

Polskie Towarzystwo Historii Techniki

**INŻYNIEROWIE POLSCY  
W XIX I XX WIEKU**

**TOM X**

**Pod redakcją Zdzisława Mrugalskiego**

Warszawa 2007

Pod red.: prof. dr hab. inż Zdzisława Mrugalskiego

Adres redakcji:  
Polskie Towarzystwo Historii Techniki  
ul. Towarowa (Muzeum Kolejnictwa)  
skrytka pocztowa 44; 00-985 Warszawa

Przygotowanie do druku: Dorota Kozłowska

Tom finansowany przez:  
Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego

© Polskie Towarzystwo Historii Techniki



Wydawnictwo Retro-Art.  
ul. Em. Plater 25; 00-688 Warszawa  
tel 0-22 838 18 28; 0-502 250 788

ISBN: 83- 87992-43-7

Druk i oprawa: Zakład Poligraficzny „Primum” s.c. Grodzisk  
Mazowiecki, Kozierki 17 a, tel. 0-22 72418 76

nakład 150 egz.

## SPIS TREŚCI

WSTĘP (Zdzisław Mrugalski).....	5
INTRODUCTION.....	7
Ryszard Kołodziejczyk: Małe miasta i miasteczka w XIX i XX wieku do 1939 roku – problemy gospodarcze i społeczne .....	9
Regina Renz: Przemysł małych miast i miasteczek Kielecczyny w XIX i XX wieku do 1939 roku.....	37
Arkadiusz Zawadzki: Przemysł Łukowa w latach 1918 – 1939.....	63
Stefan Wróblewski: Powstanie Stalowej Woli.....	99
Zygfryd Piątek: Polskie górnictwo węgla kamiennego w latach 1945 – 1995.....	169
Kazimierz Żelazkiewicz: Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne MERA-BŁONIE w Błoniu k. Warszawy (1956 – 1976).....	201
Kazimierz Żelazkiewicz: Kujawska Fabryka Manometrów MERA-KFM we Włocławku (1945 – 1990).....	259

## WSTĘP

Dziesiąty (a więc „jubileuszowy”) już tom z serii „*Inżynierowie polscy XIX i XX wieku*”, wydawanej przez Polskie Towarzystwo Historii Techniki, zawiera dalsze prace charakteryzujące sytuację gospodarczą i stan niektórych gałęzi polskiego przemysłu w okresie rozbiorów i w latach międzywojennych, a niektóre także – w latach powojennych. Podobnie jak poprzednie, tom X w dużej mierze wzbogaca naszą wiedzę o rozwoju polskiej techniki i gospodarki.

Tom ten otwiera artykuł autorstwa prof. dr hab. Ryszarda Kołodziejczyka dotyczący sytuacji gospodarczej i społecznej polskich miast i miasteczek w przed odzyskaniem niepodległości w 1918 roku oraz w okresie międzywojennym. Omawia on m.in. różnice w poziomie życia i rozwoju gospodarczego w „Polsce centralnej” i na tzw. „Kresach” oraz w innych regionach kraju.

Autorką następnej pracy jest dr Regina Renz, która w swym artykule przedstawiła historię przemysłu w małych miastach Kielecczyny. Imponujące są osiągnięcia zakładów i fabryk tego regionu zwłaszcza w dziedzinie przemysłu metalowego i ceramicznego.

W kolejnej publikacji mgr Arkadiusz Zawadzki omawia stan przemysłu w Łukowie w latach międzywojennych. Dominował tam przemysł lekki i spożywczy.

W następnej publikacji mgr inż. Stefan Wróblewski przedstawia historię budowy i najważniejsze osiągnięcia Huty Stalowa Wola, która była największą inwestycją w Centralnym Okręgu Przemysłowym w latach 1937 – 1939. Autor szczegółowo opisuje genezę koncepcji i wyboru lokalizacji Huty, jej założenia produkcyjne, a także problemy zapewnienia surowców i energii oraz zapewnienia odpowiedniej liczby wykwalifikowanych pracowników. Całą inwestycję zrealizowano wyłącznie rękami polskich inżynierów i robotników, w rekordowo krótkim czasie – 26 miesięcy. Inicjatorem i głównym realizatorem budowy był inż. Marcei Siedlanowski, który był też pierwszym dyrektorem Huty.

W trzech ostatnich rozdziałach opisane są wybrane zakłady wydobywcze i przemysłowe działające już w czasach powojennych.

Dr inż. Zygfryd Piątek omawia organizację i osiągnięcia polskiego górnictwa węgla kamiennego, który przez wiele lat był nie tylko podstawowym surowcem energetycznym, ale także głównym towarem eksportowym.

