu.

TRADYCJE HUTNICZEGO TRUDU

CODZIENNIE PRZEZ DWADZIEŚCIA LAT

WIELKI PIEC i mała kartka papieru, na której drobnych literek coraz więcej. Wykręcają się te literki z długopisu **Konrada Grzesioka.**

Czytam te literki przez niego pisane. Głośno, pod wielkim piecem. Ja czytam, a on uzupełnia moje czytanie informacjami:

— „Czesław Jaskólski, Jan Pająk — żużlówka"...

— No! Przy zestawie żużlowym robią wykładzinę.

— Ryszard Malicki, Antoni Dobrowolski — rejon 4, 1".

— Oni pracują między otworami spustowymi czwartym i pierwszym, robią tam porządek przed spustem.

— „5, 6, 7 i 8: Zagała, Majcher, Kaczmarek, Kula — piasek".

— Wymienieni pracują przy rozładowywaniu piasku z wagonów do hali lejniczej.

— „Władysław Ośka, Tadeusz Zegiel — rejon 2 i 3".

— Również między otworami, drugim i trzecim, tam robią wszystko na połysk, żeby porządek był.

— „Lech Cywiński — z nagrzewnicowym".

— Ma dziś ustalić pewne sprawy i wykonać zadanie z nagrzewnicowym. Poszedł tam.

— „Nowak, Piotrowski — rejon 3, 4".

— Między otworami czwartym i trzecim oczyszczają teren.

— „Kuczała — szatnia, Konieczny — suszenie koryt".

— Robi porządek w naszej szatni. W szatni naszej brygady. Tam też musi być wszystko jak należy, budowlańcy tyle co odeszli.

— I tu liczba „16" i tylko literka „K" — nie dokończył pan pisać, przerwałem panu to pisanie pod wielkim piecem.

— „K", tak... to miałem dalej napisać „Kędzierski — narzędzia garowych". Dzisiaj ma tę sprawę uporządkować. Łomy, młotki, haki do dysz.

SILNE OCZY

Na tym „K", na pierwszej literce nazwiska Kędzierskiego kończyła się informacja. Konrad Grzesiok — brygadzista garowych, wszystkie inne informacje mógł już teraz przekazać mówiąc więcej lub mniej. O sobie, o swoich kolegach, o wielkim piecu we „Florianie", gdzie przez dwadzieścia lat oglądał niemal codziennie surówkę. Z bliska, codziennie przez dwadzieścia lat.

— Jak pan widział, pisałem na tej kartce papieru bez okularów. Nie używam. Mam silny wzrok, to patrzenie na surówkę przez dwadzieścia lat jakoś mi wzroku nie popsuło. Mam silny wzrok. Teraz też mi przyjdzie patrzyć, być przy największych spustach surówki z wielkiego pieca, tu w Hucie Katowice. Tam koryta główne z syfonem, to było 7 metrów. Tu jest więcej niż piętnaście. Na raz będę widział dwa razy większy strumień surówki...

Konrad Grzesiok ma spracowaną twarz hutnika. I żywe oczy, które, gdy mówi, patrzą w oczy rozmówcy. O takich oczach mówi się, że są szczere. On powiedział, że są silne.

SPOJRZENIE EKONOMICZNE

Gdy przyszło do pierwszych porównań „tego" z „tamtym", czyli tamtej huty z tą, tamtego wielkiego pieca z tym, Konrad Grzesiok nie wygłosił przemówienia. Nie mówił o sprawach, które są jasne i zrozumiałe, jak: automatyzacja, nowoczesność, wielkość. O tym nie mówił, a jednak potrafił i w tej sprawie znaleźć coś charakterystycznego i nowego.

— Tu, na tej jednostce, rozchód koksu waha się w granicach pięciuset kilogramów na tonę surówki. Tam w Hucie Florian wychodziło nam tego koksu na tonę surówki gdzieś 850 kilogramów. Czyli jest różnica!

— I co — czy hutnikowi zależy na tym, aby tego koksu było na tonę surówki więcej czy mniej?

— To nie tylko mnie. Spojrzenie ekonomiczne trzeba mieć. Każdemu hutnikowi powinno na tym zależeć. Hutnikowi, no, każdemu Polakowi, bo to jest nasza kieszeń, nasz pieniądz wspólny. Więcej koksu, drogiego przecież, to więcej wydać pieniędzy na produkcję surówki...

ŁZY STANĘŁY W OCZACH

Jest rzeczowy. Bardzo konkretny i szczery w wypowiedziach, nawet na temat wody mineralnej. Odpowiada po chwili zastanowienia na pytanie, czy więcej wody mineralnej wypije w czasie dniówki tutaj, od tej, którą pił tam.

— Jeszcze tego nie mogę powiedzieć. Już niedługo, w tym miesiącu powiem. To jakoś też trzeba będzie sprawdzić. Jednak mniej, chyba mniej. Tam było dużo kurzu i ciasno. Tu jest przestrzeń, wentylacja w hali lejniczej, tej temperatury nie ma...

Z „Florianem" byłem bardzo mocno związany. I tam właściwie zamierzałem pracować aż do emerytury. No tak, tak by się to potoczyło, gdyby nie wydział wielkopiecowniczy „Floriana", który poszedł mi na rękę. Zgodzili się na przejście, przeszedłem. Z Huty Katowice przyszło pismo w mojej sprawie. Żeby przenieść. To się postarałem wszystko załatwić, jak należy.

Ze swoją „florianowską" brygadą byłem bardzo związany. Jak rodzina pracowaliśmy. Gdy się rozstawaliśmy, łzy w oczach stanęły.

Czemu? Koleżeńskość na pierwszym miejscu. No, i zdyscyplinowanie. Przychodzili do mnie i pytali czasem: kogo wyróżnić, kto jest bardzo dobry, kogo masz bardzo dobrego, pytali. Wie pan, co mówiłem?

— Co?

— Że mam bardzo dobry zespół. Tyle lat razem, w tych ciężkich warunkach, człowiek z człowiekiem bardzo się zżyje, dlatego łzy stanęły w oczach. Wzruszył się człowiek. Wcześniej bardzo się cieszyłem z przejścia do Huty Katowice, ale jak już przyszedł moment rozstania, łzy stanęły w oczach, było żal. Tej brygady, tych lat.

Tu o tym pamiętam. Chcę, marzę o tym, aby stworzyć taki zespół ludzi, jak we „Florianie". W sobotę przeprowadziłem się do nowego, służbowego mieszkania w Będzinie. Z żoną. Teściowa trochę narzekała, marudziła, bo miała do nas bliziutko. Ja nie narzekam, że ma dalej...

Szczerze mówię.

Uśmiechnął się Konrad Kędzierski. I śmiały się oczy Kędzierskiego. Szczere, przyjazne oczy, które są silne, jak mówił, i w których również kiedyś stanęły łzy.

WZGÓRZE GOŁONOSKIE

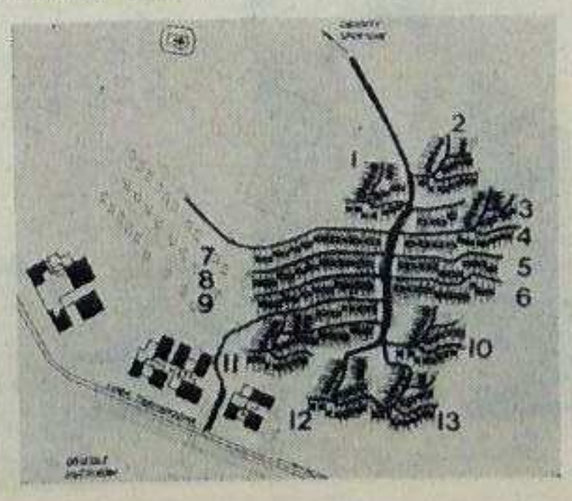
OSIEDLE DOMKÓW

POSTĘPUJĄ PRACE przygotowawcze do rozpoczęcia budowy w Strzemieszycach fabryki domków jednorodzinnych o rocznej zdolności produkcyjnej 250—300 domków. Przypomnijmy, że generalnym wykonawcą fabryki jest PBP Budostal-4. Równocześnie pracownia projektowa katowickiego Inwestprojektu wykonuje studium programowo-przestrzenne osiedli domków jednorodzinnych. Poważnie zaawansowane są prace projektowe osiedla domków na wzgórzu gołonoskim, które wybudowane zostanie na powierzchni 18,2 ha. Projekt ten jest uniwersalny pod względem przystosowania go do konfiguracji terenu oraz do potrzeb i upodobań przyszłych mieszkańców. Z przedstawionych przez projektantów trzech wersji rozwiązania układu domków w osiedlu, jedna wydaje się być najwłaściwsza, i ta prawdopodobnie zostanie zrealizowana.

Ponieważ nachylenie terenu jest zróżnicowane, projektanci proponują zastosowanie zespołów warstwicowych na dużym spadku i zespołów gniazdowych na bardziej płaskim terenie. Taka wersja daje możliwość zastosowania wielu kombinacji, dzięki czemu pojemność osiedla waha się w granicach od 350 do 450 domków. Wszystkie domki połączone zostaną dogodnym układem komunikacyjnym pieszym i kołowym. Projekt ten pozwala maksymalnie wykorzystać całą powierzchnię przeznaczoną pod osiedle. Powierzchnia działki wyniesie 250 do 400 m kwadratowych, w zależności od powierzchni użytkowej domku. Wszystkie domki będą podpiwniczone, co da dodatkową powierzchnię użytkową dla potrzeb gospodarczych i hobbystycznych przyszłych mieszkańców.

Jeszcze jedna, bardzo ważna zaleta projektu przemawia za jego zastosowaniem. Otóż zespoły warstwicowe i gniazdowe można będzie realizować etapowo, niezależnie od pozostałych.

Wstępnie ustalone zostały dane dotyczące typów domków, ich wielkości i procentowego podziału na piętrowe i parterowe. Wszystko to pozwoli projektantom przygotować ostateczną wersję studium programowo-przestrzennego, a wykonawcy i inwestorowi wykonać ekspertyzę geologiczną, uzbrojenie terenu, ekspertyzę konstrukcji budowlanej, zapewnienie dostaw materiałowych. Będzie można również wystąpić do odpowiednich instytucji o nałożenie na projekt instalacji elektrycznej, cieplnej i wodnej. Studium zostanie opracowane do końca bieżącego roku. Również do tego czasu zatwierdzone zostaną projekty domków. (xg)



29 LISTOPADA odbyła się kolejna narada służb bhp huty i budowlanych, której wiodącym tematem była ocena działalności społecznych inspektorów pracy.

