

Henryk Paweł ADLER
Ul. Wierzbowa 21/10,
40-169 Katowice

STARSZY PROJEKTANT
PRZEDSIĘBIORSTWO INŻYNIERSKIE
„B I P R O H U T”
Ul. Dubois 16, 44-100 Gliwice
EMERYT



„BYĆ NARODOWI UŻYTECZNYM” - Stanisław Staszic

JAK BUDOWAŁEM HUTĘ „KATOWICE”

SPIS TREŚCI:

1. Słowo wstępne	str. 3
2. Brzemienne decyzje.....	str.3
3. Organizacja projektowania.....	str.4
4. Moja Huta Katowice.....	str.5
4.1. Dział Nadzoru Autorskiego.....	str.6
4.2. Dziennik Nadzoru Autorskiego.....	str.7
4.3. „POLAK POTRAFI”	str.8
5. Ważniejsze zdarzenia, które zapisały się w pamięci.....	str.8
5.1. Budynek Główny Spiekalni.....	str.8
5.2. Posadowienie grudekowników.....	str.9
5.3. Fundamenty pod obrotową chłodnię spieku.....	str.9
5.4. Fundamenty pod pompownię.....	str.10
5.5. Montaż konstrukcji stalowych nośnic.....	str.10
5.6. Namiarownia.....	str.11
5.7. Zwałowarko – ładowarki.....	str.11
5.8. Składowiska.....	str.11
5.9. Przemiałownie, sortownie, węzły przesypowe i rozdzielcze.....	str.12
5.10. Wywrotnica wagonowa.....	str.12
5.11. Odmrażalnia.....	str.12
5.12. Wagi wagonowe.....	str.14
5.13. Obiekty towarzyszące.....	str.14
6. „Linia stali”	str.15
7. „100 dni”	str.17
8. 4 grudnia 1976 r.	str.18
9. Uroczystości.....	str.18
10. Edward Gierek.....	str.19
11. Przesłanie.....	str.19
12. Podziękowanie.....	str.20

1. SŁOWO WSTĘPNE – Przełom polityczny 1970 – 71 przyniósł spodziewaną zmianę planów gospodarczych, w tym hutnictwa. Zniszczone i wyeksploatowane istniejące zakłady hutnicze zostały w pierwszych latach powojennych dość szybko uruchomione i produkowały niezbędną stal na potrzeby odbudowującej się gospodarki, szczególnie w zakresie przemysłu ciężkiego.

Po 1950 roku nasze Biuro zaprojektowało dwa Zakłady Górniczo- Hutnicze - „Sabinów” i „Wręczyca”. Technologie były oparte na przeróbce ubogich piasków żelazistych. Istotą było posiadanie własnego zaplecza surowcowego. Dość szybko analitycy ekonomiczno – gospodarczy doszli do wniosków, że jest to bardzo kosztowny i nieopłacalny technologicznie sposób, pochłaniający znaczną energię bez spodziewanych rezultatów.

Kolejnym etapem była modernizacja istniejących zakładów hutniczych, szczególnie w zakresie nowoczesnych technologii i tak powstały:

- Wydziały rur wzdłużnie i spiralnie spawanych – Huty „Ferrum”,
- Oddziały ciągłego odlewania stali – Huty „Jedność” i Huty „Zawiercie”,
- Wydziały blach profilowanych i taśm – Huty „Florian”,
- Wydziały obróbki blach – Huty „Stalowej Woli”,
- Rurownie – Huty „Jedność” i Huty „Batory”,
- Walcownie szyn – Huty „Kościuszko”,
- Węglik spiekane, elektrody spawalnicze, mikrohuta Huty „Baildon”.

Jednak wszystkie te pożyteczne działania okazały się niewystarczające, by dorównać potęgą gospodarczym Zachodu, które już działały w ramach „Wspólnoty węgla i stali” – protoplasty Unii Europejskiej.

Zapadła długo postulowana przez elity gospodarcze decyzja o budowie huty matki, która miała produkować stal w formie produktów i półproduktów dla przetwórstwa hutniczego finalnego, w bardzo szerokim asortymencie, by uniezależnić się od importu.

W tym czasie – 1965 – 75 – polskie hutnictwo produkowało około 8 do 12 milionów ton stali. Byliśmy ciągle w tyle za potentatami, które produkowały 30, 40, a nawet 50 milionów ton stali na rok. Huta Katowice miała spowodować, że Polska będzie producentem 22 milionów ton. Najlepszy rok to rok 1980 z wynikiem 19,5 miliona ton. Dziś jest to około 9 milionów ton czyli jesteśmy w punkcie wyjścia.

2. BRZEMIEENNE DECYZJE – Ogłoszono przetarg na projektowanie huty pod wstępną nazwą „Centrum”. Pierwsze przymiarki nawet mówiły o licencji z ZSRR. Skończyło się i to odnotowują jako pierwszy sukces zgodnej decyzji politycznej, gospodarczej i intelektualnej, szczególnie kadry fachowców z różnych dziedzin, nade wszystko technologii hutniczej, ale przecież i infrastruktury drogowej, kolejowej, budowlanej, wytwórczej i organizacyjnej. Temu czasowi towarzyszyła atmosfera emocjonalna, a nawet swego rodzaju euforii. Po latach stagnacji otworzyła się szansa na pracę ciekawą i absorbującą – przepraszam za patos – serca i umysły.

Rywalizację przetargową wygrał „BIPROHUT”, głównym partnerem do projektowania był „BIPROSTAL” krakowski, którego działalność w znacznej mierze była oparta o Hutę im. Lenina. Mój bezpośredni szef, Pan mgr inż. BRONISŁAW WASYLEWICZ – kierownik Działu Maszynowego i Przygotowania Rud, został mianowany DYREKTOREM TECHNICZNYM I GENERALNYM PROJEKTANTEM HUTY KATOWICE. Jestem przekonany wtedy i dziś jeszcze bardziej o tym, że był jedynym człowiekiem w hutnictwie wszechstronnie przygotowanym merytorycznie, znającym hutnictwo polskie i światowe. Ale nade wszystko był człowiekiem odważnym, mimo, że tego nie okazywał. Doskonały fachowiec, błyskotliwy, rzetelny, sumienny, przygotowany teoretycznie i mający

już duże osiągnięcia zawodowe, a co za tym idzie doświadczenie. Wymagający od siebie aż do bólu, ale potrafiący mobilizować współpracowników do wysiłku intelektualnego i determinacji w realizacji niezwykle trudnych projektów od urbanistycznych, technologicznych, a nade wszystko mających cechy nowoczesności uwzględniających współczesne osiągnięcia z zakresu produkcji hutniczej, a więc wysoką jakość produkcji i ekonomicznie energooszczędne procesy tworzące zamknięty cykl od wsadu do produktu finalnego, a nade wszystko spełniające wymagania ochrony środowiska.

Warto wspomnieć, że Pan Wasylewicz był wybitnym erudytą znającym kilka języków, nie obce mu były światowe trendy rozwoju cywilizacyjnego i kulturowego. Swobodnie się wypowiadał na tematy hutnicze, szczególnie z zakresu projektowania. Publikował w „Problemach Projektowych Hutnictwa”. Był mile widzianym gościem na uczelniach. Promował Hutę Katowice w TVP.

3. ORGANIZACJA PROJEKTOWANIA – Władze państwowe narzuciły niezwykle krótki, napięty termin na realizację i uruchomienie produkcji w Hucie Katowice. Nasze Biuro było pierwszym ogniwem w łańcuchu zdarzeń, które miały nastąpić. Byliśmy do tych zadań dobrze przygotowani. Jednak ogrom zadań wymagał uzupełnień organizacyjnych, istotą tego zagadnienia była decyzja o projektowaniu i natychmiastowym przekazywaniu dokumentacji służbom inwestycyjnym Huty Katowice, a te z kolei już uruchamiały dokumentację wykonawczą. Dla sprawnego – kontrolowanego – splotu dokumentacji powołano

- Dział TK1 - Dział koordynacji i realizacji projektów,
- Dział TK2 - Dział Nadzoru Autorskiego z siedzibą na terenie Huty Katowice.

Generalny Projektant nawiązał kontakty z licznymi biurami projektów, które miały być użyteczne przy przejęciu części zadań, ale nade wszystko użyteczne przy projektowaniu branż, które nie były naszą domeną. Współpracę nawiązano z następującymi jednostkami projektowymi:

- BIPROSTAL,
- BIPROMET,
- BIPRORUD,
- BIPROKOP
- KOKSOPROJEKT,
- ENERGOPROJEKT,
- MIASTOPROJEKT,
- BIURA PROJEKTÓW KOLEJOWYCH I DROGOWYCH,
- BIURA GEODEZYJNE,
- CHŁODNIE KOMINOWE,
- POLTEGOR,
- MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE,
- OPAM,

i jeszcze wiele innych, ale wyżej wymienione zapamiętałem, gdyż wielokrotnie z nimi współpracowałem (niewielka garstka przyjaciół została do dziś).

Zanim dostałem się do TK – 2 w tym czasie projektowaliśmy rejon piekarni, sortowni, wapielni, namiarowni i szereg tras transportowych i węzłów technologicznych, w pracowni pod kierownictwem mgra inż. Leszka Gruszczyńskiego.

„Biprohut” w latach 1970 – 76 to potęga projektowa zatrudniająca 2,5 tysiąca osób plus oddział w Warszawie około 500 osób, obsługujący Hutę „Warszawa”.

Dla sprawnego rejestrowania obiegu projektów zastosowano prosty, ale niezwykle użyteczny sposób przyporządkowania dokumentacji i tak podzielono hutę na Rejony – „R” i obiekty. I tak na przykład Rejon 1 to rejon przygotowania rud. W ten sposób w tabliczce

dokumentacyjnej każdy arkusz miał oznaczenie HK – 01.001. System tak się przyjął, że z czasem porozumiewano się tymi symbolami. Dla potrzeb realizacji Huty Katowice, Dział Planów Generalnych przyjął system „PERT” jako organizacyjny, polegający na określeniu czasu realizacji poszczególnych obiektów. System pozwalał na określenie czasu rozpoczęcia budowy, by mimo długiego okresu realizacji zdążyć na czas finalny. Np. dla Rejonu 1 był to komin Spiekalni wysokości około 275 metrów. System ten jest stosowany w USA, w Rosji dla ważnych budów.

4. MOJA HUTA - Bardzo mi przykro, że nie zapamiętałem dokładnej daty, ale doskonale pamiętam okoliczności. Był to upalny, skwarny dzień czerwca 1975 roku. Telefon i kierownik pracowni bliższy niż zwykle podchodzi do mnie i przyciszonym głosem mówi: „ma się Pan natychmiast zgłosić do Naczelnego”. Nie pytam o nic, idę, po drodze usiłując zgadnąć na co mam być przygotowany. Jakiś błąd projektowy? Zanim zdążyłem cokolwiek sensownego pomyśleć wchodzę do sekretariatu – drzwi i okna pootwierane, bo upał nieznośny. W drzwiach do gabinetu stoi oparty o framugę w białej koszuli z krótkimi rękawkami mój Szef, a obecnie Generalny Projektant - nie zdążyłem powiedzieć zwyczajowego „dzień dobry” - Pan Wasylewicz zwraca się do mnie: „Chcemy Pana delegować do nadzoru autorskiego Huty Katowice. Spisał się Pan doskonale przy ciągłym odlewaniu stali Huty Jedność, Huty Zawiercie, a szczególnie przy wydziałach rur wzdłużnie i spiralnie spawanych Huty Ferrum. Mam nadzieję, że mnie Pan nie zawiedzie.” Nim zdążyłem ochłonąć Naczelnym Pan mgr inż. Oskar Goszyk wpadając w słowo mówi: „Zgadza się Pan” i bystrym wzrokiem z podniesionymi okularami wpatruje się we mnie. Wykrztusiłem „tak” - była to decyzja wynikająca bardziej z szacunku do obu Panów niż moja przemyślana. Tak się zaczęła MOJA WIELKA PRZYGODA Z HUTĄ KATOWICE! Słyszę głos Szefa – „To proszę schodzić, za chwilę wyjeżdżamy”. Rozmowa w samochodzie była raczej zdawkowa. Dyrektor przegląda dokumenty i materiały, ja czasem coś próbuję wysondować. Mój szacunek do Pana Wasylewicza był, jest i pozostanie tak znacząco ważny, że wpływał na przebieg kontaktów. Z mojej strony były to informacje, czasem prosił o dodatkowe wyjaśnienia, prawie nigdy nie komentował, chyba, że były to sprawy wymagające natychmiastowej interwencji. W tym czasie głównie związane z terminowym wysyłaniem dokumentacji, to był absolutny priorytet i tak było przez wiele lat. Terminowość to absolutna dominanta, która obowiązywała wszystkie ogniwa zaangażowane w sprawną realizację budowy i uruchomienia procesu produkcyjnego.

Od pięciu lat o niczym innym się nie mówiło w Biprohucie, tylko o Hucie Katowice. Równolegle projektowano dla pozostałych hut, które modernizowały swoją produkcję. Na tym tle dochodziło czasem do napięć, szczególnie w komórkach pomocniczych: kreślarni, maszynopisowni, a najbardziej w wyświetlarni – odbitki wykonywano dziś już zupełnie zapomnianą metodą na mokro przy pomocy amoniaku. To naprawdę były tony dokumentacji. Dziś można tylko westchnąć na współczesne wyposażenie poligraficzne, gdzie następuje błyskawiczne odtworzenie. Zmierzam do tego, że na obrzeżu wielkiego przedsięwzięcia następował błyskawiczny postęp w dziedzinach pomocniczych i ułatwiających życie.

Po niespełna godzinie dojeżdżamy - już z daleka widać potęgę budowy – na bramie rozpoznają Dyrektora i bez zbędnych formalności jesteśmy już na terenie Huty Katowice. Wsiadając, Pan Wasylewicz mówi: „Mamy jeszcze chwilę czasu, chciałbym przyglądnąć się estakadzie energetycznej”. Biegnie równoległe do „drogi królewskiej” – prostopadłe do wielkich pieców, przed bramą skręca w prawo do rejonu walcowni. Estakada jeszcze nie jest w pełni uzbrojona w ciągi energetyczne. Przyjdzie mi jeszcze wielokrotnie interweniować - z rozmieszczeniem kompensatorów, montażem zasuw, w tym okularowych, które kiedyś projektowałem w ramach normalizacji, obsługi zaworów itp. Wyraziłem podziw, co bardzo się spodobało Szefowi. Krótki rekonesans i już idziemy w kierunku dwóch równoległych

„Lipsków”. Jeden zajmuje Dyrekcja Huty Katowice w budowie, drugi Generalny Wykonawca „Budostal”. Wchodzimy na salę obrad. Długi, szeroki stół, pod ścianą drugi szereg krzeseł. Salę wypełniają służby inwestycyjne poszczególnych rejonów, Dyrektorzy Zjednoczeń, Dyrektorzy i Kierownicy jednostek realizacyjnych, licznie reprezentowany jest „Budostal”. Zajmujemy miejsca w środkowej części. Obrady prowadzi Dyrektor ds. Inwestycyjnych Pan mgr inż. Waga. Tuż po rozpoczęciu i wymianie krótkich informacji o najważniejszych punktach programu, głos zabiera Pan Wasylewicz, nim złoży sprawozdanie z realizacji projektowania oznajmia: „, dziś jest ze mną kolega Henryk Adler, który będzie w nadzorze autorskim R1 tj. Przygotowania Rud. Wstałem wyprężony jak w wojsku, poczułem 60 par oczu skierowanych na mnie. I już płyną informacje, narada jest ściśle merytoryczna bez zbędnych ozdobników, czasem tylko zaiskrzy, gdy ktoś czegoś nie może zrealizować w terminie i zgłasza problemy. Szybka, dwustronna wymiana zdań, czasem ostre wejścia i już zostały poczynione uzgodnienia „kto, kiedy, jak”. Przydało się moje skromne doświadczenie z Jedności i Ferrum. Zrozumiałem, że budowa jest w takim stanie realizacyjnym, że powoli kończy się zasadniczy etap projektowania. Natomiast „Biprohut” musi być obecny bezpośrednio na budowie, gdyż ogrom spływających dostaw, konstrukcji, maszyn, urządzeń jest tak lawinowy, że należy podejmować błyskawiczne decyzje, by to wszystko znalazło się we właściwym miejscu. Przypominam, że sporo dostaw pochodziło z zakupów, zarówno ze Wschodu jak i z Zachodu. Ledwo narada się skończyła, a już podeszło do mnie kilka osób, ale pierwszeństwo miał Kierownik Rejonu Inwestycyjnego Pan mgr inż. Czesław Kupidło. Podaliśmy sobie ręce z krótką informacją o sobie. Zaprosił mnie do pobliskiego, piętrowego budynku DAM 1. Pokoje były wypełnione inspektorami, służbami inwestycyjnymi. Wygospodarował oddzielny pokój z szafą, biurkami i telefonem. Od razu rozpoczęło się umawianie na jutrzejsze spotkania. Jednak pierwsze „rozmowy” odbyłem z kierownikiem od dokumentacji i archiwum Panem Królakiem. Dobrze wspominam tę współpracę, a miał też we mnie pomocną dłoń, czasem były to ważne uzupełnienia dokumentacyjne, które potrafiłem załatwić od ręki. Przypomnę, że do Inwestora „Biprohut” dostarczał od 9 do 12 tomów dokumentacji. Okazało się w praktyce, że wszystkie były wykorzystane. Pan Królak lubił często powtarzać: „Porządek w papierach musi być” był dość rygorystyczny w przestrzeganiu tej zasady. Jednym z elementów zakończenia inwestycji, po rozruchu, usunięciu usterek, wypełnieniu szeregu protokołów zdawczo – odbiorczych Użytkownik otrzymywał właśnie komplet dokumentacji i to wszystkich branż.

4.1. DZIAŁ NADZORU AUTORSKIEGO – TK -2 – Z siedzibą na terenie Huty Katowice mgr inż. Jerzy Machowski – kierownik działu.

Po uruchomieniu Huty i w wyniku pewnej reorganizacji kolejnymi kierownikami byli:

inż. Leszek Strachowski,

inż. Janusz Marzec,

inż. Gustaw Gregorczyk – kierownik pracowni projektowej

Zespoły koordynatorów prowadzących nadzór autorski bezpośrednio w Rejonach inwestycyjnych:

- Zespół Rejonu przygotowania wsadu i aglomerowni

inż. Leszek Strachowski,

inż. Henryk Adler,

- Zespół wielkich pieców

inż. Edward Rudomina,

inż. Jerzy Korzeniecki,

- Zespół stalowni

inż. Michał Sosnowski,

inż. Zdzisław Zapart,

- Zespół walcowni
inż. Stanisław Stuglik,
inż. Tadeusz Sperczyński,
inż. Józef Skóbel,
inż. Bartłomiej Kiełbus,
inż. Gienadij Nikołajuk,
inż. Eligiusz Galias,

Zespół projektantów specjalistów – byli do dyspozycji dla całej Huty i reprezentowali wszelkie branże; budowlane, energetyczne, elektryczne – siłę i sterowanie, automatyki i sterowania, kolejową i drogową, sieci liniowe, mechaniczno – energetyczną, wodno – kanalizacyjną. Wyraźnie z powyższego wynika, jak wielką wagę w końcowej fazie budowy, rozruchu i oddawania obiektów Użytkownikowi przywiązywała Dyrekcja i Inwestycje Huty Katowice, Generalny Wykonawca Budostal i sam Biprohut. Tworzyliśmy jedną, partnerską obecność: projektanta na budowie.

Odnotowuję nazwiska pracowni wielobranżowej:

inż. Alfred Angres,
inż. Edward Bilich,
inż. Wojciech Demczyszyn,
inż. Tadeusz Dynierowicz,
inż. Wacław Górecki,
inż. Henryk Janik,
inż. Zygmunt Knop,
inż. Janusz Marzec,
inż. Zenon Nowak,
inż. Stefan Opalski,
inż. Niels Opałko,
inż. Jan Pańczyk,
inż. Leszek Prokop,
inż. Anna Rudnik,
inż. Edward Słodczyk,
inż. Kazimierz Szota,
inż. Jan Ślepowroński,
inż. Jan Widera,
inż. Waldemar Wojtasik,
inż. Andrzej Wojtusik,

Zespół pomocniczy i administracyjny

Elżbieta Pielech,
Krystyna Roszkowiak,
Małgorzata Woźniczko,
Stefania Niewiara,
Alicja Chrostowska,

Znaczna część projektantów zdecydowała się na podjęcie pracy w nadzorze autorskim na czas określony i powróciła do projektowania w Gliwicach. Inni zanim podjęli pracę w nadzorze pracowali w innych biurach projektów, w jednostkach hutniczych lub dopiero rozpoczęli pracę. Stworzyliśmy bardzo zgrany zespół i jesteśmy dumni, że daliśmy część naszej pracy dla Huty Katowice.