NIEPOTRZEBNE SŁUŻBY?

Ze szczegółowych kontroli i analiz wynika, że ich działalność odbiega znacznie od przyjętych norm i obowiązków.

W większości przypadków winę należy upatrywać w niewłaściwym stosunku niektórych kierownictw wydziałów huty i przedsiębiorstw budowlanych do zasad i przepisów bhp.

W konsekwencji skierowano do wszystkich Rad Zakładowych wniosek o dokonanie szczegółowej analizy własnej, społecznej inspekcji pracy i spowodowanie zmiany postawy u tych pracowników, którzy do spraw bezpieczeństwa podchodzą dość nonszalancko i sceptycznie. (xg)

KALENDARIUM BUDOWY HUTY KATOWICE (61)

19 STYCZNIA

● Pod przewodnictwem wicepremiera Franciszka Kaima odbywa się kolejne posiedzenie Komisji Rządowej do spraw bieżącego i stałego nadzoru nad budową i rozruchem Huty Katowice i inwestycji z nią związanych, z udziałem wicepremiera Alojzego Karkoszki, ministrów: budownictwa i przemysłu materiałów budowlanych — Adama Glazura i przemysłu ciężkiego — Włodzimierza Lejczaka, oraz przedstawicieli partyjnych i administracyjnych władz województwa katowickiego.

20 STYCZNIA

● Plac budowy odwiedza uczestnicząca w obradach VII Kongresu Zjednoczonego Stronnictwa Ludowego delegacja Bułgarskiego Ludowego Związku Chłopskiego z wiceprzewodniczącym Rady Państwa Bułgarii, przewodniczącym Związku — Petyr Tanczewem.

● Absolwenci Akademii Ekonomicznej w Katowicach składają w Urzędzie Wojewódzkim 14 prac magisterskich obejmujących całokształt studiów nad komunikacją kolejową, autobusową i tramwajową w rejonie Huty Katowice.

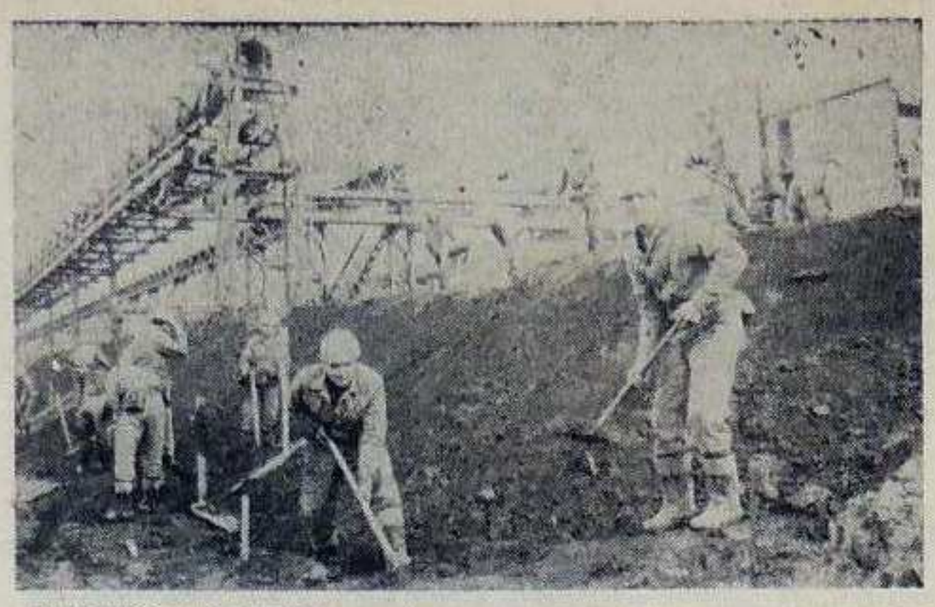
22 STYCZNIA

● Z PRASY: Dni i godziny zmieniają krajobraz między Dąbrową Górniczą a Łośniem. Huta Katowice wkracza w kulminacyjną fazę realizacji. We wszystkich rejonach wyznaczono węzły i obiekty o znaczeniu rozstrzygającym dla dotrzymania terminu pierwszego spustu stali. Tam też przede wszystkim kieruje się zastępy ludzi i sprzętu. Na budowie wielkiego pieca trwa już wymurówka nagrzewnic, a za kilka tygodni rozpocznie się wykładanie garu wielkiego pieca blokami grafitowymi. Operacja ta wymagać będzie wręcz zegarmistrzowskiej precyzji. Wyraźny postęp widać także w stalowni, gdzie z ogromnym rozmachem prowadzony jest montaż hali głównej oraz obiektów pomocniczych. Ekipy spawaczy kończą prace przy pierwszym konwertorze. Zadaniu temu podołać mogą tylko najwyższej klasy specjaliści. W walcowni zakończono pierwszą fazę budowy fundamentu głównej klatki zgniatacza. Cały fundament będzie największym z dotychczas wykonanych w naszym budownictwie przemysłowym. Najbardziej rozległy teren huty — to aglomerownia. Ruszyć musi pierwsza. Jej budowniczowie mają przed sobą mniej czasu niż wykonawcy innych kompleksów. Kalendarz tu obowiązujący wskazuje tylko 252 dni. To wyprzedzenie jest nieodzowne, aby zgromadzić odpowiednią ilość surowca i właściwie go przygotować do przetworzenia w surówkę.

23 STYCZNIA

● W suchym porcie PKP w Małaszewiczach rozpoczyna się załadunek na samochody dwóch regeneratorów dla Huty Katowice, których gabaryty wykluczają przewóz koleją.

● Z Żurawicy — Medyki wyjeżdża pociąg z 20-tysięczną toną radzieckich maszyn i urządzeń przeznaczonych dla Huty Katowice. Są wśród nich wielkie elementy ciężkich suwnic oraz zespoły i podzespoły turbokompresora dla stalowni.



ŻOŁNIERSKA SKARPA ZIELENI

ŻOŁNIERZE PRACUJĄ na skarpie. Z rozrzuconej ziemi powstaje bulwar. Teraz, gdy późna jesień, trudno wyobrazić sobie trawiaste pasmo zieleni, które uczyni drogę ładniejszą, właśnie bulwarową, jakby godzącą widok stalowych konstrukcji, rurociągów z widokiem zielonych, żywych traw i kwiatów.

Chwila rozmowy z ppor. **Ryszardem Jańskim**. Temat: „Żołnierze, młodzi ludzie w niebieskich kombinezonach, kaskach, gumowcach pracujący na skarpie".

— W październiku wielu wyjechało do jednostek a później do rodzinnych domów. Przeszli do rezerwy czyli do cywila. Tak jest jesienia w wojsku. No, i wielu przyszło nowych. Tu pracują żołnierze, którzy służą w wojsku stosunkowo długo. Doświadczeni.

Ppor. Ryszard Jański podszedł do jednego z żołnierzy.

— Wrona! Ile służby?

— Półtora roku, panie poruczniku!

— No właśnie — mówi Jański, dowódca plutonu pracującego w Hucie Katowice. — Czas w wojsku też szybko leci. Niedawno człowiek skończył liceum, później w Poznaniu, Szkoła Oficerska. Latem, w sierpniu była promocja, no a potem Huta Katowice...

Oczywiście żołnierze w Hucie Katowice, to nie tylko ta skarpa, która zazieleni się wiosną. Pracują we wszystkich rejonach, wykonują bardzo odpowiedzialne prace budowlane.

Także wokół budowy. Układają tory kolejowe, porządkują drogi, pracowali przy budowie linii tramwajowej...

Tych nowych, którzy po przysiędze zjadą na budowę, by pomóc, serdecznie powitamy. Tym, którzy przeszli do rezerwy, dziękujemy. Za solidną robotę. I za tę skarpę, która zazieleni się wiosną.

(f)

W HUTNICTWIE

NOWOŚCI ŚWIATOWEJ TECHNIKI

OŚRODEK BADAŃ hutniczych w Liege opracował automatyczne urządzenia do równoczesnego pobierania próbek oraz pomiaru temperatury i aktywności tlenu w kąpieli metalowej. Urządzenie to można stosować w każdych warunkach pracy i uzyskiwać wiarygodne wyniki pomiarów przy znacznym zmniejszeniu czasu oczekiwania. Szereg belgijskich zakładów stosuje to urządzenie do kontroli produkcji. Najważniejsze zalety urządzenia to: oszczędność czasu o 2 — 3 min. (wytop), znaczna poprawa dokładności pomiarów, pobieranie próbek zawsze w tym samym miejscu i na dużej głębokości, jednoosobowa obsługa.

W ZWIĄZKU RADZIECKIM opracowano nową technologię odsiarczania surówki w kadzi, za pomocą pasywowanego magnezu. Magnez zanurzony w surówce na głębokości 1,5 do 2 m wyparowuje i tworzy z siarką siarczek magnezu, który wydziela się na powierzchni surówki. Stosowanie tej metody zmniejsza zużycie magnezu z 0,4 do 0,25 kg (tonę surówki).

W INSTYTUCIE Technologicznym w Sztokholmie opracowano nowy sposób przeróbki drobnej rudy na grudki. Nowa metoda (proces COBO) została opatentowana w wielu krajach. Szwedzka firma Sala International AB uzyskała licencję na rozpowszechnianie tego procesu na całym świecie. Rudę wraz z innymi dodatkami dostarcza się do misy obrotowej, gdzie tworzą się grudki o średnicy ok. 20 mm. Po wysuszeniu, grudki utwardza się parą w autoklawie przy ciśnieniu 16 atmosfer i temperaturze 205 st. C. Nowa metoda znajdzie być może zastosowanie do grudkowania rud magnezowych i pyłów, powstających przy produkcji surówki i stali.

W CZERWCU BR. uruchomiono w szwedzkiej firmie „Arvesta" nową walcownię zimną, produkującą najszersze na świecie blachy taśmowe ze stali odpornej na korozję, o szerokości do 2 m. Nowa walcownia dostarczona przez firmę SACK posiada roczną zdolność produkcyjną 30.000 ton, która w drugim etapie budowy (1978 r.) ma być zwiększona do 40.000 ton. Szerokość blachy taśmowej wynosi 1.500 do 2000 mm, grubość 3 — 6 mm, długość do 10.000 mm, masa kręgu 25 ton, prędkość walcowania 105 m/min.

W ZWIĄZKU RADZIECKIM opracowano nowy środek o nazwie „Niogrin", chroniący przed przymarzaniem minerałów do wewnętrznych ścian wagonów. Wypróbowano urządzenie do rozpylania tego środka na ściany wagonów, uzyskując pozytywne wyniki. Powyższy środek mógłby być wykorzystany przy transporcie materiałów sypkich w hutnictwie.

RYSZARD SIEŃCZAK

KALENDARIUM BUDOWY HUTY KATOWICE (62)

24 STYCZNIA

● Odpowiedź na apel KB PZPR pod hasłem „Wykonamy więcej i lepiej niż to wynika z naszych obowiązków", zmieniła się w powszechny czyn budowniczych, przyspieszający tempo robót na rzecz terminowej realizacji obiektów Huty Katowice, dla uczczenia VII Zjazdu PZPR.

31 STYCZNIA

● Huta Katowice reprezentowana przez dyrektora naczelnego mgr inż. Zbigniewa Szałajdę i I sekretarza Komitetu PZPR Budowy — Waldemara Kowalskiego podpisuje porozumienie o współpracy z Politechniką Śląską reprezentowaną przez rektora prof. dr hab. inż. Jerzego Nawrockiego i I sekretarza KU PZPR doc. dr Stanisława Janiczka. Porozumienie ma na celu wspólne rozwiązywanie najważniejszych problemów technicznych i technologicznych związanych z projektowaniem, dochodzeniem do projektowych zdolności produkcyjnych oraz bieżącą eksploatacją Huty Katowice.

5 LUTEGO

● Załoga PBP Budostal-1 przekazuje Mostostalowi Kraków dla montażu konstrukcji, gotowy fundament hali pompowni w rejonie wielkiego pieca.

6 LUTEGO

● Członkowie Klubu Dziennikarzy Depeszowych Stowarzyszenia Dziennikarzy Polskich reprezentujący całą prasę krajową, zapoznają się z budową Huty Katowice.

● Prezydium Rządu ocenia stan zaawansowania robót na budowie i podejmuje kolejne decyzje zapewniające prawidłowy przebieg procesu inwestycyjnego, kładąc szczególny nacisk na doskonalenie koordynacji robót, podnoszenie wydajności pracy oraz dalszą koncentrację sił i środków.

10 LUTEGO

● Załoga Konstalu w Chorzowie kończy montaż podwozia pierwszego surówkowozu — wagonu do transportu płynnej surówki dla Huty Katowice — i wysyła je do Nowokramatorskich Zakładów Maszyn Ciężkich w ZSRR, gdzie zmontowane zostaną pojemniki i mechanizmy obracające te urządzenia.

11 LUTEGO

● Rozpoczyna się betonowanie fundamentu pod klatkę walcowni zgniatacz. Załoga Budostalu-2 postanowiła skrócić tę operację o 3,5 miesiąca, co stanowi 50 proc. normatywnego cyklu budowy.

15 LUTEGO

● Na budowie Huty Katowice powołany zostaje samodzielny Zarząd Oddziału Polskiego Towarzystwa Turystyczno-Krajoznawczego, którego prezesem zostaje Jan Dymarski.

16 LUTEGO

● Egzekutywa KW PZPR w Katowicach pod przewodnictwem członka Biura Politycznego KC, I sekretarza KW PZPR Zdzisława Grudnia przyjmuje do realizacji „Program nasilenia działalności ideowo - wychowawczej i propagandowej związanej z uruchomieniem Huty Katowice".

● Hutę Ferrum w Katowicach opuszcza pierwszy zbiornik ciśnieniowy na tlen przeznaczony dla Huty Katowice. Waga urządzenia — 45 t, średnica — 3 m i wysokość 16 m.

KONCERT NA KWANTOMETRY I KOMPUTERY

BUDOWA LABORATORIM Metalurgicznego Huty Katowice nie szła łatwo. Budynek nietypowy, wymagana wielka dokładność i precyzja wykonania. Obiekt od razu musiał być przygotowywany do spełniania swoich zadań. Instalacja elektryczna, wodna, klimatyzacja czy wentylacja — wszystko musiało być wykonane czysto i solidnie, bo warunki w jakich będą pracować tu urządzenia komputera i skomplikowana aparatura laboratoryjna muszą być niemal sterylne.

Kierownik laboratorium **Tadeusz Radka** objaśnia funkcjonowanie tego największego w kraju laboratorium metalurgicznego rozpoczyna od poczty pneumatycznej. Nie ma tu okienek i napuszonych urzędniczek za nimi, są natomiast automaty. Niewielkie metalowe skrzynie, uzbrojone w liczne światełka. To tutaj przejmowane będą przesyłki, pędzące kanałami pod wpływem ciśnienia powietrza. „Doręczyciel" docierający do laboratorium ze spiekalni, wielkich pieców i stalowni, to metalowy rozkręcany walec. Jego średnica odpowiada w przybliżeniu średnicy kanału, a niewielki odstęp uzupełniony jest filcową uszczelką, dla zatrzymywania powietrza i zmniejszenia tarcia. Wewnątrz opisanego walca umieszczona jest określona próbka. Można powiedzieć, że laboratorium jest ściśle połączone z trzema wydziałami ,trzema nitkami poczty pneumatycznej. Komunikacja taka znajduje się również wewnątrz obiektu między piętrami. Uzyskuje się w ten sposób przyśpieszenie wykonania analizy i oczywiście oszczędza biegania z góry na dół.

Obok niewielkiego pomieszczenia stacji nadawczo - odbiorczej poczty, znajduje się większa sala z przeróżnie ustawionymi urządzeniami. Tu znajdują się szlifierki odpowiednio przygotowujące próbki stali, które następnie powędrują do pracowni kwantometrycznej, gdzie wykonane zostaną analizy przy pomocy kwantometru. W drugiej części tej samej sali przeprowadzane jest przygotowanie prób mineralnych. To tutaj trafia przesyłki z rudą, topnikami i spiekiem. Próby te są pobierane przez pracownika na stanowiskach kontrolnych, znajdujących się w wydziałach.

Wstępnie przygotowana próba ulega w laboratorium dalszej obróbce, umożliwiającej przeprowadzenie badań. Najpierw próba zostaje dokładnie rozdrobniona. Służą temu znajdujące się pod ścianami tak zwane młynki Bleulera. Po wyjęciu z takiego młynka nadesłany z wielkiego pieca czy z aglomerowni materiał ma postać miałkiego proszku.

Kolejnym etapem w drodze do określenia wartości próby jest przygotowanie — jak mówią pracownicy laboratorium metalurgicznego — tak zwanej „pastylki". Nazwa dowcipna i trafna. „Pastylka" bowiem jest okrągła, lekko błyszcząca, o średnicy około dwu i pół centymetra. Ma barwę zwykle brunatną, oczywiście w zależności od rodzaju substancji. Aby „pastylkę" sporządzić, do zmielonej próby dodawany jest biały proszek zwany lepiszczem. Specjalny mieszalnik dokładnie miesza oba materiały, a uruchomiona następnie prasa hydrauliczna sprasowuje proszek czterotonowym uściskiem w zgrabny krążek.

O piętro niżej znajduje się centrum laboratorium metalurgicznego Huty Katowice, czyli pracownia kwantometryczna. Skomplikowanym urządzeniom nie wymknie się żadna usterka analizowanego materiału. Nad pracą tej placówki czuwa kierownik, **Wojciech Bzowski**. Przy pulpitach i ekranach — wysoko kwalifikowani pracownicy. Im nie wolno jest się zgubić wśród dziesiątków przycisków, pokręteł, skal. Od ich prawidłowych odczytów zależy przecież jakość stali wyprodukowanej przez naszą hutę. Praca o wysokiej odpowiedzialności. Nie wolno się pomylić przy odczytywaniu wyników, gdyż jedna pomyłka tutaj, pociągnie szereg błędów już przy produkcji.

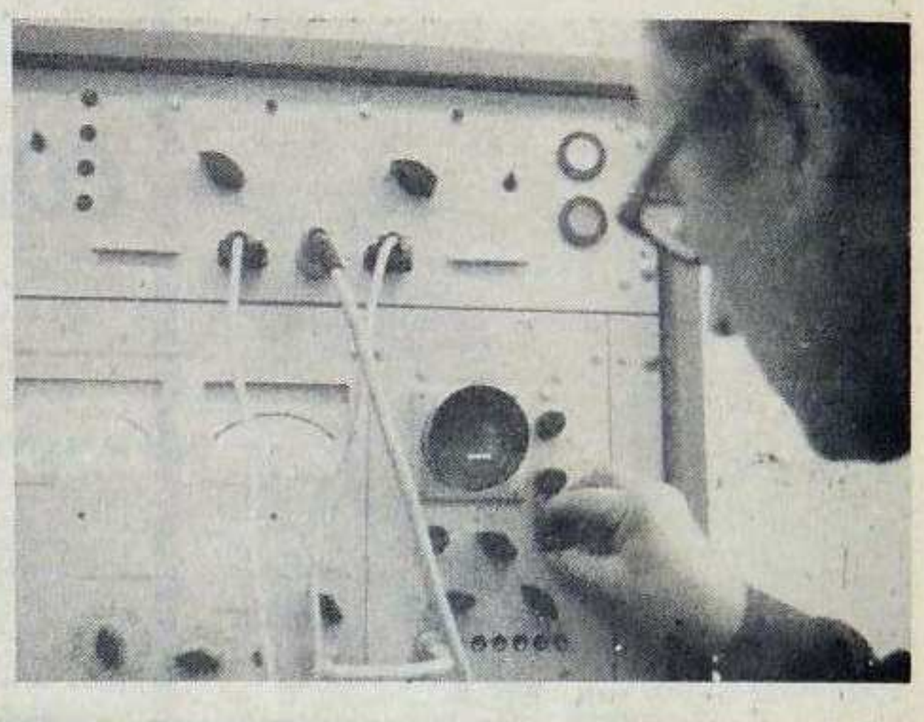
Oczywiście nie tylko ruda, spiek czy topniki będą badane w naszym laboratorium. Ma ono służyć przecież i innym wydziałom huty. W tym celu utworzona została pracownia spektograficzna, której zadaniem będzie badanie różnych materiałów nietypowych, to znaczy śrub, części konstrukcji i innych elementów, których niezawodność musi być udowodniona niezaprzeczalnie.

W innej znów sali, w której trwają ostatnie przygotowania do rozpoczęcia pracy, ustawiono automatyczne analizatory do oznaczania zawartości węgla, siarki i gazów w stali. Kiedy zwiedzaliśmy obiekt, konserwatorzy katowickiego serwisu ARL uruchamiali zmontowane bloki.