4.2. DZIENNIK NADZORU AUTORSKIEGO – Formatu A4 składający się z oryginału (zostawał w Biprohucie) i czterech kopii przez kalki ołówkowe. Druk ścisłego zarachowania. Jedna książka składała się z 25 arkuszy oryginałów plus cztery kopie na bardzo cienkim

zwykłym papierze. Radziłem sobie w ten sposób, że podkładki z twardego materiału były bardzo użyteczne plus długopis cienko piszący.

W górnej części tabliczka firmowa z rubrykami na nazwiska projektant – inspektor - wykonawca. W dolnej części podpisy. Szkice robiło się odręcznie, plus opis i uwaga, o ile było to zasadne rozliczenie kosztorysem powykonawczym, podlegającym weryfikacji w komórkach kosztorysowych Biprohutu. Z czasem dorobiliśmy się też „deski projektowej”, gdyż były sytuacje, że należało wykonać projekt, który podlegał normalnemu biegowi realizacyjnemu. Gros wpisów do DNA było realizowanych bezpośrednio na budowie. Żałuję, że nie prowadziłem statystyk, ale samych książek zapełniłem chyba jakieś 200 – 250 sztuk. Również opracowałem szereg dokumentacji uzupełniającej od stanowisk obsługi urządzeń np. instalacje belek i wciągników, po instalacje odpylające, posadowienia urządzeń, wyposażenia obsługi technologicznej, przesyepy, rynny zsykowe itp., a nawet fundamenty i uzupełniające kanały energetyczne.

Kiedy odchodziłem na emeryturę służby inwestycyjne i koledzy byli wręcz zdumieni „moim bogatym, osobistym archiwum.” Dwie pełne szafy archiwalnych DNA i kilkadziesiąt rulonów dokumentacji w postaci oryginałów z odpowiednią banderolą z numerem wykazu dokumentacji, obiekt i nazwa projektu. Tak, to był pracowity czas.

4.3. „POLAK POTRAFI” – To hasło propagandowo – mobilizujące jednoczyło kilkadziesiąt tysięcy uczestników budowy Huty Katowice.

Rozpoczął się normalny okres pracy. Prowadząc nadzór autorski nie reprezentuje się swojej branży, ale jest się przedstawicielem „Biprohutu” i nikt nie pyta czy się na tym znasz czy nie, musisz znać odpowiedź na zadane pytanie czy powstały problem, a tych było bez liku. Projektowanie jest z natury rzeczy stresujące, ale realizacja, budowa i to jeszcze z takim nieznanym rozmachem i tempem to naprawdę duże wyzwanie powodujące napięcia. W związku z powyższym trudno będzie przeprowadzić syntezę uogólniającą, natomiast dla potrzeb niniejszego opisu postanowiłem przyjąć zasadę, że będą to ważne zdarzenia, których byłem uczestnikiem, a więc Inwestor, Wykonawca, Użytkownik, Projektant i to w takim zestawie były podejmowane decyzje udokumentowane wpisem do DNA, który był niejako przepustką, paszportem uruchamiającym natychmiastową realizację. Osobiście na każdą chwilę pracy towarzyszyła mi odpowiedzialność i pewność, że decyzje są właściwe i konieczne. Najczęściej zgłaszającym był inspektor nadzoru budowlanego reprezentujący służby inwestycyjne. Często zjawiał się też Wykonawca z różnymi problemami, od organizacyjnych, po pomysły upraszczające wykonawstwo lub montaż. Dość częstymi petentami był Użytkownik, który starannie się przygotowywał do rozruchu i miał na uwadze przyszłe prowadzenie produkcji, a po odbiorze już nikt mu nic nie robi, a teraz może wiele słusznych spraw wyegzekwować w ramach inwestycji. Atmosfera była wymagająca, ale były to spotkania pełne szacunku, sporo się od nas projektantów dowiedzieli, aczkolwiek byli znakomitymi fachowcami. Warto odnotować nazwisko Pana inż. Trzęsimiecha, który w okresie montażu urządzeń, a następnie przy rozruchu swoim osobistym zaangażowaniem dobrze zapisał się dla wspólnego dzieła. W późniejszym okresie zapamiętałem dobre relacje z Panem inż. Godlewskim.

5. WAŻNIEJSZE WYDARZENIA, KTÓRE WYMAGAŁY ZGODNEJ INTERWENCJI I ZAPISAŁY SIĘ W PAMIĘCI:

5.1 BUDYNEK GŁÓWNY SPIEKALNI - Latem 1975 roku budynek był gotowy w sensie montażu konstrukcji budowlanej. Natomiast szykowano się do intensywnego montażu maszyn, urządzeń i wyposażenia energetycznego.

Najwięcej spraw zgłaszali energetycy, elektrycy, automatycy. Zaczęły nadchodzić urządzenia i wyposażenia stycznikowi, pomieszczeń zasilania elektrycznego, sterownie. Okazało się, że gabaryty szaf są dość pokaźne i na drodze ich montażu docelowego są tzw. spięcia krzyżowe, utrzymujące statykę konstrukcji. Nikt nie wiedział, że pracę dyplomową miałem z konstrukcji stalowych, a bardzo znaczącą praktykę projektową z urządzeń i maszyn hutniczych. Przeróbkę stężeń krzyżowych na portalowe wychodziła mi bardzo zgrabnie. W ten sposób została otwarta droga do transportu wyposażenia elektrycznego. Projektanci konstrukcji budowlanej nie mogli przewidzieć tych spraw, gdyż zgodnie z harmonogramem byli tą branżą, która w pierwszej kolejności wysyłała projekty do realizacji. Poważniejszą sprawą był montaż kolektora spalin nad taśmami spiekalniczymi. Organizacja przewidywała poziome wprowadzenie carg i ich łączenie. Nie pamiętam firmy, ale zapamiętałem postać Pana inż. Zająca – energicznego organizatora montażu, zaproponował montaż przy pomocy suwnicy. W tym celu, jednak należało zdemontować już istniejące pomosty, które otwierały drogę do pionowego dostarczania scalonych na placu montażowym carg. To było udane przedsięwzięcie a z kierownikiem montażu byliśmy w dobrej komitywie. Aby opisane przedsięwzięcie się udało należało w ekspresowym tempie uruchomić suwnicę, zasilanie siły, sterowanie ale bez UDT na nic by się to zabieganie zdało. Na szczęście jeden z moich przyjaciół Pan Kazimierz miał kolegę ze studiów w stosownym urzędzie. Odłożył na kilka dni inne prace a nam przyszedł z pomocą. „Załatwianie” też cieszyło.

5.2. POSADOWIENIE GRUDKOWNIKÓW – Bębny obrotowe średnicy około 3 metrów i długości około 13 metrów. Bęben osadzony jest na zespołach bieżni rolkowych i pochylony kilka stopni w kierunku wysypu. Spiek jako materiał wsadowy przewalając się w bębnie powoduje drgania, które przenoszą się na konstrukcję. Dla amortyzacji tych niebezpiecznych zjawisk projektant przewidział fundament żelbetowy posadowiony w nośnej konstrukcji stalowej. Do wykonania przewidziano dość skomplikowany szalunek deskowo – stempłowy, wymagający sporo czasu montażowego. Zgłosił się do mnie Pan Jan Derejczak z PBMH – Częstochowa. Po niezwykle sympatycznej prezentacji wyłuszczył opisany problem i zaproponował, by dodatkowo wykonać ruszt z dźwigarów jako szalunek i po zalaniu betonem będzie tworzył całość. Dość bezproblemowo zadanie przyjąłem i wykonałem stosowne obliczenia obciążenia na 1 metr kwadratowy, a także na ugięcie belek co rzutowało na ich rozstaw. Pan Jan mówi: „jest Pan pewien” a ja na to: „tak, jestem pewny, ale dla bezpieczeństwa niech Pan podaje beton równomiernie warstwami po 0,5 metra, z kilkugodzinnymi przerwami”. Udało się wspaniale. Szybko, sprawnie i elegancko. Jeszcze w wielu sprawach się spotykaliśmy, ale był jeszcze jeden moment posadowienia silników i napędów pod wentylatory. Wymyślił podlewki żywiczne. Pogratulowałem Panu Janowi.

5.3. FUNDAMENTY POD OBROTOWĄ CHŁODNIĘ SPIEKU – Najpierw to osobisty, ale nie tylko, bo wykonawcy też byli zachwyceni konstrukcją, bo wysmukłe filary, pomost, wsporniki. Kiedy mnie zaproszono na przegląd przed odbiorem i zwolnieniem do operacji wylewania betonu. Inspektor wykonawczy mieli jedno zastrzeżenie, o to, że rozstaw prętów zbrojeniowych $\varnothing 25$, $\varnothing 32$ w filarach pionowo we wsporniku przechodzą poziomo i są odpowiednio spięte strzemionami. Rzecz w tym, że między prętami teoretycznie przewidziano szczeliny 5 mm. Propozycja Wykonawcy szła w kierunku poszerzenia zewnętrznych wymiarów – deskowania. Takiej decyzji nie miałem zamiaru podejmować sam. Przeprowadziłem konsultacje z Panem Banderem, kierownikiem pracowni fundamentów. Przyznam, że spotkanie było interesujące, ale postawił na swoim, żadnych odstępstw. Wracam do Huty bez humoru, ale siadamy i analizujemy jak to wykonać. Doszliśmy do prostego rozwiązania. Przywożony beton z wytwórni będzie przepuszczony przez specjalne sito. Nie będę już wszystkiego opisywał, ale wysiłek organizacyjny i upór Wykonawców zdał

egzamin. Konstrukcja została najpierw jakby wymyta strumieniem wody. Wszystkie śmieci zostały wypłukane i dopiero nastąpiło zalewanie przesianym betonem. Udało się znakomicie. Może ktoś powie „nic wielkiego”, rzecz jednak w tym, że ten napięty czas, który był wszechobecny powodował napięcia. Znam przypadki, że tego typu sprawy kończyły się czasem drastycznie, włącznie do zwolnienia.

5.4. FUNDAMENTY POD POMPOWNIĘ DO ZRASZANIA WODĄ SPIEKU –

Wykonawca dość zgrabnie uporał się z głębokim wykopem. Szybko się jednak okazało, że wody podziemne wykonują spustoszenie, skarp, wykopu, dna. Na domiar złego zbliżał się listopad ze swymi dość znacznymi temperaturami minusowymi. W krótkim czasie obraz przedstawiał się księżycowo. Próbowano wylać chudy beton, by uchwycić dno, to się nie powiodło.

Sprowadzono Hydrobudowę – Łódź. Tyle co zjawili się na terenie Huty młody, bardzo młody kierownik złożył mi wizytę. Jedziemy na budowę, obejrzelśmy to wszystko, wracamy do mnie. Powstał wpis do DNA z odpowiednimi szkicami: dokładny pomiar geodezyjny, 0,5 metra od krawędzi płyty odwodnienie opaskowe i odprowadzenie wody przy pomocy pomp „Biby”, usunięcie 0,5 metra zniszczonego gruntu. Po osuszeniu terenu, uzupełnienie warstwy piasku i wylanie dodatkowo jako uzupełnienie chudego betonu. Już po południu zjawia się „mój kierownik” zaprasza mnie na odbiór prac wykonanych wg DNA. Przyjechałem autobusem zmianowym, przed szóstą już byłem na miejscu. Mgła, ledwo co widać, jednak wykop jest oświetlony. Moje zdumienie było wręcz szokujące z dwóch powodów; płyta równa jak stół, sucha, no idealna organizacja budowy. Drugie radosne zdumienie to w sumie może ich było sześć osób, zrobili krąg, a w nim tańczący Zorbę. Pozostali klaszczą w takt. Film mi się bardzo podobał, ale ten widok zapierał dech w piersiach. Już nigdy nie doznałem podobnych emocji estetycznych z improwizacji, której byłem świadkiem, a może nawet uczestnikiem? Jeszcze kilka razy się spotykaliśmy w drobnych sprawach. W samo południe pamiętam ten jesienny, piękny dzień. Mój Przyjaciel mówi: „Przyszedłem się pożegnać i podziękować za życzliwe spotkanie na budowie”. Zrobiłem kawę i zaczynam rozmawiać. Jedno zdanie, które do dziś pamiętam: „Tak jak przyjechaliśmy w kufajkach i gumiakach, tak wyjeżdżamy”. Wpadam w słowo ze zdziwieniem, bo jak się orientowałem zarobki na budowie były bardzo przyzwoite. Widzę jego zdumioną minę i czytam w myślach: „Pan nie zna życia” i rozmowa była coraz wspanialsza: „Spędzaliśmy na budowie co najmniej 10, 12 godzin, czasem przy betonowaniu nawet więcej, mieszkaliśmy w hotelu robotniczym, balowaliśmy, wszystko co zarobili to przepuścili”. Naprawdę nie wiedziałem jak zareagować. Mój Przyjaciel kontynuuje: „Otrzymałem 15 odznaczeń, sam im to rozdałem, bo nie było do czego przypiąć”. Miałem jeszcze wiele dramatycznych spotkań związanych z budową, relacjami z kierownictwem, ale to uważam za największą przygodę w przygodzie z Hutą Katowice. Wybitni fachowcy, wspaniali, sumienni, rzetelni ludzie, którzy sprawnie bez dodatkowych żądań realizowali to co im wyznaczono, a jednocześnie z dala od swoich domów, oderwani od życia rodzinnego potrafili genialnie przetrwać. Na pewno nie zapili się, bo o to pytałem, kochali urodę życia we wszystkich aspektach, ubrani w niezwykle „rekwizyty”. Żal, żal, że nie zapamiętałem nazwisk, szczególnie mego Przyjaciela.

5.5. MONTAŻ KONSTRUKCJI STAŁOWYCH NOŚNIC - Wspominam bardzo dobrze Pana inż. Gawrońskiego z PBMH – Częstochowa, który prowadził montaż konstrukcji stalowych, w tym wypadku chodzi o konstrukcję nośnic pod galerię przenośników taśmowych, dobra organizacja placu scalania, drogi dojazdowe. Konstrukcje są dostarczane w elementach. Mimo, że wykonawcy mają przewidziany w kosztorysie montaż próbny, to nie zawsze ta operacja jest dotrzymywana, ale nie to jest najważniejsze. Zdarza się, że w czasie transportu następuje deformacja, również następuje tzw. zjawisko odprężania po spawaniu.

Wszystkie te opisane sprawy wymagają zgodnej interwencji i projektanta i montażysty. Zawsze wychodziliśmy obronną ręką. Na reklamacje nie było czasu.

5.6. NAMIAROWNIA – Równoległy budynek do budynku głównego spiekalni. Z pozoru w swym wyglądzie nie robił wrażenia skomplikowaną technologią, nic bardziej mylnego. Konstrukcja szkieletowa z potężnych skupów i dźwigarów i nic w tym szczególnego. Ale, no właśnie, ale cała kubatura budynku wypełniona była silosami na komponenty technologiczne, które zanim zostały wysłane były dokładnie ważone. Nazwa namiarowi dokładnie oddaje swą funkcję. Na tablicy synoptycznej w dyspozytorni obsługujący doskonale się orientował, gdzie, co i ile należy wysłać do dalszego obiegu technologicznego. Firma montażowa była chwalona za postęp prac montażowych. Mając stosowny sprzęt w postaci urządzeń dźwigowych zmontowano słupy, dźwigary, stężenia, to wszystkie elementy o znacznym ciężarze, ważące w elementach montażowych po kilka, a nawet po kilkanaście ton. Postęp prac montażowych wskazywał na prawidłowości i nagle firma opuszcza plac budowy tłumacząc to w ten sposób, że została skierowana na inną ważną budowę. Inspektor nadzoru dokonał rozliczeń kosztorysowych opierając się na zmontowanym tonażu. Wynikało z tych rozliczeń, że niewielka kwota, około 10% została na montaż słupków, rygli i oblachowania. Elementy ważące kilka, kilkanaście kg, ale należy je w wielu wypadkach podać urządzeniami dźwigowymi o znacznym wysięgniku. Uciążliwa, delikatna praca montażowa. Po wstępnych przeliczeniach i przejęciu prac montażowych bodaj przez firmę z Poznania. Zorientowano się, że w tej kwocie nie będą w stanie budowy dokończyć. Interwencji kierownika budowy nie byłam od ręki pozytywnie załatwić. W międzyczasie została zgłoszona do kierownictwa budowy. Moja rola sprowadziła się do tego, że zobowiązałem się, że problem przedstawię projektantom i kosztorysantom obiektu. Tak też zrobiłem i umówiliśmy się na wspólny wyjazd do Gliwic. Byłem sprawozdawcą rozmowy i negocjacje były dość uciążliwe. Coraz bardziej rozliczano budowę z kosztów. Negocjacje trwały kilka dni i wizyt było z obu stron Inspektora, Wykonawcy i Projektanta. O ile pamiętam, skończyło się na uruchomieniu części z tzw. rezerwy, która wynosiła 3 %. Ta sytuacja była dość dramatyczna, choć może z opisu to nie wynika. Łatwo było zrobić coś, co jest pozytywne, ale wyraźne zaniedbanie odbiło się szerokim echem dla wszystkich służb inwestycyjnych. Pamiętam, że od tego czasu służby inwestycyjne zorganizowały specjalne zespoły do kontroli realizacji harmonogramów postępu prac, by były zgodne z rzeczywistym stanem budowy i zwolnionymi środkami finansowymi.

5.7. ZWAŁOWARKO – ŁADOWARKI – Dostawa francuska. Przedstawiciela firmy dokwaterowano do naszego pokoju. Okazał się nim sympatyczny Francuz, który ożenił się z Polką i mieszkali w Świnoujściu, gdzie wcześniej montował podobne, znakomite urządzenia. Stała się drobna rzecz, na krótko przed rozruchem „zniknęły” zespoły pompowe do systemu hydrauliki siłowej. Zgłoszono mi sprawę, czy mogę coś zrobić. Zażądałem więcej informacji i na szczęście znaleziono dość dokładną charakterystykę w instrukcji obsługi. Dobrałem polski silnik kołnierkowy i zaprojektowałem dokumentację wykonawczą samej pompy. Nie było mowy o konstrukcji odlewanej. Wykonałem dokumentację na konstrukcję spawaną. Główny Mechanik wykonał to znakomicie. Poprosiłem, by zabezpieczyć konstrukcję farbami olejo – odpornymi i wyraźnym zaznaczeniem – w kolorze żółtym. Mam nadzieję, że pompy pracują do dziś, zdały doskonale egzamin. Inspektor nawet mi nie podziękował, uważał to za mój obowiązek ratowania nawet w takich sytuacjach.

5.8. SKŁADOWISKA - Rudy, koksu, kamienia wapiennego i mieszanki rudy z wapnem. Składowiska były obsługiwane przez węzły przesypowe, taśmociągi zlokalizowane na powierzchni i w podziemnych tunelach. Wykonawca tuneli pod przenośniki, zaproponował zmianę profilu poprzecznego z prostokątnego na pół owalny (zwany górniczym).