I jeszcze jedno, niezwykle istotne pomieszczenie już wkrótce zostanie oddane do użytku. To pomieszczenie dla komputera, który będzie regulował pracę centralnego laboratorium huty. Operacja dostarczenia próby, wykonania analiz i podania wyników będzie trwała tylko pięć minut. W tym nowoczesnym, wyposażonym w najnowszy sprzęt laboratorium nie mogło zabraknąć pracowni, w których analizy wykonuje się metodami tradycyjnymi. Można tu zbadać wartości paliw, topników, koksu, kamienia wapiennego czy wapna palonego. Pracownie te zatrudniające pracowników z kwalifikacjami nie mniejszymi jak ci od kwantometrów czy spektometrów, spełniać będą role głównie wzorcową, gdyż tamte skomplikowane urządzenia, żeby rozpocząć prace muszą posiadać pewien punkt odniesienia. Powierzone im zostaną funkcje rezerwy i pomocy — jak to mówią: „na wszelki wypadek".

Należy stwierdzić, że laboratorium metalurgiczne, jakie otrzymała niedawno nasza huta, stanowić będzie czynnik o zasadniczym znaczeniu w produkcji stali najwyższej jakości.

P. WĄSIKOWSKI



BOGATA OFERTA

WŚRÓD LICZNYCH imprez jakie przygotowują na tegoroczny sezon zimowy Zarządy ZSMP poszczególnych przedsiębiorstw oraz ZB ZSMP, na uwagę zasługują organizowane już tradycyjnym zwyczajem obozy i zimowiska.

Członkowie organizacji młodzieżowej z Huty Katowice wypoczywać będą w atrakcyjnych miejscowościach Beskidu Śląskiego. Zorganizowane zostaną dla nich dwa turnusy, pierwszy w terminie 15—30 stycznia 1977 i drugi od 1 do 15 marca 1977 roku. Młodzi pracownicy Budostalu-4 wyjadą na obozy do Krynicy, które trwać będą w dniach 6—18 stycznia i 14—31 marca przyszłego roku.

Przygotowywane są także zimowiska dla uczniów Zasadniczej Szkoły Budowlanej B-4 oraz dla junaków OHP im. Leninowskiego Komsomołu. W styczniu 1977 do Jeleśni wyjadą na zimowy wypoczynek członkowie ZSMP z PRI Dąbrowa Górnicza. W dniach 7—24 stycznia i od 23 lutego do 8 marca 1977 zorganizowane zostaną obozy zimowe przez Zarząd ZSMP Budowy.

Przewiduje się, że ponad 1200 młodych hutników i budowlanych skorzysta z jedno- dwu i wielodniowych wycieczek, które prowadzić będą organizatorzy turystyki, przeszkoleni wcześniej przez ZSMP. Trasy tych wyjazdów powiodą przez malownicze zakątki Beskidu Śląskiego i Żywieckiego.

KALENDARZ z kartkami do wyrywania ma jeszcze i te zalety, że na ich odwrotnej stronie można znaleźć ciekawostkę z interesującej nas dziedziny. Spośród wielu ciekawostek, na rozpowszechnienie zasługuje chyba zwyczaje towarzyskie, czyli tzw. „demokratyczny savoir - vivre".

A oto ciekawostka z kalendarza, pt.: „Tytułowanie": „Znajomi rodziców mówią ich dzieciom na ty, do czasu pełnoletności lub trochę krócej, chyba, że młoda jednostka domaga się dalszego tykania. Słowo „panna" wychodzi z użycia i nawet bardzo młoda kobietę tytułuje się „panią". Forma z użyciem imienia zdrobniałego („pani Dorotko") zwracamy się do osób zażyłych. Jeśli jesteśmy z kimś na „pan", „pani", to w ich obecności nie mówimy o nich „on", „ona", tylko „pan Adam", „Pani Hala". Do małżeństwa, z którym nie jesteśmy na „ty", zwracamy się „państwo wybacza", a nie „wybaczcie".

PANI DOROTKO

W towarzystwie używamy jak najmniej tytułów i niekoniecznie w każdym zdaniu, a więc np. mówimy: „pan profesor wspomniał, że lubi pan szarlotkę, zrobiłam ją z myślą o panu". Tytułów takich jak magister, inżynier, kierownik w towarzystwie lepiej nie używać wcale". (rs)

MY TU GADU, gadu o konwertorach, klatkach walcowniczych, spiekach, surówkowozach, namiarowniach i tak dalej, a tymczasem pojawiły się na budowie kalmary....

Oto garść refleksji budowniczych i hutników, którzy pisali na ten temat w specjalnym zeszycie formatu A-4:

RAZ KALMARA PROSZĘ

(1) „Zupełna nowość. Trudno jeszcze wiele o tym mówić. Obawiam się, że może to być sztuczne białko. Dosyć pikantne, przydatne na przykład na weselne przyjęcia".

(2) „Faszerowany jest bardzo smaczny".

(3) „W sosie greckim jest wspaniały".

(4) „Kalmar pod wszystkimi postaciami jest doskonałym środkiem odżywczym, smakowym, nadaje się do szerokiej konsumpcji i w związku z tym należy go jak najszybciej rozprowadzić wśród konsumentów".

(5) „Jako nowy produkt, przyrządzany w różnych postaciach, jest smaczny i powinien częściej znajdować się na naszych stołach".

(6) „Nie jest najlepszy".

(7) „Nie za bardzo. Cierpki jakiś. Dodatki, owszem, dobre".

(8) „Smaczny, to nie był, ale dobrze podany".

(9) „Z wyglądu przypomina gumę do żucia".

(10) „W smaku jak świńskie uszy w galarecie. Świńskie ucho na sucho...".

(11) „Zły nie był a dobry wcale, nie mówiąc już o wyglądzie".

(12) „Nie najgorszy. Nie gryzie, nie chodzi po ścianie".

Wpisów jest jeszcze kilkanaście. Znalazły się w zeszycie formatu A-4 zaraz po degustacji kalmarów, jaka odbyła się w stołówce nr 11 na głównym placu budowy. Zjedzono wówczas dwieście porcji kalmara w sosie greckim, galarecie, faszerowanego i a la flaczki. Zjedzone zostały wszystkie porcje przygotowane przez kuchmistrzów WSS Społem, Oddział Huta Katowice. (f)

REFLEKSJA TYGODNIA

INFORMACJE o stanie załogi uszeregowane są w wierszach po 80 znaków. Dla każdej jednostki organizacyjnej. Jednostek jest ok. 150. To zostaje przeniesione na karty perforowane 80-kolumnowe. Każdą kolumnę określa jeden znak. To jest zakodowane. Maszyna musi informację rozkodować. W hali maszyn taśmy podkładane są pod czytnik pracujący z szybkością 800 kart na minutę, po wczytaniu karta zostaje przeniesiona do pamięci maszyny cyfrowej. Składa się ona z 65 tysięcy komórek. Jedna mieści 4 znaki. Z tego widać, że 80-kolumnowa karta perforowana zawierająca 80 znaków, mieści się w 20 komórkach. Ostatnią fazą jest przetworzenie danych na odpowiednie układy informatyczne tak żeby wydawnictwa na drukarce miały logiczny sens. Jest to czytelne dla człowieka i jak najbardziej zrozumiałe...

(słowa: Z. F. zdj.: J. S.)

No i jak człowieku?

RUSZA DRUGA TAŚMA

TAŚMA SPIEKALNICZA. To jedno z tych urządzeń Huty Katowice, o których mówimy, największe, najnowocześniejsze. Taśmy (dla jednego wielkiego pieca będą pracowały dwie, w przyszłości dla dwóch pieców — trzy) pochodzą z ZSRR. Nad przebiegiem prac montażowych od samego początku czuwali specjaliści radzieccy z inż. **Borysem Klinowem** na czele. Pierwsza taśma już pracuje, co godzinę dostarcza 540 ton spieku, czyli aglomeratu, który jest gotowym wsadem dla wielkiego pieca. Przy drugiej trwają końcowe prace montażowe i mechaniczne. Prowadzą je brygady z kilku przedsiębiorstw m. in z PBMKR — Częstochowa, PPRM — Poznań, Elektromontażu nr 2 Poznań, Elektromontażu nr 2 z Krakowa, Elektromontażu nr 3 z Katowic, Instalu, ZAM-u Kęty. Obok budowlańców spotkać można również hutników. Ponad 160 mechaników, ślusarzy i spawaczy z Wydziału Mechaniczno-Konstrukcyjnego Huty Katowice wykonuje kolektory ssące i połączenia z komorami ssącymi. Tempo robót nie słabnie ani na chwilę, wszyscy zdają sobie sprawę z tego, że taśma jak najszybciej musi być przekazana do eksploatacji.

JAK POWSTAJE SPIEK

Budynek główny spiekalni, w którym znajdują się taśmy ma wysokość kilkunastopiętrowego wieżowca. Składniki wsadu wielkopiecowego: ruda, koks i topniki, zanim trafią na taśmę, przechodzą przez skomplikowany system przenośników, podajników, zasobników, zbiorników, wag. Dopiero na końcu tej długiej drogi, która raz wznosi się ku górze raz opada w dół, znajdują się taśmy — ogromne, szczególnie obudowane, rolkowe transportery. „Taśma to rodzaj rusztu, na którym bezustannie piecze się rudny „placek". Na 312 metrach kwadratowych rusztu leży mieszanka. Taśma przesuwa się powoli: do 7,5 metra na minutę. Piec zapłonowy bucha na mieszankę gazowym płomieniem o temp. 1300 st. C. Zapala się koksik i — zanim mieszanka skończy swój „pobyt" na taśmie — tworzy się z niej spiek, czyli aglomerat..." — Tak opisywał powstanie spieku Tadeusz Strumff.

POWÓD DO SATYSFAKCJI

Największy zakres prac mają ludzie z P-5 czyli Przedsiębiorstwa Budowlano-Montażowego Kopalń Rud z Częstochowy. Oni wznosili konstrukcję tego ogromnego budynku, montowali pierwszą taśmę. Teraz kończą drugą.

— W ciągu trzech miesięcy zamontowaliśmy ponad dwa i pół tysiąca ton konstrukcji dla drugiej taśmy — mówi kierownik montażu **Mieczysław Gawroński**. — Z tą drugą taśmą jest już o wiele łatwiej, prace idą w szybszym tempie. Wykorzystujemy doświadczenie, jakie zdobyliśmy podczas montowania urządzeń pierwszej taśmy.