Wykonawca dysponował odpowiednim sprzętem form szalunkowych tzw. metodą ślizgową. Biprohut przeanalizował sytuację i po wykonaniu dokumentacji uzupełniającej, szczególnie w zakresie okienek na odpowiednie zsypy, oświetlenie, trasy kablowe, instalacje gaśnicze. Wykonawca miał satysfakcję, postęp prac był wspinały, ale przysłowiowe schody zaczęły się przy montażu, stale brakowało miejsca na stosowne okablowanie. Ale przy pomocy DNA wszystko zakończyło się sukcesem. Wiele razy były to wpisy, które nosiły znamiona co najmniej racjonalizacji. Inspektorzy chętnie korzystali z takich podarunków. Biprohut miał obowiązek być użyteczny i bezinteresowny. I tak było. Pragnę bardzo pozytywnie wypowiedzieć się na temat konstrukcji i wyposażenia przenośników taśmowych wg projektu firmy POLEGOR z Wrocławia, mająca duże doświadczenie przy tego typu konstrukcjach, które były szeroko stosowane w kopalniach odkrywkowych węgla brunatnego. To właśnie znakomity przykład wymiany projektów i doświadczeń eksploatacyjnych. Przenośniki taśmowe, szczególnie te pracujące bezpośrednio na otwartych przestrzeniach są narażone na trudne zmienne warunki atmosferyczne, gdzie wysokie temperatury w zależności od pory roku jak i bardzo niskie. Następują wtedy bardzo trudne sytuacje stacji napinających, które wymagają, by stale dbać o ich sprawność; szczególnie prowadnice pionowe bębna napinającego nie mogły być oblodzone. Utrzymanie ruchu miało pełne ręce roboty.

5.9. PRZEMIAŁOWNIE, SORTOWNIE, WĘZŁY PRZESYPOWE I ROZDZIELCZE -

Każde z nich miały swą specyfikę, ale najbardziej narażone były urządzenia i przesypy z koksem. Projektant w newralgicznych przesypach przewidział wyłożenie płytkami bazaltowymi. Były odporne na ścieranie, natomiast dość kłopotliwe w wykonawstwie. Blachy stalowe o grubości 20 mm wytrzymały 2-3 dni. I o dziwo, w zupełnie luźnej rozmowie mówię: „może spróbować wyłożenie zużytymi taśmami przenośnikowymi?” Okazuje się, że inni użytkownicy podchwycili temat i powstał projekt wykładzin gumowych, grubość około 50mm karbowanych na głębokość około 30mm. I te rozwiązania miały największą żywotność. Węzeł WR – 8, mimo zaprojektowanej instalacji przemysłowego odkurzenia, Użytkownik nie był z niej zadowolony, zaproponował zmywalnie. Zaproponowałem wykonanie burtownic na obrzeżach ścian i konstrukcji technologicznych, oraz tzw. izolację ciężką: papa na lepiku, folia i druga warstwa papy, na tak przygotowane stropy wylanie dywanika asfaltu – betonu grubości około 10 do 15cm. Wykonali to błyskawicznie i tak byli z opisanego rozwiązania bardzo zadowoleni. Szybko i sprawnie czyścili sobie stropy. Oczywiście, że wykonano płaszczyzny z odpowiednimi spadkami do instalacji odprowadzającej szlam na składowisko.

5.10. WYWROTNICA WAGONOWA – Jeden z obiektów, gdzie prace związane z głębokimi wykopami i przewidywanym, skomplikowanym wykonaniem żelbetowego kesonu rozpoczęto najwcześniej. Prace prowadziła firma z Wrocławia. Kierownik budowy doskonale prowadził prace, ale trudności były przy wykonywaniu izolacji zewnętrznych ścian i w tym zakresie było sporo konsultacji. Ściany były nawilżane przez wody gruntowe, ale wspólnymi siłami konsultacyjnymi udało się wykonać izolację lateksową i ją stosownie zabezpieczyć. Urządzenia są narażone na trudne warunki, zawsze w oparach wilgoci i pylenia. Projektant przewidział nawiew powietrza i odciągi przy szczególnie znacznej emisji pyłów unoszących się w miejscach przesypów. Jednak wielkość „produkcji” niejako wpływa na komfort czasowego przebywania w okresie niezbędnych konserwacji, przeglądów, napraw i uzupełnień.

5.11. ODMRAŻALNIA – Najbardziej wysunięty obiekt, niejako brama wjazdowa do raju technologicznego, ale tu odbywa się pierwszy etap przygotowania przywiezionej rudy, by po przejściu ścieżki technologiczno – produkcyjnej otrzymać upragnioną stal. Budowla składa

się z siedmiu komór, do których lokomotywa wtacza pociąg składający się z bodaj czterdziestu trzech wagonów. Pociąg z dostawą przebył tysiące kilometrów i często temperaturach minus 40 stopni Celsjusza, siłą rzeczy sycki materiał jakim jest ruda staje się przemrożony na wskroś. Aby go wysypać na wyrotnicy wagonowej, należy doprowadzić do rozmrożenia. Po wtoczeniu pociągu zamyka się bramy z jednej i z drugiej strony i można po wyjeździe lokomotywy, rozpocząć proces rozmrażania. Proces w skrócie polega na ogrzewaniu wagonów przy pomocy specjalnych palników opalanych gazem koksowniczym. Natomiast ze względu na wysokie temperatury, by nie doprowadzić do zniszczenia maźnic i panewek łożysk zestawu kołowe wagonów są chłodzone natryskiem wodnym z obu stron wagonów na całej długości pociągu.

Obiekt odmrażalni jest wyjątkowym ze względu na specyfikę technologii procesu odmrażania. Budynek jest narażony na skomplikowane, zmienne naprężenie termiczne. Chłodzenie wodne powoduje opary, które dodatkowo narażają konstrukcję obiektu na wymagania, które musi spełniać. Torowisko szynowe jest ułożone na fundamencie bez zwyczajowych podkładów. Każda nitka szynowa jest oddzielnie mocowana przy pomocy specjalnych złączy szynowych, jednak tak, by między złączami były przerwy – szczeliny – do odprowadzania wody po natrysku do kanału spływowego. Celowo daję tu krótki opis, by uzmysłowić jak trudne zadanie mieli projektanci, aby stawiane wymogi mogły być spełnione. Przyjęto zasadę, że tego typu obiekt musi być posadowiony na solidnym fundamencie tj. odpowiednio ukształtowanej płycie ze stosownymi dylatacjami.

Kolejną ważną decyzją projektanta było przyjęcie zasady prefabrykacji elementów ścian i zadaszania. Prefabrykat zapewniał, że ściany narażone na zmienne naprężenia termiczne mogły „pracować”, ale rzecz jasna w tym, że między złączami były przewidziane stosowne uszczelnienia. Opisałem w niebywałym skrócie technologię montażu, ale Inspektor nadzoru jak i Wykonawca zdawali sobie sprawę, że tu nie może być odstępstw od wymagań stawianych w projekcie. Byłem zapraszany na budowę i razem pilnowaliśmy, by żaden błąd montażowy nie zepsuł i nie naraził na szwank przyszłej eksploatacji.

Osobnym rozdziałem są instalacje energetyczne, a szczególnie dostawa gazu, zapewnienie bezpieczeństwa, gdyż ewentualne nagromadzenie gazu bez spalania mogło doprowadzić do wybuchu. Dlatego obiekt został wyposażony w zawory bezpieczeństwa, które w przypadku zaniku dostawy gazu automatycznie odcinały dopływ. Użytkownik przy rozruchu na ten aspekt bezpieczeństwa był wyjątkowo uczulony. Dziś mogę tylko jeszcze raz wyrazić z tego powodu uznanie. Dziennik Nadzoru Autorskiego był często w użyciu wpisami uzupełniającymi mającymi na celu bezpieczeństwo i niezakłóconą pracę odmrażalni. Często konsultowałem wiele spraw z zakresu automatyki z moimi kolegami z tej branży.

Wystarczyło czasem jedno zdanie, ba słowo, by móc łatwiej pomóc przyszłym użytkownikom. Jednak nadszedł listopadowy, mroźny około minus dwadzieścia stopni Celsjusza dzień próby generalnej uruchomienia obiektu. Do dziś i pewnie do końca będę pamiętał montaż krzywek do wyłączników krańcowych mocowanych śrubkami M8. Przy minus dwudziestu stopniach Celsjusza nie można było tego wykonać tak marzły ręce. Montażysci ze złośliwą satysfakcją zwrócili się do projektanta: „masz k....., sam sobie to zamontuj”. I zamontowałem, niewiele brakowało bym spadł z pomostu, tak byłem przemarznięty a jeszcze więcej wkurzony (obiecywałem sobie, że się wyładuję na tym wykonawcy projektu, ale mi przeszło i do dziś nikt nie wie o tym jak czasem nieprawdopodobny drobiazg może zaważyć na atmosferze współpracy). Warto odnotować nazwiska tych, którzy bez względu na trudności dążyli swoją wiedzą do odpowiedzialnego uruchomienia. Pan inspektor Bolesław Mol, Pan Kulpa to właśnie ON zapalił tzw. świecę, elastyczny wąż zakończony laną z cienkiej, dodaj dwunastomilimetrowej rury i długości dwóch metrów. Stało nas może piętnaście osób, niektórzy na wszelki wypadek byli skuleni za filarami. Czułem się odpowiedzialny za projekt, Biuro a przecież i mój wkład w nadzór był

też znaczący, że towarzyszyłem Panu Kulpie, gdy wetknął lancę z płomykiem do komory spalania. Charakterystyczny syk gazu i podmuch zapalenia to było to. Całe Towarzystwo od razu ożyło i składało meldunek władzom. Byłem sam i już po godz. 23.00 wracam do siedziby Rejonu – blisko Dyrekcji. Przechodząc widzę mojego Szefa Pana Wasylewicza. Stoi na schodach, podchodzi i mówi: „Odmrażalnia ruszyła”. Usłyszałem: „ku chwale Ojczyzny”. Przyznam, że byłem zawiedziony, oczekiwałem gratulacji, ale widocznie też już był zmęczony i tak jak ja myślał tylko o tym, by jak najszybciej dostać się do domu. Jutro następny dzień i skoro jeszcze ciemny o tej porze dzień kolejne zmagania związane z rozruchem tysięcy urządzeń, węzłów, mediów, transportu zmierzających do celu tj., by łała się stała. Realizacją budowy odmrażalni zajmowała się doskonała firma „Komobex”, która często więcej przebywała za granicą niż w kraju. Tą drogą przypominam i wyrażam uznanie.

5.12. WAGI WAGONOWE – Ważące poszczególne wagony pociągu w ruchu. Bardzo istotne, bo były podstawą do rozliczeń i ewentualnych reklamacji. Pierwsze urządzenie przy wjeździe do Huty. Przez kilka miesięcy trwał rozruch i ewentualny odbiór zespołu. W tym czasie kierownikiem Rejonu Inwestycyjnego został Pan inż. Marian Doroś. Energicznie zabrał się do pracy organizując nade wszystko zespoły prowadzące rozruch i oddawanie obiektów przyszłemu Użytkownikowi. Doroś – nie ma co ukrywać – był człowiekiem pryncypialnym i parę głów polecało. Wagi, powoli, ale systematycznie Go denerwowały. Powołane zespoły elektroników badających sprawy nie przyniosły spodziewanych rezultatów. Na kolejnej z rzędu naradzie zagroził, że złoży reklamację w sprawie chybionego zakupu wagi wagonowej obciążając za to Biprohut. Złożył mi wizytę i byłem nielicznym człowiekiem, którego argumenty trafiały mu do przekonania. Miał do dyspozycji samochód i razem pojechaliśmy na miejsce, ja już tam wielokrotnie byłem, ale dawałem czas i szansę elektronikom, zresztą też byłem przekonany, że to jest problem do rozwiązania. Jak to zwykle bywa rozwiązanie przychodzi niespodziewanie i przyglądając się jak jest zbudowany fizycznie cały układ tj. fundament, pomost, układ szynowy, doszedłem do wniosku, że to po tej stronie jest problem. Cztery czujniki średnicy około 80 mm i wysokości 40 mm były osadzone w specjalnych czaszkach, na których spoczywał pomost wagowy. Prostokątny fundament był jednocześnie na jej długości wyznacznikiem długości pomostu wagowego. Między stykami szyn na pomoście i torowisku była luka około 20 – 25 mm. Od razu się zorientowałem, że luka jest powodem zakłóceń bo koła wagonów niejako dwukrotnie wtaczają się na pomost i powodują zakłócony odbiór na rejestratorach. Mówię: „proszę o szansę i za kilka dni dam rozwiązanie projektowe”. Ucieszyłem się, że przyjął propozycję. Odwiedza mnie za dwa lub trzy dni i jest radośnie zdumiony tym, co widzi na „desce projektowej”. Lubię bystrzaków a takim był i pewnie jest Pan Doroś. W mig się połapał i mówi: „daj szybko dyspozycje” i przystępuję do pracy. Co takiego zaproponowałem, zlikwidowałem tzw. ostre przejścia przez luki na stykach szyn pomostu i tam przez stosowne wydłużenie części szynowej pomostu, ale co najważniejsze to kazałem wykonać tzw. najazdy polegające na dodatkowym fundamentowaniu około 5-6 metrów długości i biegnącego od stopy ukośnie w górę bardzo łagodnym do fundamentu wagi. (Intuicja kolejarskiego syna mnie nie zawiodła. Ojciec opowiadał mi o podobnych przykładach, gdy z ręcznego przekładania zwrotnic przechodzono na sterowany zdalnie z dyspozytorni.) Powiodło się, między innymi - już nie wypadło inaczej – też otrzymałem nagrodę. Ale sukcesem zgodnie podzielili się i w Biprohucie i w Hucie. Do dziś mnie to cieszy.

5.13. OBIEKTY TOWARZYSZĄCE - By technologiczne prawidłowo mogły funkcjonować muszą być zasilane w stosowne media; elektryczne siłowe: sterownicze, oświetleniowe, gazowe, wodne. A zatem są potrzebne tunele elektryczne z sieciami kabli, a w nich instalacje zabezpieczenia BHP, P- Poż. i odpowiednimi sieciami odwadniającymi, włązy i drzwi

ognioodporne. Sygnalizuję tu tylko krótko, że te dziesiątki kilometrów tuneli, kanałów też wymagały uzupełnień, zmian. Przemierzyłem je wzdłuż i wszerz, ale zdarzały się trudne sytuacje, gdy sieci się krzyżowały lub należało je wyprowadzić na zewnątrz. Przy okazji to najbardziej nagimnastykowałem się w tzw. piwnicach kablowych. To „pomieszczenia” znajdujące się pod urządzeniami elektrycznymi. Zgodnie z przepisami winny mieć wysokość minimum 1,1 metra, ale po drodze są belki, wieszaki itp. Aby temu zaradzić często sam włożyłem i porządkowałem – tu przepust, tu właz, tam wieszak itp. – z czego najbardziej był zadowolony Użytkownik, bo zdawał sobie sprawę, że wcześniej czy później będzie musiał też tam dokonywać uzupełnień. Firmy Elektromontaż też żądały stosownej, bezpiecznej pracy montażowej.

6. LINIA STALI – Bodaj jesienią 1975 roku wykreowano nowe hasło mobilizujące, sprowadzające się do realizacji i uruchomienia tych obiektów technologicznych, które niezbędne były do podjęcia produkcji. Krótko, by łała się stal.

Warto w tym miejscu zrobić małą dygresję i nie wchodząc w szczegóły polityczno – ekonomiczno – gospodarcze, nastąpił czas „spłaty kredytów, powoli słabła też sympatia dla Polski. Europa miała własne problemy, że tylko wspomnę włoskie Czerwone Brygady i niemiecką Frakcję Czerwonej Armii. Z trudem nawiązane kontakty gospodarcze i kredytowe znowu zostały objęte brakiem zaufania.

Władze polityczno – gospodarcze ogłosiły tzw. „Manewr Gospodarczy”. Akademia Ekonomiczna na szeroką skalę prowadziła szkolenia ekonomiczne. Do Biprohu tuż zawitał sam profesor Alojzy Melich – przewodniczący rady gospodarczej Edwarda Gierka. Do dziś pamiętam jego słowa „Ekonomia jest dobra albo zła” – nie muszę dodawać jak ważne było to stwierdzenie otwierające drogę do racjonalnego gospodarowania.

Niespotykany impet inwestycyjny nieco ostygł. Ale to nie znaczy, że w ogóle zaprzestano budowę. Wprost przeciwnie. Skupiono się na terminowym uruchomieniu produkcji. Celem „linii stali” było wytypowanie tych obiektów i instalacji, które są niezbędne do osiągnięcia celu jakim jest podjęcie produkcji. Chodziło o to, by jak najszybciej zaczęły się zwracać włożone środki kapitałowe i zaczęły przynosić zyski. Uf! Rozgadałem się, trudno. Na linię stali wytypowano; składowiska rud i komponentów, aglomerownię z obiektami towarzyszącymi, zasilanie wielkiego pieca, wielki piec nr 1, surówkowóz (termos zwany cygarem, dostawa z ZSRR), estakada transportowa, na stalowni konwertor, kadzie na stal i żużel, wlewnice, tzw. stryperownia, zgniatacz. Jest oczywiste, że do tych obiektów, by mogły funkcjonować były potrzebne sieci energetyczne zasilające i stosowne media. Z satysfakcją wspominam „konferencje” bezpośrednio na placu budowy, które z ramienia Generalnego Wykonawcy „Budostalu” prowadził Pan. inż. Dubiel – wyróżniał się sposobem bycia, logicznymi, ze swadą wypowiedzianymi opiniami i decyzjami. Plac budowy był dla niego salonem, gdzie był wodzirejem. Czytelniku, niech Cię to nie zmyli, bo nie było bardziej kompetentnego znawcy tematu „o co idzie ta gra”, skupiał uwagę i w lot należało odpowiedzieć na pytanie lub zapamiętać polecenia. Przypadłem mu do gustu. Genialnym w swej prostocie pomysłem były tzw. płyty „DUBIEL”, które oddały w organizacji budowy nie do przecenienia usługi. W błyskawicznym tempie na podsypce piaskowej układano płyty pod drogi dojazdowe, place montażowe itp.

KOZAKIEWICZ – kierował całością inwestycji od projektowania, dostaw, kontraktów, wykonawstwa, montażu i rozruchu. Człowiek o niespożytej energii, którą wprost zarażał i dyrektorów i kierowników budów. Nie miałem zaszczytu bezpośrednio się spotkać w gabinecie czy na budowie, ale krótko przed rozruchem zjawił się osobiście w Biprohu z podziękowaniami za projekt, by wręczyć odznakę „Budowniczy Huty Katowice” licznej grupie projektantów. Dyrektor Wasylewicz towarzyszył Panu Kozakiewiczowi i nas

przedstawił i kiedy usłyszał moje nazwisko zareagował: „A to Pan. Życzę wyższego wyróżnienia”.

BRONISŁAW WASYLEWICZ - Dyrektor Techniczny i Generalny Projektant, już wiele razy wyrażałem podziw i szczerze uznanie dla człowieka, który może śmiało powiedzieć, że w zakresie projektowania było to dzieło jego życia. Tu w tym miejscu pragnę szczególnie podkreślić, że często udzielał wywiadów, jeszcze częściej był zapraszany do TVP, kilka razy w słynnym programie Tele-Echo, który prowadziła Pani Irena Dziedzic. Przypominam sobie, że minęło kilka chwil zanim opadły emocje i szczerze uznanie i podziw z obu stron. Potem już potoczyła się wartka rozmowa, dialog. Pytania padały dociekliwe; dlaczego, po co, na taką skalę, czy my jesteśmy w stanie to zrealizować. Na wszystkie te pytania Pan Wasylewicz odpowiadał ze swadą i merytorycznie, ale przystępnie dla słuchacza tłumaczył, że współczesna gospodarka wymaga zaplecza między innymi stali dla podniesienia standardu cywilizacyjnego kraju, a także dla zwiększenia konsumpcji, w tym np. produkcji samochodów. Kilkakrotnie relacjonował z Moskwy rozmowy rządowe dwustronne między Polską a ZSRR. Pamiętam, że opowiadano o tym, iż częściej jest w TVP niż w domu. Ale tak naprawdę to nikt tak doskonale jak Pan Wasylewicz nie promował Huty Katowice. Uważam, że jego najcenniejsze powiedzenie wyartykułowane przy okazji jakiegoś wywiadu to: „Na budowie Huty Katowice jest pięćdziesiąt tysięcy budowlańców, montażyistów, a każdy z nich ma w ręku dokumentację Biprohutu”. Dziś byłaby to normalka, ale wtedy odezwały się nieśmiałe głosy, że robi sobie reklamę.