Mieczysław Gawroński pięć lat temu ukończył studia na Politechnice Częstochowskiej. Podjął pracę w Hucie Bieruta. Uczestniczył w robotach związanych z modernizacją tamtejszej walcowni blach grubych. Budował koksownię i odsiarczalnię gazu. Już wtedy, w „Bierucie" podpatrywał starszych, doświadczonych fachowców, poznawał tajniki monterskiego fachu. W 1974 r. oddelegowano go na budowę Huty Katowice. Obiekty aglomerowni „wychodziły" wówczas dopiero z ziemi. Huta trzeba było sobie wyobrazić. Inżynier Gawroński nie bardzo mógł sobie wówczas wyobrazić to wszystko, co miało tutaj stanąć. A może tylko ta jego wizja była mniej śmiała, skromniejsza od dzisiejszej rzeczywistości?

— Nie zdawałem sobie sprawy, że wyrośnie tu coś tak dużego — mówi dziś. — Może to wszystko dlatego, że nie było czasu na głębsze, pełniejsze spojrzenie w przyszłość; dokumentację otrzymywaliśmy fragmentarycznie. Nim skończyliśmy jedną fazę, trzeba było myśleć o następnej.

Kiedy pracował w „Bierucie" w każdą niedzielę szedł z żoną na spacer, często spotykał się z kolegami z uczelni, z przyjaciółmi. Dziś wyjeżdża na budowę „w nocy" i wraca również nocą. Nie pamięta, kiedy ostatnio był w kinie, teatrze.

— Bo z wielu rzeczy trzeba obecnie zrezygnować, bo przecież Huta, to rzecz najważniejsza — dla mnie, dla nas wszystkich. Budowanie czegoś tak wielkiego, czegoś co wykroczyło poza skalę wyobrażeń, daje poczucie zadowolenia, radości.

Rozmawiamy o tym długo z inż. Gawrońskim. Nasz rozmówca opowiada o ludziach, którzy z nim współpracują, o atmosferze, która towarzyszy codziennej, trudnej pracy.

— Nastrój wiele znaczy, człowiek się wtedy bardziej angażuje...

BYŁY TRUDNE DNI

Najwięcej kłopotów mieli z konstrukcją, ze skompletowaniem tysięcy stalowych części, elementów, a później z ich transportem.

— Przewiezienie całej dostawy musieliśmy zorganizować sami, własnymi siłami, środkami — opowiada Gawroński. — Były takie elementy, jak np. reduktor o wadze ok. 40 ton, dla których trzeba było zorganizować specjalny transport. Gdy zaczynaliśmy stawiać pierwsze konstrukcje załoga PBMKR na budowie huty liczyła zaledwie 30 osób. Te 30 osób to byli ludzie z dwóch, starych wypróbowanych brygad: **Stefana Sypki i Alojzego Żdżuja**. Po upływie pół roku doszły brygady **Edwarda Siaty, Andrzeja Grochala** i inne. Załoga powiększała się coraz szybciej, dziś liczy już ok 260 osób.

STYPKA I INNI

Tempo pracy jest bardzo szybkie. Wszyscy, którzy tu przychodzili i przychodzą, mają tylko dwie drogi — albo dostosować się do tego wzmożonego tempa albo od razu odejść.

— Nie może być dysproporcji pomiędzy jedną brygadą a drugą — mówi Gawroński. — Ludzie Stypki, Żdżuja, Siaty, Czyżewskiego i innych nadają bardzo wysokie tempo i pozostali muszą się utrzymać na tym samym poziomie.

— Dla maruderów, nie ma wśród nas miejsca — stwierdza **Jerzy Zając**. — Praca sama nas goni. Jerzy Zając jest z zawodu ślusarzem, pracuje w brygadzie **Stanisława Czyżewskiego**. Montował urządzenia pierwszej taśmy spiekalniczej, obecnie wznosi komin wentylacyjny dla drugiej taśmy. Przyszedł do „Katowic" z Olkusza, z kopalni Pomorzany. Zaliczany jest do grona najlepszych. Przy budowie komina zastajemy także 7-osobową brygadę **Eugeniusza Piątka**. Piątek także należy do pionierów, do tych, którzy stawiali pierwsze konstrukcje budynku głównego spiekalni. Wraz ze swoimi ludźmi zamontował wszystkie urządzenia odpylania, całą instalację odpowietrzenia rurociągów drugiej taśmy. Tu, w Hucie Katowice zdobył dyplom mistrza i spawacza konstrukcji stalowych. Na tej budowie minął mu szesnasty rok pracy w PBMKR Częstochowa.

Podobny jubileusz obchodził inny przodujący brygadzista — wspomniany już Stefan Stypka, człowiek, który budował w życiu niejeden wielki zakład przemysłowy, niejeden hutniczy obiekt. Jest fachowcem cenionym i szanowanym, cieszy się dużym autorytetem wśród ludzi. Nie lubi chaosu, przypadkowości. Gdy wraca wieczorem do domu w Częstochowie — już myśli o dniu następnym, o kolejnej budowlanej dniówce. — Wszystko musi być zrobione w terminie i jak należy — tłumaczy nam.

Cała brygada Stypki cieszy się bardzo dobrą opinią, zaliczana jest do przodujących. Na tę opinię zapracowali wszyscy jej członkowie, a najbardziej **Władysław Rybakiewicz, Jan Wójcik, Stanisław Kolmaciak, Jan Sztychno, Ginter Hyla i Mieczysław Stanierowski.**

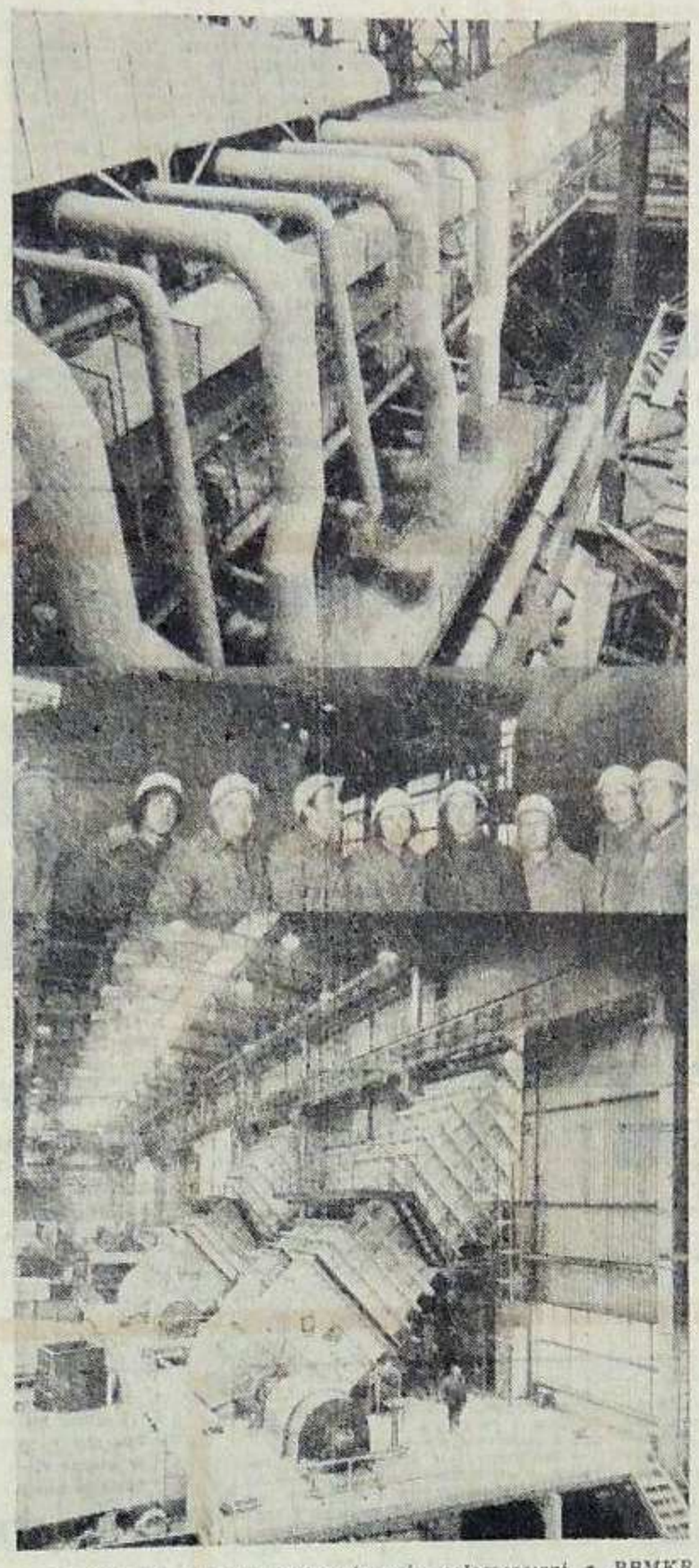
PROSZĘ PAMIĘTAĆ...

...pamiętać o ludziach z Elektromontaży. Podczas naszej wędrówki po spiekalni często słyszeliśmy o ofiarności i wyjątkowo trudnej roli, jaka przypadła ekipom elektromonterów. Hutnicy powiedzieli nam:

— Elektromontażowcy otrzymują fronty jako ostatni, mają więc najmniej czasu na wykonanie swoich prac. A pomimo to, świetnie sobie radzą, mają „złote ręce".

Gdy oddajemy ten numer do druku, nasi bohaterzy kończą swoje dzieło. Rozpoczyna się rozruch odcinka drugiej taśmy spiekalniczej, odcinka prowadzącego od namiarowni do mieszalnika.

ELŻBIETA BUJNA



Na środkowym zdjęciu: budowniczowie aglomerowni z PBMKR Częstochowa. Od lewej: Henryk Dąbek, Ryszard Balik, Stefan Stypka, Eugeniusz Piątek, Ginter Hyla, Mieczysław Gawroński, Jerzy Zając, Marian Motyl i Stanisław Czyżewski.

Edward Siata *Zdj. J. Sapa*

WYDZIAŁ REMONTOWY W-69 będzie Wydziałem Młodzieżowym. Zdecydowaną część załogi stanowią właśnie młodzi. Zgromadzono tu pracowników posiadających wysokie kwalifikacje zawodowe i wkładających wiele zaangażowania w sprawy huty.

Wzięli oni udział w licznych, istotnych remontach terenowych w kluczowych wydziałach naszej huty, dorzucając tym samym kolejną cegiełkę do uruchomienia kombinatu. W walcowni półwyrobów szybko usunęli awarię generatora numer 1 i awarie silnika manipulatora, przyczyniając się do niezakłóconej pracy tego wydziału. Kompleksowy przegląd suwnic.