GUSTAW ZEMŁA – Kierownik działu planów generalnych, to tu rozpoczęło się projektowanie. Wspaniali projektanci skupiający w swym gronie; kolejarzy, drogowców, geodetów, organizatorów budów. To właśnie w tym dziale pod Kierownikiem drem G. Zemłą powstał plan generalny i zarys urbanistyczny huty. Prócz pracy projektowej Pan Zemła prowadził na Politechnice Śląskiej wykłady z zakresu urbanistyki, starając się o oddzielną katedrę. Dotąd urbanistyka była jakby na obrzeżu architektury. Już na emeryturze wielokrotnie spotykałem się z dziś już profesorem G. Zemłą w Katowicach. Interesował się przebudową rynku, zagospodarowaniem rejonu „Spodka”. Dziś już trudno nam się spotkać, już zdrowie nie to.

Warto też wspomnieć PANA CZESŁAWA CZARNECKIEGO, był częstym gościem w hucie. Z teodolitem sprawdzał i wytyczył nowe linie oraz korygował już istniejące. Znakomity fachowiec, wspaniały człowiek. Częstym gościem na budowie byli projektanci od organizacji. W końcowej fazie montażowo – rozruchowej byli nieodzowni. Wykonawcy, montażyści byli już dość dobrze wyposażeni w stosowny sprzęt, nade wszystko dźwig, co wymagało dróg dojazdowych, placów itp. Należało to uruchomić i co najważniejsze dla wykonawcy to uruchomić tzw. kosztorys urzędowy dający gwarancję pokrycia finansowego. Muszę powiedzieć, że Panowie mgr inż. Gara i Stanisław Marona mocno się nagimnastykowali, by sprawnie, racjonalnie zaprojektować organizację mającą cechy sprawności ekonomiczno – technicznej i to im się udawało.

Tak pragnę przy okazji przypomnieć prawdy, że najważniejszy projekt z jego dokumentacją techniczną, a dla wytrawnego wykonawcy szczególnie w zakresie montażu i jego organizacji najważniejszy jest kosztorys i nie potrzebuje szczegółów, wystarczy mu jedna kartka A4 zawierająca zbiorczy wykaz z podanymi kosztami. W mig potrafi odpowiedzieć czy może się podjąć zagadnienia, a jak nie to kogo potrzebuje do kooperacji i w tym kontekście jest bardzo potrzebna właśnie już wspomniana organizacja budowy.

W okresie 1975-76 byłem mniej zaangażowany w inne rejonu technologiczne huty.

Przypomnę jednak, że przygotowanie rud, wsadu, wielkie piece i stalownia są ze sobą ściśle powiązane. Warto przypomnieć projektantów, którzy wnieśli wielki wkład dla projektowania, a także przy realizacji budowy.

- Wielkie piece reprezentują inżynierowie Adamczyk, Szary i Maźnica.

- Stalownię – inż. Rajmund Klos, wieloletni kierownik działu. Inżynierowie: Dybał, Niedziela, Ręka, Bogocz to liderzy projektanci.
 - Maszynowy i przygotowania rud – to dział, który wiele nawojował w technologicznym i funkcjonalnym kształcie Huty Katowice. Inżynierowie: Dziuba, Sztolc, Piaskiewicz byli liderami przy opracowaniu słynnego schematu technologicznego, który obrazowo ilustrował co, gdzie, ile w jakim czasie ma się przemieścić, aby uzyskać produkt finalny. Pan inż. Tadeusz Piaskiewicz jest autorem systemu; namiarowania i ważenia materiałów, bez którego nie byłaby możliwa automatyzacja procesów – przy tych ilościach, prędkościach człowiek nie jest w stanie objąć całości bardzo skomplikowanego procesu, musi zawierzyć elektronicznie.
 - Dźwignice – inż. Zygmunt Bujakowski, wieloletni lider urządzeń dźwigowych, bez których trudno sobie wyobrazić obsługę hal lejniczych.
 - Gospodarka wodna – inż. Lechosław Koczyk, inż. Hała, inż. Piskozub, inż. Bohr to znakomici fachowcy i w czasie projektowania i w momencie rozruchu i początków docierania się współzależności w procesie produkcyjnym.
 - Energetycy – inż. Maksymowicz – wieloletni lider projektów energetycznych.
 - Elektrycy – inż. Jańczek, inż. Faliński, znakomici fachowcy i co ważne zawsze do dyspozycji gdy zachodziła konieczność wyjaśnienia nowoczesnych rozwiązań.
 - Walcownie – inż. Adamczyk, inż. Kirszensztajn, inż. Malanowicz, znakomici projektanci z doświadczeniem procesów produkcyjnych.
 - Automaty – trudno dziś sobie wyobrazić bez sterowania współczesnych procesów, bez wspomagania urządzeń, które wykonują pracę za ludzi. Liderami byli dr Kordaszewicz, inż. Grzybowski, inż. Kruczek.
 - BUDOWLANCY – o nich nie wolno zapomnieć. To wielkie nazwiska, które projektowały obiekty najwyższej rangi:
 - Pan mgr inż. Karol Nowara – budynek główny stalowni,
 - Pan mgr inż. Jan Stolarski – hale lejnicze stalowni,
 - Pan mgr inż. Drwięga – konstrukcja przestrzenna i wielu, wielu innych doskonałych projektantów, statyków, jednym słowem fachowców.
- Przytoczę wspomniałą anegdotę, którą osobiście słyszałem bo byłem blisko. Otóż, gdy tak wszyscy oficjele, no same tuzy z Huty i zaproszeni goście zachwycają się halami, wyrażają swój podziw, nagle słyszę tubalny głos ze lwowskim akcentem: „Ta jo! Tak się wszyscy zachwycają tymi konstrukcjami stalowymi. Ta, ja zaprojektowałem fantastyczne fundamenty, a wy to wszystko zakopali.”
- To było tak uroczne, że zapanowała wspólna, przyjazna atmosfera i już nikt nikomu nie wypominał. „Kochajmy się”!
- Zupełnie celowo wymieniałem promil nazwisk przy „Linii stali”, bo to wydaje mi się najodpowiedniejsze miejsce, by pokazać jak wielki wysiłek intelektualny, wielowymiarowy był i jest potrzebny do osiągnięcia sukcesu jakim była, jest i pozostanie Huta Katowice.

7. „100 DNI” – To hasło mobilizujące setki firm, tysiące pracujących na różnych stanowiskach, z różnymi umiejętnościami, różniącymi się wiekiem, pochodzeniem, wykształceniem, przygotowaniem do wypełniania obowiązków zawodowych, ale przecież wszystkich łączyła ta magiczna liczba, która codziennie zmieniała jedną cyfrę. W ciemnościach porannych gdzie była jedynym znakiem widocznym z daleka. Od godziny 5.30 do 7.00 podjeżdżało tysiące autobusów przywożących ludzi z bardzo daleka, trzydzieści, pięćdziesiąt, a nawet więcej kilometrów ze wszystkich stron, istny zjazd gwiazdzisty. Huta była spoiwem, ale przecież każdy miał ambicje, marzenia. Może gdzie indziej było bardzo trudno, ale tu wielu otrzymało mieszkanie stosunkowo szybko i to już było dla wielu wielkie osiągnięcie. FSO Tychy już produkowały marzenie Polaków, powoli obszerne parkingi się zapełniały, wielu przyjeżdżało samochodami. Mimo, że paliwo było drogie, to coraz bardziej

liczył się czas, a samochodem było szybko i wygodnie. To właśnie dziś odnotowuję jako pierwszą stabilizację, a nawet swego rodzaju integrację. Wielu z nas nosiło w klapie znaczek z logo Huty Katowice.

8. 4 GRUDNIA 1976 R. – Jestem absolutnie pewny, że każdy z nas przeżył to inaczej. Nagle opadły emocje, skończyły się napięcia, wiara w to czy damy radę. **TAK, DALIŚMY RADE – POLAK POTRAFI.**

Podzielię się tym co mnie towarzyszyło. Było nam jakby żal tego, że już to wspaniałe dzieło sztuki, ze swoją kolorystyką i ciemnoczerwonymi obiektami rejonu wielkiego pieca, zielone obiekty aglomerowni, niebieskie obiekty walcowni, huta wspaniale oświetlona, ze swoimi wysokimi kominami i światłami czerwonymi sygnalizującymi wysokość. Nawet droga królewska była przystrojona iglakami. Drogi, które były trudne do utrzymania przy stałym transporcie ciężkim, teraz piękne, proste, bez dziur, z pasami wyznaczającymi linie podziału jezdnii.

HUTA NAJPIĘKNIEJ I NAJEFEKTOWNIEJ PREZENTOWAŁA SIĘ NOCĄ – TO NAPRAWDĘ PREZENTOWAŁO SIĘ JAK DZIEŁO SZTUKI.

Znam dość dobrze polskie hutnictwo i dobrze wiedziałem, że produkcja, temperatury, opary itp. szybko zrobią swoje i nie będzie już tak pięknie, sterylnie i czysto. Zacznie się produkcja, istotny cel, który został podjęty, by służył całemu społeczeństwu – Polsce.

REFLEKSJA I, ośmielam się powtórzyć za Romanem Bratnym „Kolumbowie rocznik 20”. Szanowni Państwo wiel. u twórców, liderów od projektantów, po realizatorów to ludzi, którzy ocalili z zawieruchy wojennej i politycznej. Ambicją ich było pracować dla Polski i z pewnością zasługują na naszą wdzięczną pamięć. Garstkę ich spróbowałem przypomnieć.

REFLEKSJA II, którą skojarzyłem 26 lutego 2012 roku w czasie transmisji z uroczystości dziesięćdziesiątej rocznicy urodzin Władysława Bartoszewskiego. Otóż, Pan Prezydent B. Komorowski przytoczył „Życiorysy niepokornych” prof. Chałasińskiego i pod adresem Jubilata wygłosił życzenia i zasłużone opinie, bo to właśnie taki przykład życiorysu niepokornego. I ja to kojarzę jako postać godną najwyższego uznania, wręcz pomnikową. Natomiast tak sobie myślę, że są również potrzebni ludzie niepokorni inaczej. Co to znaczy patrząc na nasze postaci, które tak bardzo zasłużyły się dla dzieła budowy Huty Katowice byli ludźmi **POKORNYMI**, nie protestowali, nie strajkowali i nie żądali. Budowali dla dobra wspólnego!

9. UROCZYŚĆ

Zostałem wyróżniony Złotym Krzyżem Zasługi!

Dekoracja odbyła się w pięknej, niestety już wyburzonej hali sportowej Huty Baildon.