MŁODZI Z W-69

w tym wydziale, to również robota pracowników z W-69.

W Wydziale Wielkich Pieców chłopcy i dziewczyny z W-69 montowali instalację elektryczną surówkowozów i stanowisk maszyn rolewniczych. Dokonali tu również przeglądu i montażu instalacji elektrycznej na estakadach transporterów. Odwiedzili także aglomerownię, uczestnicząc w pracach rozruchowych tego wydziału, wykonując prace elektromontażowe na taśmie spiekalniczej, przeprowadzając rozruch suwnic tego wydziału, oświetlenie taśmociągów.

Potężne 450-tonowe suwnice ze stalowni także były sprawdzane przez młodych pracowników wydziału remontowego W-69. Oczywiście, jest to tylko znikoma część tego, co zrobili w okresie przygotowywania huty do rozruchu. Długa jest lista wszystkich przeprowadzonych dokładnie i z dużą fachowością prac. Do wyróżniających się brygad należą brygady mistrzów **Henryka Rojka, Kazimierza Czubera i Jerzego Sokoła.**

Należy dodać, że poza tymi pracami wydział we własnym zakresie utrzymania ruchu prowadzi montaż instalacji centralnego ogrzewania oraz prowadzi prace przy budowie pomieszczenia wewnątrz hali, gdzie znajdować się będzie rozdzielnia robót i pokoje mistrzów. Wykończenie pomieszczeń socjalno-biurowych w W-69 także przeprowadzono we własnym zakresie, a niedawno został uruchomiony punkt wydawania ciepłych napojów.

(pw)

CZY WIECIE, ŻE

HUTA „POCHŁANIAĆ" będzie olbrzymie ilości poszczególnych składników... Otóż w ciągu roku 1980 nadejdzie tu ponad 7 mln ton rudy, ponad 2 mln ton topników, ponad 3 mln ton koksu, 0,7 mln ton złomu, 0,5 mln ton olejów opałowych, 0,8 mln ton węgla... Materiały ogniotrwałe (m.in. do wymurówek pieców i konwertorów) — to 30 rozmaitych pozycji (ponad 290 tys. ton). Oblicza się, że wszystkie te dostawy „przyjdą" w 370 tysiącach wagonów!

Już w przyszłym, 1977 roku — w ciągu każdej doby huta odbierać będzie 9300 ton rudy 3100 ton topników i 6 tys. ton paliw.

70 lokomotyw i ok. 270 wagonów, oraz cała olbrzymia sieć transporterów — zapewnią „przemieszczenie" 33 tys. ton w ciągu jednej doby na terenie wewnętrznym huty. A przecież rok 1977 to dopiero początek: produkcja 2,2 mln ton stali...

ŚWIADOMI CELU, MYŚLĄCY, PRZEWIDUJĄCY

Z CHWILĄ PODJĘCIA decyzji o rozpoczęciu załadunku wielkiego pieca wsadem nastąpił praktycznie ostateczny etap poprzedzający rozruch pod obciążeniem nie tylko kompleksu wielkiego pieca i stalowni konwertorowo - tlenowej, ale całego kombinatu. Jest sprawą oczywistą, że praktycznie jest to jeszcze faza prac montażowych, która trwać będzie do momentu przekazania hutnikom wszystkich kompleksów do eksploatacji a sterowanie ta działalnością i odpowiedzialnością za sterowanie tym procesem, jego prawidłowym kierunkiem i efektywnością, poczynając od końcowej fazy montażu i prób, a w większości przypadków od rozpoczęcia rozruchu, spoczywa na służbach użytkownika i jego kierownictwa. Wynika to z konieczności i z potrzeby w pełni odpowiedniego przygotowania się kadry eksploatacyjnej — każdego jej ogniwa i każdego stanowiska pracy — do prób pod obciążeniem, oraz do podjęcia właściwej eksploatacji.

W miarę postępu robót pierwszego podetapu ciężar gatunkowy zadań, obowiązków i odpowiedzialności uściślony został do zakresu linii stali i spoczywa w ostatnim czasie przede wszystkim na służbach produkcyjnych.

Na oczekiwane efekty końcowe składa się trudny do określenia wysiłek wszystkich uczestników procesu inwestycyjnego, a w głównej mierze projektantów, producentów konstrukcji stalowych, maszyn i urządzeń, zarówno krajowych jak i zagranicznych, wykonawców robót budowlano-montażowych oraz służb inwestycyjnych Huty.

Właśnie na finiszu działalności inwestycyjnej, związanej z budową pierwszego podetapu, warto zreasumować wkład służb inwestycyjnych w dzieło kilkudziesięciu tysięcy par pracowitych rąk.

Dziwna to profesja — inwestor. Nikt nie ma takiego wpisu w dyplomie. Żadna uczelnia nie uczy nawet co człowiek, któremu przypisany zostanie taki zawód, będzie robił. Praktycznie zaczyna on od zera, mimo że ma wykształcenie ekonomiczne lub prawnicze, ukończył studia: inżynierskie wszystkich specjalności; budownictwa ogólnego, lądowego lub przemysłowego; geologii i geodezji; mechaniki, elektrotechniki, elektroniki i automatyki, oraz instalacji sanitarnej itp. Doświadczenie trzeba zdobywać przez wiele lat.

Dziwny to zawód. Liczebna załoga inwestycyjna posiadająca tak wielorakie kwalifikacje zawodowe sama nie wytwarza ani materiałów, ani urządzeń, nie buduje i nie montuje. Mimo to ma ona współdecydujący wpływ na końcowy efekt całej batalii. Służba inwestycyjna skupia i koordynuje działanie wszystkich ogniw uczestniczących w procesie inwestorskim w taki sposób, aby spełnione było dotrzymanie obowiązującego cyklu budowy, aby obiekty oddane zostały w terminie, oraz by nie przekroczono założonych kosztów budowy.

Zanim ktokolwiek rozpocznie projektować obiekt, musi posiadać opracowany program inwestycyjny. Pracownicy służb inwestycyjnych, współuczestnicząc w wykonywaniu pomiarów geodezyjnych, opracowywaniu dokumentacji geologicznej, perspektywicznych planów inwestycyjnych — rocznych, dwuletnich i wieloletnich — opracowują tym samym umowy o realizację inwestycji i przygotowują dokumentację dla uruchomienia finansowania zadań inwestycyjnych. W miarę postępu prac na placu budowy rozliczają przedsiębiorstwa z zakończonych obiektów, poszczególnych etapów i wykonanych już zadań inwestycyjnych, pełnią nadzór inwestorski, uzgadniają wieloletnie, roczne i kwartalne, a nawet miesięczne plany przerobowe, ze wszystkimi generalnymi i kompleksowymi wykonawcami i podwykonawcami. Współuczestniczą także w koordynacji i realizacji inwestycji towarzyszących.

Niezmiernie ważnym zadaniem, mającym decydujący wpływ na terminową realizację poszczególnych obiektów jest skuteczne zapewnienie dostaw maszyn, urządzeń, materiałów i konstrukcji stalowych od producenta. Wiąże się z tym także współudział przy wyborze ofert importowych przy zawieraniu kontraktów. Ponieważ do momentu częściowego i końcowego odbioru obiektów i zadań inwestycyjnych, oraz przygotowania inwestycji do użytku — w ogóle wszystkiego, co istnieje na placu budowy — zajmuje się służba inwestycyjna, nie bez znaczenia jest uwzględnienie w jej strukturze gospodarki magazynowej, konserwacyjnej i spedycyjnej.

O skali trudności pracy służb inwestycyjnych świadczy również fakt, że materiały i konstrukcje, maszyny i urządzenia, dostarcza na plac budowy Huty ponad 300 przedsiębiorstw zgrupowanych w czternastu zjednoczeniach. Każde z nich ma jeszcze większą armię kooperantów, w tym również zagranicznych. Dodatkowo: przeszło 80 przedsiębiorstw z 20 krajów świata za pośrednictwem 12 central handlu zagranicznego. Same tylko konstrukcje stalowe realizowane są przez ponad 100 wytwórców, podlegających szesnastu zjednoczeniom. Tak duży asortyment dostaw maszyn i urządzeń, realizowany przez tak dużą grupę dostawców, a ponadto skoncentrowanie tych dostaw w bardzo krótkim okresie czasu — bo zaledwie trzech lat — nie występował przy żadnej z dotychczas realizowanych polskich inwestycji. Operatywne zabezpieczenie terminów dostaw w kolejności technologicznej wymaga olbrzymiej ilości pracowników — bez precedensu w kraju. Dlatego zaistniała pilna konieczność stworzenia takiej struktury organizacyjnej, aby jak najlepiej wykorzystać wiedzę i umiejętności pracowników by zajmowali się oni tym kompleksowo — w jego całokształcie. W Hucie Katowice powołano tym samym Generalnego Realizatora Inwestycji oraz Rejonowe Służby Inwestycyjne (pisaliśmy o nich w poprzednim numerze „Głosu").

Większość obowiązków i zadań, przypadających na służby inwestycyjne wynika z obowiązujących w budownictwie przepisów, lecz tę ostatnie powstały wówczas, gdy nie myślano jeszcze o tak poważnych rozmiarach inwestycji. Zakres czynności wykonywanych przez te służby wykracza zatem daleko poza przepisy i normatywy — niezależnie od koordynacji wprowadzonej przez Generalną Dyrekcję Budowy. Inwestor pełni — z uwagi na realizację robót przez kilku głównych wykonawców, oraz trójszczeblową organizację wykonawstwa (generalny wykonawca — kompleksowi wykonawcy — podwykonawcy) — funkcje koordynacyjne: tu decyduje się o kolejności prac i technologii prowadzenia robót w skali głównego placu budowy i ściśle związanych z budową Huty inwestycji niesienia do poszczególnych rejonów, powiązań międzywydziałowych i obiektów.

Mimo, że zakończony został pierwszy podetap, pracy służbom inwestycyjnym nie ubędzie. Wręcz przeciwnie: drugi podetap, a później drugi etap budowy Huty, wymagać będzie od pracowników jeszcze większej mobilizacji i operatywności. Zadania są trudne, a terminy napięte. Ale — jak twierdzi dyrektor inwestycji **Wincenty Waga** — w tej batalii o ostateczny sukces najważniejszy jest człowiek. Człowiek świadomy celu, myślący i przewidujący, bez reszty zaangażowany, posiadający dużą wiedzę i duże doświadczenie. Bez tych cech osobowości, które posiada zdecydowana większość załogi służb inwestycyjnych, nie jest możliwa realizacja zadań inwestycyjnych.

(xg)

WIADOMOŚCI SKRAJOWE

CHARAKTERYSTYCZNĄ dla pewnych środowisk postawę wykazał magister K. T., który zawiódł, gdy w krytycznym momencie trzeba było podjąć decyzję. Na zdjęciu: mgr K. T. ucieka przed odpowiedzialnością. Zdjęcie wykonano „trafipaxem".

ZGODNIE z wcześniejszą zapowiedzią, i w ogóle zgodnie podajemy dziś dalszy ciąg notowań na giełdzie pod nazwą „skąd nam grozi zawał serca". Przy zmianach podajemy (w nawiasie) poprzednie notowanie:

ZAWAŁ SERCA

próba skorzystania z telefonu wewnętrznego w celu zadzwonienia np. do Katowic lub na numer czterocyfrowy 98 pkt. (87);

oczekiwanie na tzw. „taxi" — a) na parkingu huty — 80 pkt., b) w Katowicach — 100 pkt.;

wizyta w jakiejkolwiek stołówce na placu budowy — 95 pkt.;

wizyta w pozostałych stołówkach na placu budowy — 90 pkt.;

ciąg dalszy nastąpi — 47 pkt.

I PO CO TO GŁUPIE GADANIE?

NO, BO WEZ PAN, panie Spółka — pisze do nas pan **Kazimierz De.** z walcowni półwyrobów — na przykład rzecz taką: mówiło się u nas przy różnych okazjach, **że chcieć to móc**, itepe, itede. Przysięgam, że chciałem. Nigdy w życiu swoim tak nie chciałem, jak wtedy. No wprost przerażająco chciałem. I co z tego? Ona nie mogła. Nie mogę dziś, powiedziała, i tyle. Nie pomogło nawet to, że jestem kierownikiem, a za niedługo będę dyrektorem. Czy możesz mi więc pan powiedzieć, panie Spółka, po co to głupie gadanie przy różnych okazjach?

(odcinek czwarty)

— Napije się pan? — zaryzykował po raz drugi dyrektor Grzdyl, nie licząc wcale na to, że gość się zgodzi.

— No, w tej sytuacji, pal go szóść, jedną szklaneczkę... — zaskoczył dyrektora Waldek Potrzeba. — Mogę iść na piechotę. Niedaleko mam. A, ostatecznie, u pana mogę zostać na noc, panie kierowniku.

„Cholera mi go nadała" — pomyślał dyrektor i odwracając się w stronę sypialni,

KTO TAM PUKA?

krzyknął: — Klaro, podaj dwie szklaneczki, tylko czyste!

— Co pan? To Klara jest u pana? Krew by pana zalała.

— Przepraszam, nie ma jej tu, myślałem, że jestem w biurze. Wszystko mi się przez pana po...

— Dobra, nie musi pan kończyć...

— No, więc mówi pan, że się pan napije jednego?

— Ja, jak coś powiem, to święte. Nie to, co pan, panie kierowniku. Może pan nalać. Coś panu powiem zaraz takiego, że...

W hallu zabrzmiał telefon...

ODPOWIEDŹ

LICZNIK taksówki, którą jechałem do domu, wystukał o 20 złotych więcej niż zwykle, mimo że jechałem tą samą co zazwyczaj drogą. Gdy wyraziłem swe zdziwienie, kierowca powiedział, że **ogrzewanie było włączone, a pod wpływem ciepła wszystko się ROZSZERZA. Czy to prawda?**

Sprawdzimy, gdy w pomieszczeniach Spółki zaczną grzać kaloryfery.

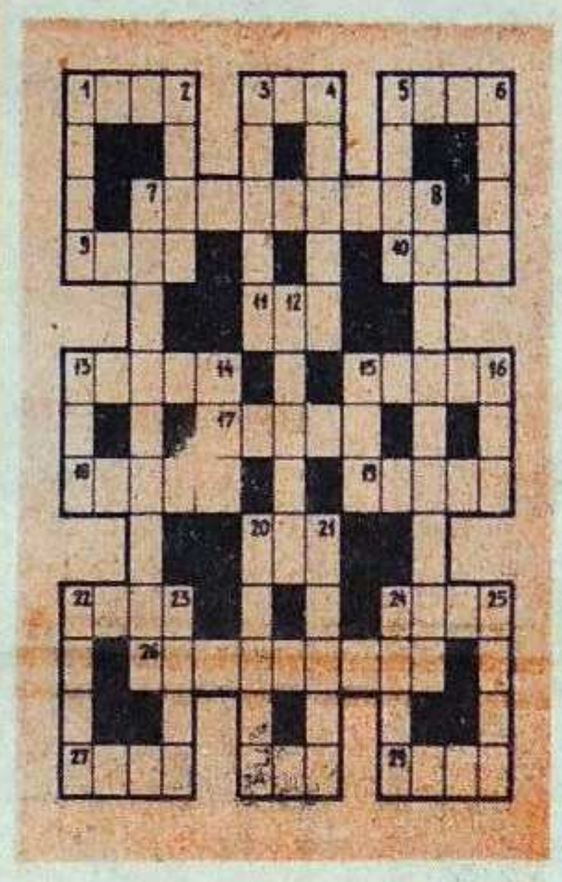
STRONA OSTATNIA ● REDAGUJE SPÓŁKA Z NIEOGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, CZYLI ENSEMBLE TERRIBLE

POZIOMO: 1. Nawet, gdy tak dużą rzekę dodamy, jak ta z Irtyszem, to i tak to samo będzie; 3. Strażacy muszą mieć dobry; 5. Czejanda np.; 7. Niby to samo, co buntownik, ale jeśli dobrze pomyśleć, to...; 9. Żywa i wesoła dziewczyna do przewożenia w kopalni długich przedmiotów; 10. Przenośnie przeszłość z teraźniejszością łączy; 11. Rosyjski, ten, no; 13. Jeśli już wybucha śmiechem, to tylko demonicznym; 15. Może być z oparciem, może być bez oparcia, ale jest na pewno prosty; 17. Z obydwu stron zamsz, czy to nie dziwne; 18. Królem był, ale był mały, więc się mógł w niej zmieścić i ukrywać; 19. Powstaje w prosty sposób: przez derywację wsteczną od dźwigać; 20. Poluje się na niego; 22. Krew w niej płynie, dość często też widuje się ją na cmentarzu; 24. W nim zimna woda, trochę będzie szkoda; 26. Od drzwi kobieta; 27. Karakułowy np.; 28. Łatwe, bo to herbata; 29. Maszynowy, luna, parkowanie się od tego zaczyna.

PIONOWO: 1. Dać go można komu, w stopach; 2. Pokoju, przyjaźni, poświęcić się dla niej można; 3. Lasu, liści, zboża — to przenośnie, a w ogóle — to cicho; 4. Paproci raz w roku, wieku raz w życiu; 5. Strachu np. niska, wysoka, różnie; 6. Nie czas jej żałować, kiedy las płonie; 7. Znajomość formy, aktorskie, żołnierskie; 8. Z Mniszkówny wchodzi na ekrany; 12. Jest czarna, szara, przydrożna; 13. Niemiecki, arlekin, duży w każdym razie; 14. Początek Niagary; 15. Końska de; 16. Trzy ósme logarytmu; 20. Z dział się na niego wali; 21. Do klepania; 22. W jeden owies, w drugi siano; 23. Ma swoje jabłko; 24. Iskier np.; 25. W Andrzeja lał się.

Rozwiązanie z poprzedniego numeru: POZIOMO — Wars, gem, piec, towarzysz, pies, twór, hak, tuman, seans, oktet, kumys, opory, PKP, iotr, ucho, regulacja, agat, Ata, tuba; PIONOWO — wamp, skos, gmach, muzyk, post, chór, termometr, zwiadowca, antyk, tok, nos, sto, sny, pauza, ława, rent, ujot, oaza.

KRZYŻÓWKA



AGNIESZKA F. CURUŚ – kwaterolog

WYRUSZA NA POLOWANIE

KIEDYŚ TAK w nocy zmarzłam, że gdyby mnie użyli do chłodzenia wielkiego pieca, albo do produkcji mrożonych knedli z mięsnym nadzieniem, to i tak zostałoby we mnie sporo zimna, i z niejednego faceta mogłabym jeszcze zrobić bałwana.

Nikt mnie jednak nie użył w celach zamrażania czy chłodzenia czegokolwiek.

I bardzo dobrze. Jego strata. Do rana odtajałam i po dwóch herbatach z wódką w środku (tak zwaną „wkładką na wszelki wypadek" — jak mówi moja nowa gospodyni, p. Eugenia), łaziłam cały ranek w szlafroku czerwonym, koszuli nocnej. Paznokcie miałam robić, listy pisać, przeprać trochę — bo była niedziela. Do obiadu nic nie zrobiłam. Nic. Nawet nie pomogłam p. Eugenii obrać ziemniaków. (Jak nie jadę do domu, gospodyni częstuje mnie obiadem, a ja ją kawą i ciastkami).

— Raz se chłopa w miesiącu może pani przyprowadzić, przecież ja życie rozumiem — mówiła podczas obiadu, przystępna pani Eugenia.

— Mój narzeczony, pani Eugenio, nigdy by tutaj nie przyszedł, nigdy.

— A co to? Źle jest tutaj, czy co. Tapczan prawie jak nowy. Fotele są, lampka nocna, stolik. Ciepło. No, czego więcej trzeba? No, czego, powiedz pani, czego jeszcze trzeba, to się może wystaram.

— Nic nie potrzeba, pani Eugenio, nic. Wszystko jest u pani najlepsze, a mimo to, mój narzeczony nigdy by tutaj nie przyszedł. To tyle na ten temat, dajmy sobie spokój.

— Ale czemu, czemu by nie przyszedł? — pytała.

I co jej miałam odpowiedzieć, no co? Że nie mam narzeczonego i że jak mam trochę czasu i jest niedziela, to mnie diabli biorą zamiast narzeczony? Diabli mnie muszą brać, no bo nie weźmie mnie narzeczony, którego nie mam...

Pani Eugenia powtarzała to swoje „czemu, czemu by nie przyszedł?" a ja próbowałam wymyślać powody, dla których mój wymyślony narzeczony tutaj nie przychodził:

— Jest bardzo nieśmiały — mówię — On woli dzień i noc pracować w hali konwertorów, niż tu przychodzić. Taki jest...

— I nie cni mu się za panią, jak tam jest tak długo? Nie cni mu się?

— Za stalą mu się bardziej cni niż za mną...