Pan Bronisław Wasylewicz został uhonorowany Sztandarem Pracy.

Inni koledzy projektanci Krzyżami Zasługi różnych klas, ale były też Krzyże Kawalerskie i Oficerskie Odrodzenia Polski.

Obiad jedliśmy u „Michalika” – pięknie, cudownie. Główna uroczystość odbyła się w „Spodku”. Padły tam najważniejsze słowa polityka, męża stanu Pana Edwarda Gierka.

Podniósł ze stołu prezoidalnego niewidoczną dotąd „GAŚKĘ”, uniósł nieco w górę i padły znamienne słowa, które oddają w krótkich słowach to wielkie przedsięwzięcie, jakim jest Huta Katowice.

„ **WIDZICIE MOI DRODZY ILE TRZEBA WŁOŻYĆ WYSIŁKU, BY POWSTAŁA TAKA DROBNA GAŚKA!**”

Rozległy się brawa i aplauz zebranych „budowniczych”, którzy powstali z miejsca i oklaskami oraz skandowaniem wyrażali również podziękowanie za wspólne dzieło. A było nas tam przynajmniej siedemnaście tysięcy.

Tak zakończył się I etap budowy Huty Katowice. Mam nadzieję, że zmobilizuję się do drugiej części wspomnień – rozbudowy i już także remontów. Ta sama huta, ale już w zupełnie innych realiach gospodarczych, społecznych a nawet politycznych.

10. EDWARD GIEREK - swoim otwarciem na Zachód i determinacją zbliżenia Polski do gospodarczej elity Europy i Świata zasłużył się na wdzięczną pamięć. Pamiętna wizyta w USA, gdzie został przyjęty z najwyższymi honorami przez Prezydenta Forda, była nie tylko kurtuazyjna, aczkolwiek po raz pierwszy widziałem naszego męża stanu ubranego w wytworny frak, a to była i pewnie nadal jest zewnętrzną oznaką rangi i ważności wizyty, to już było imponujące.

Praktyczne skutki tej wizyty dla Huty Katowice: spychacze „CATERPILARY”, które oddały nieprawdopodobne przysługi w przygotowaniu terenu pod budowę. Również widocznym, wręcz spektakularnym sukcesem były trzy dźwigi montażowe (podobno w pierwszej wersji miały obsługiwać program „Apollo”), bez których montaż szeregu konstrukcji, urządzeń trwałby kilkakrotnie dłużej. Przypomnę nazwę „Sky Horse” (Podniebny koń), zresztą na głowicy był wizerunek spiętego rumaka.

Jestem absolutnie pewny, że wiele dostaw europejskich było także zasługą E. Gierka, który poruszał się swobodnie po krajach Europy Zachodniej i francuskie zwałowarko – ładowarki, niemieckie grudkowniki, austriacki tabor samochodowy – wywrotki, betoniarki, włoskie wyposażenie gospodarcze, ale bardzo znaczące dostawy z Rosji – taśma spiekalnicza, konwertory, surówkowszy termiczne, zgniatacz, suwnice lejnicze a także japońskie wyposażenie dla laboratoriów. Bez rozmów politycznych z pewnością te gospodarcze nie mogły mieć miejsca, tym bardziej, że terminy dostaw i to kredytowych były wręcz zabójcze. W tym kontekście jest możliwa ścisła współpraca polityczno – gospodarcza: ta formuła jest adekwatna do każdej rzeczywistości politycznej.

11. PRZESŁANIE – Niepodważalne sukcesy dekady 1971 – 80 są widoczne do dziś mimo, że włożono ogromny wysiłek w dewaluowanie tych niewątpliwych sukcesów. Część elit politycznych ciągle jeszcze nie zdaje sobie sprawy z ważności nie tylko w życiu społecznym, ale nade wszystko w życiu osobistym, by móc pracować i mieć zapewniony bezpieczny byt dla rodziny, swoich dzieci, a te elementy są w coraz większym stopniu narażane i pozostawione tzw. „Rynkowi”. Aby ten mityczny rynek zafunkcjonował, Polsce jest potrzebny Narodowy Plan Rozwoju np. na 10 i na 20 lat. A my ciągle tkwimy i żyjemy ze sprzedaży tego co zbudowano w latach od sześćdziesiątych do osiemdziesiątych lub z dotacji Unii Europejskiej. A podstawą współczesnej ekonomii jest produktywność i stopień zatrudnienia. A my węgła nie potrzebujemy, sprowadzamy dwanaście milionów ton, stali nie potrzebujemy (nie rozwijamy przetwórstwa i szlachetnych gatunków stali), nie potrzebujemy niegdyś kwitujących zakładów produkcyjnych. Szkoły zawodowe polikwidowano, gdy tymczasem Niemcy chętnie przyjmują młodzież do swoich szkół zawodowych ze stypendium siedemset do tysiąca Euro. To zadaję sobie pytanie: kraje bardziej rozwinięte cywilizacyjnie potrzebują rąk do pracy, a my nie potrzebujemy i narzekamy, że nie ma kto nam wypracować godziwej emerytury i jesteśmy zmuszeni pracować i Panie i Panowie do sześćdziesiątego siódmego roku życia.

Tak przy okazji, ten piękny na plakacie hydraulic, który niósł nam nadzieję, że nadal możemy robić karierę na Zachodzie, uczęszczał do naszych szkół a praktykę odbywał na takich budowach jak Huta Katowice, mając gdzie i od kogo nauczyć się zawodu. Pewnie – oby – przyjdzie opamiętanie i będzie wiele „Mądrali” dyskutować o tym co zrobić. Gdy tymczasem

jest potrzebna świadoma elita, która ponad podziałami politycznymi będzie zdolna do wykreowania i opracowania zrównoważonego „NARODOWEGO PLANU ROZWOJU POLSKI”, mającego na względzie podstawowe dziedziny; zdrowie, produkcja żywności, edukacja, kultura i rozwój cywilizacyjny – w tym szczególnie transport uwzględniający nasze aspiracje i potrzeby, by podnieść upragniony standard jakości życia. „A my nadal ciągniemy to sukno, każdy w swoją stronę”!

Huta Katowice zmieniła oblicze nie tylko Zagłębia Dąbrowskiego, ale i Regionu, a nie przesadzę gdy wymienię i Polskę, gdyż ze wszystkich jej krańców sporo młodych ludzi znalazło tu swoje miejsce, otrzymało mieszkanie, pracę i możliwość rozwoju dla swych dzieci. Lokalizacja wyższych uczelni nie ominęła Zagłębia, a pobliskie Katowice dawały i dają duże możliwości rozwoju. O tym nie można zapomnieć. Nie ma miasta, które nie zmieniłoby swego oblicza, unowocześniono infrastrukturę miast, odrestaurowano szereg zabytkowych budowli, w których kwitnie kultura. Miasta wzbogaciły się o nowe osiedla mieszkaniowe. Nie wolno zapomnieć, że na potrzeby rozwoju mieszkalnictwa powstała Fabryka Domów w Łagiszy. Do czego zmierzam tym przydługim wywodem. Otóż jestem bardzo zdecydowanym przeciwnikiem głosom negującym te osiągnięcia. Pytanie postawię inaczej: a co by było gdyby tego nie zbudowano. Drogi Czytelniku proszę łaskawie, zgodnie z sumieniem spróbować odpowiedzieć na to pytanie. Ja z pozytywną oceną wysiłku całego Narodu nie mam i nie będę miał problemów. Ja niczego się nie dorobiłem, miałem i nadal tak uważam, że miałem satysfakcję z uczestnictwa w historycznych wydarzeniach gospodarczo – społecznych.

Jest moim pragnieniem i nadzieją, że nie tylko ja tak myślę, aby w szczególny sposób zachować dla potomnych i dla historii dekadę 1971 – 80, a w wyjątkowy wyeksponować budowę Huty Katowice. Już podjęte działania pod patronatem Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza Pana Zbigniewa Podrazy dają gwarancję, że jest to możliwe.

Dla ilustracji przypomnę, że w dziejach tysiącletniej historii Polski odnotowujemy trzy postaci, które zapisały się złotymi zgłoskami w gospodarczo – edukacyjnym podnoszeniu rozwoju trwałego wspólnej Ojczyzny a to:

- **TYZENHAUS ANTONI (1733 – 85)** – podskarbi nadworny litewski. Zarządzał dobrami królewskimi, ekonomiami na Litwie, założył w dobrach królewskich dziesiątki manufaktur, wspierał rozwój handlu i komunikacji, zakładał szkoły zawodowe.
- **STASZIC STANISŁAW (1755 – 1826)** – wybitny przedstawiciel polskiego oświecenia. Zwolennik reform. Projektodawca systemu szkolnictwa, twórca Szkoły Akademiczno – Górniczej w Kielcach. Prowadził pionierskie badania geologiczne.
- **KWIATKOWSKI EUGENIUSZ (1888 – 1979)** – polityk, działacz gospodarczy. 1926 – 30 minister przemysłu i handlu. Inicjator portu gdyńskiego. 1925 – 39 minister skarbu i wicepremier, realizator budowy COP. Po wojnie przewodniczący Komisji Planu Rozbudowy Trójmiasta.

Chodzi o to, by do grona wybitnych postaci dołączyła postać, lub może zespół (myślę jednak, że winna to być jedna postać) symbolizująca zasługi, które były podejmowane dla dobra wspólnego i zgodnie z naszą tradycją nie zostały skosmowane przez jej twórców. Jest to wielkie zadanie dla naukowców i polityków.

12. PODZIĘKOWANIA – Nade wszystko dziękuję

-Panu Zygmuntowi Klimkiewiczowi – za przypadkowe spotkanie na ul. Mickiewicza w Katowicach. Poinformował mnie o zamiarze obchodów 40-lecia Huty Katowice. Znaliśmy się już wcześniej z Huty Ferrum. Zygmunt dziękuję.

-Panu Maciejowi Gadaczowi – który wielokrotnie mnie zapraszał i jestem z tego bardzo usatysfakcjonowany. Dziękuję Panie Macieju.
- Panu Zygmuntowi Imielskiemu za doping, by to jednak spisać i cierpliwość.
Serdecznie Panu dziękuję, Panie Zigmuncie!

Łączę wyrazy serdecznego szacunku i ukłony
Henryk Adler



Katowice – Marzec 2012