— Z konwertorem ślubu przecie nie weźmie — medytowała pani Eugenia. — A może pani jest jakaś nie bardzo, co, Agnieszko kochana? — pytała gospodyni.

A ja w tym szlafroku i nocnej koszuli w porze obiadu, gdy już wypiłam kompot, powiedziałam:

— Fakt. Jestem jakaś nie bardzo. Muszę się zmienić na lepsze. Od jutra wyruszam na polowanie. Coś trzeba upolować na zimę, bo znowu zmarznę tak, że można mnie będzie użyć do produkcji mrożonych knedli. Aparat, to ja owszem jestem, ale agregat to chyba jeszcze nie...

HASŁO TYGODNIA

POLSKI LEŃ ZGUBI CIEBIE I TWÓJ DOM!

„NIJAK nie mogłem sobie z nimi poradzić — pisze p. K. T. Spytałem ich więc, czy mają prawo? Powiedzieli, że nie mają, ale powinni mieć. To ja do nich wtedy, żeby przyszli, gdy

TO TEŻ SPOSÓB

prawo będą mieć. To oni mi znowu, że właściwie mają że to ode mnie zależy. A, jeśli ode mnie — ja im powiedziałem ,to się nie zgadzam. Miałem prawo".

No cóż, to też sposób na bycie kimś. Nawet niezły. Ale do czasu, niestety, do czasu.

OGŁOSZONY niedawno wśród dzieci pracowników huty konkurs plastyczny pod hasłem: „Huta — rysunek z wyobraźni" cieszył się dużą popularnością. **Dzieci miały narysować lub namalować coś z**

HUTA W OCZACH DZIECI

huty na podstawie opowiadań rodziców. Oto jak na podstawie rozmów rodziców — **10-letni Piotrek Z.** z Dąbrowy G. wyobraża sobie kierownika wydziału, w którym pracuje ojciec. Obraz zdobył wyróżnienie.

Z KRONIKI

Przedsiębiorstwa odpowiedzialne za eksploatację i utrzymanie w niezłym stanie dróg dojazdowych do huty — zatrudniły ostatnio kilkunastu wysportowanych, silnych, młodych chłopaków. Przeszli oni specjalny kurs dobrych manier, a dyżury, które będą

pełnić przez całą dobę na wszystkich dojazdowych drogach, raz na zawsze rozwiążą tzw. „problem dziury w moście". Na zdjęciu: jeden z nowo zatrudnionych chwatów zręcznie i fachowo przenosi jedną z mieszkanek Tworzenia przez jeziorko koło wiaduktu przy głównej drodze dojazdowej do Kombinatu. Dyrekcjom wspomnianych na początku przedsiębiorstw gratulujemy pomysłu i wspaniałej inicjatywy.

TOWARZYSKIEJ

NA ŻYCZENIE setek naszych Czytelników, w oparciu o ich relacje i autentyczne wspomnienia, już w

STRASZLIWY KAMERDYNER

następnym numerze **ROZPOCZYNAMY DRUK OPOWIEŚCI W ODCINKACH pt. „STRASZLIWY KAMERDYNER". Rzecz o ludzkiej głupocie i mądrości zarazem, o megalomanii ukrytej pod zwykłą szarą marynarką, spod której wystaje niegustowny krawat!**

BĘKARDT LUDWIK. Dzieworództwo, jako przykład doskonałości istoty ludzkiej. Wspomnienia. Warszawa 1974. Litografie, ortografie, biografie. Wznowienie.

DO CZYTANIA

BILL KAZIMIERZ. Woda sodowa, czyli wszystko o znanym problemie. Z cyklu: „Pamiętniki urzędników". Katowice 1976. Liczne wzory koszy i szuflad. Reprodukcje pism. Wzory podań. Słownik polsko-polski. (Tylko do użytku służbowego).

PODSŁUCHANE

Musiało dobrze pójść, jak go tyle dziewczyn głaskało! (na stołówce nr 11, w piątek, o godzinie 7 rano, nie wiadomo o czym, ale dowcipnie powiedziane).

Z jakiej? Czarno-białej, czy kolorowej? (brygadzista monter do dziennikarza, gdy ten, witając się, powiedział: dzień dobry, jestem z telewizji...)

BYĆ MOŻE CAŁE ŻYCIE byłbym zastępcą dyrektora. I nie dlatego, że nie miałem talentu, energii i innych cech. Po prostu dyrektor miał więcej talentu i doświadczenia. Tak więc miałem jedno wyjście: wszelkimi siłami uciec od swojego szefa. Ale jak. Nawet anonimy nie pomogły...

I oto w moim gabinecie pojawił się mężczyzna.

— Przyjmij mnie do pracy — powiedział — to zrobię cię dyrektorem. Daj mi jakiekolwiek stanowisko.

WASYL CONEW

JAK ZOSTAŁEM DYREKTOREM

— A skąd wiesz, że chcę zostać dyrektorem?

— Od twojej mamy.

— A ona skąd wie?

— Mówisz przez sen. Mama zwróciła się do lekarza. A lekarz jest moim bratem.

Popatrzyłem na mężczyznę, uśmiechał się. Mówił mi „ty", a ja wiedziałem z doświadczenia, że tacy są zdolni do wszystkiego.

Skinąłem głową.

— Ale pod jednym warunkiem — uprzedził mnie. — Kiedy zostaniesz dyrektorem, zrobisz mnie swoim zastępcą.

Wyraziłem zgodę, bo nic nie traciłem.

Cały miesiąc przepracował spokojnie. A potem wziął się do dzieła. Na jednym z zebrań, kiedy nasz dyrektor pokazał się w drzwiach sali, mężczyzna ów podskoczył z miejsca i zaczął klaskać. Siedzący w sali spoglądali po sobie zdziwieni, ale kiedy zobaczyli, że ja również klaszczę, zaklaskali i oni. Dyrektor był zażenowany, potem dobrodusznie machnął ręką i zebranie rozpoczęło się.

Po kilku dniach, kiedy dyrektor zachorował na grypę, nowy pracownik przeszedł się po biurze i zrugał paru pracowników, że dowcipkują sobie, a że zdrowiem dyrektora jest źle.

W czasie przerwy śniadaniowej wszyscy rozwarli usta ze zdziwienia, kiedy usłyszeli z radiowęzła komunikat o stanie zdrowia naszego dyrektora: mowa była o temperaturze rano i wieczorem, diagnozie lekarza, a także o dwóch aktywistach związkowych, którzy odwiedzili dyrektora i wręczyli mu kwiaty. Audycja kończyła się wezwaniem:

— Wszyscy, jak jeden mąż, wyrażamy naszą miłość i przywiązanie do towarzysza dyrektora i życzymy mu szybkiego powrotu do zdrowia i jego wielkich obowiązków. Utworzyliśmy komisję, która zbiera niewielkie datki na prezent dla dyrektora.

Dyrektor był wzruszony, nawet uronił łezkę. A potem gra mojego znajomego, jak to mawiają szachiści, była niezbyt dokładna. Biegał po pokojach i terroryzował ludzi.

— Czego nosisz takie kudły na głowie? Znęcasz się nad naszym dyrektorem?

Wszyscy wiedzieliśmy, że dyrektor jest łysy, ale nikomu nie przyszło do głowy, aby ostrzyc i ogolić głowę.

Na kolejnym zebraniu, kiedy dyrektor zajmował miejsce w prezydium, nasz pracownik wstał i zaczął skandować nazwisko szefa. Nikt już się nie śmiał. Wszyscy skandowali. Dyrektor próbował nam przeszkodzić, ale myśmy przekrzyczeli go.

Następnego dnia wyszła gazetka ścienna, całkowicie poświęcona życiu i pracy dyrektora od dzieciństwa poczynając, a na naszych dniach kończąc. Było również wielkie hasło: „Naśladujmy go!".

To była przysłowiowa kropka nad „i". Komisja ministerialna uważnie rozpatrzyła sprawę dyrektora, zaznajomiła się z gazetką, wysłuchała opinii pracowników i dyrektor przeniesiony został do innego przedsiębiorstwa z wymówkami za wytworzenie niezdrowej atmosfery i multu wokół swojej osoby.

Zostałem dyrektorem.

— No, a teraz — zacierał ręce mój pracownik — teraz, pozostaje ci tylko awansować mnie na swojego zastępcę!

— Nie! — powiedziałem twardo. — Jest pan zwolniony za wytworzenie niezdrowej atmosfery i fałszywego multu wokół osoby byłego dyrektora.

Tłumaczył: L. M.

Zrobiła mi awanturę już w dniu ślubu. Że niby ją skompromitowałem. Że w biurze się z niej śmieją itp. A co ja takiego powiedziałem? Spytali, czy chcę

POD STRZAŁĄ AMORA

pojąć ją za żonę? A ja na to: nie powiem tak, nie powiem nie, ale skoro już tu jesteśmy, możemy chyba wspólnie znaleźć jakieś rozwiązanie! Musiałem tak powiedzieć. Po co głupio pytają. Przecież bym tam nie chodził, gdybym nie chciał.

Jasne. Co się pan przejmuje. Awantura jest, a to, o czym pan pisze, to był tylko pretekst. Radzimy zlekceważyć.

1. Kiedy chcesz więcej? 2. Komu zalazłeś za skórę? 3. Czemu chcesz coś zmienić? 4. Czego wolisz nie zmieniać? 5. Kogo wodzisz za nos? 6. Co cenisz najbardziej? 7. Jak ci leci?

MARIAN W. — ślusarz utrzymania ruchu HK: 1. Jak mam za mało; 2. Szefowi, ale tylko raz i wystarczyło; 3. Bo jest akurat tak, że chciałbym; 4. Siebie, jak jestem dobry; 5. Żonę czasem; 6. U żony — wyrozumiałość; 7. Nie narzekam.

HALINA K. — planistka B-4: 1. Lepiej nie mówić; 2. Raczej tego unikałam; 3. Bo taka już jestem; 4. Mieszkania; 5. Nikogo; 6. Wytrwałość; 7. Dziękuję.

7 PYTAŃ PO 7 DNIACH

GRZEGORZ W. — spawacz — Mostostal Kraków: 1. Jak jestem w domu; 2. Jakoś się nie zdarzyło; 3. Czasem trzeba; 4. Pracy; 5. Chyba nie wodzę nikogo; 6. Prawdziwą przyjaźń; 7. W porządku.

JA: 1. Nigdy więcej niż potrzebuję; 2. Córce, dla której mam mało czasu; 3. Nie chcę zmieniać, chcę żeby było dobrze; 4. Środka; 5. Czasem siebie; 6. Spokój namiętny; 7. Improwizacyjnie.