Ostatnie dwie publikacje autorstwa inż. Kazimierza Żelazkiewicza stanowią przyczynek do historii polskiego przemysłu precyzyjnego. W pierwszym artykule autor opisuje historię uruchomienia w 1959 roku produkcji zegarka naręcznego „Błonie” na licencji radzieckiej. Początkowo zegarki montowano z części importowanych, jednak docelowo produkcja części miała być uruchomiona również w fabryce w Błoniu. Jednak kiedy w 1961 r. pod kierunkiem autora, po pokonaniu dużych trudności organizacyjnych i technologicznych, wyprodukowano pierwszą partię 1000 zegarków całkowicie z polskich części, z nieznanymi powodami władze rządowe poleciły zaprzestanie tej produkcji, pozostawiając jedynie możliwość montażu zegarków z części radzieckich.

W następnej publikacji inż. K. Żelazkiewicz opisuje przebieg udoskonalania technologii i wzrostu jakości manometrów produkowanych w KFM we Włocławku, gdzie został on przeniesiony służbowo po zakończeniu przygotowania uruchomienia produkcji zegarka naręcznego w ZMP w Błoniu.

Publikacje zawarte w X tomie z serii „*Inżynierowie polscy w XIX i XX wieku*” w znacznym stopniu uzupełniają naszą wiedzę w dziedzinie badań nad dziejami polskiego przemysłu. Publikowanie wyników badań dotyczących historii polskiego przemysłu zamierzamy kontynuować w następnych tomach tej serii.

*Zdzisław Mrugalski*

Warszawa, lipiec 2007 r.

Stefan Wróblewski (Warszawa)

## POWSTANIE STALOWEJ WOLI

### Wstęp

Huta Stalowa Wola, zwana w okresie budowy i na początku eksploatacji Zakładami Południowymi, była największym przedsięwzięciem inwestycyjnym w Centralnym Okręgu Przemysłowym w latach 1957 – 1959. Obejmowało ono budowę huty stali szlachealnych o rocznej zdolności produkcyjnej 100 tys. ton, fabryki na 600 zespołów armatnich z załogą 3600 ludzi i okazałego osiedla – całość wzniesiona prawie kosztem 100 mln złotych przedwojennych<sup>1</sup>.

Liczyby te na ówczesne stosunki bardzo poważne, nabierają tym właściwszej wymowy, jeśli zważyć, że całą budowę wykonano bez żadnej – powszechnej obecnie – mechanizacji w imponująco krótkim czasie 26 miesięcy, rozpoczynając częściową produkcję już po 12 miesiącach. To wybitne dzieło stworzone wyłącznie mózgami polskich inżynierów i pracowitymi rękami polskich robotników działających w prężnej i nadzwyczaj organizacji, daje powód do słusznej dumy. Godna najwyższego uznania zasługa przypada tu naczelnemu dyrektorowi Stalowej Woli inż. Marcelemu Siedlanowskiemu – głównemu inicjatorowi i realizatorowi budowy za jego niestrudzoną energię i talenty organizacyjne. Potrafił on sprząc wszystkich we wspólnym rzetelnym wysiłku, natchnąć zapałem oraz nieustępliwą wolą i ukończyć budowę na rok przed terminem.

Te wielkiej miary osiągnięcia znalazły powszechną wysoką ocenę, szczególnie wymowną w listach wicepremiera inż. Eugeniusza Kwiatkowskiego.

Chociaż produkcja Stalowej Woli niestety nie zdążyła już we wrześniu 1939 roku istotnie zaważyć na potencjale obronnym kraju, stworzona została zasadnicza podwalina pod wielki kombinat w Polsce Ludowej, który po rozbudowie wytwarza ok. 500 tys. t/rok

---

<sup>1</sup> Cena 1980 r. ok. 3 mld PLN lub 10 mln USD.

stali i doskonałej jakości maszyny budowlane, zatrudniając 6–7 razy większą załogę, zamieszkującą 50 – tysiężne miasto.

### **Geneza powstania Huty Stalowa Wola, wybór miejsca, umowa ze Skarbem Państwa**

Huta Baildon – istniejąca w Katowicach od przeszło 100 lat i należąca w latach 1930-tych do Huty Pokój – Śląskie Zakłady Górniczo-Hutnicze, Sp. Akc. – była wytwórcą stali szlachetnych, poczynając od węglowych, a kończąc na wysokostopowych. Na program składało się 150 – 200 gatunków stali konstrukcyjnych, narzędziowych i specjalnego przeznaczenia. Dostarczano je tradycyjnie w postaci prętów, taśm i blach walcowanych na gorąco lub zimno, wyrobów kutech, prętów i drutów ciągnionych, kształtek wstępnie obrabianych mechanicznie, wiertel itp. Większość wyrobów poddawano obróbce cieplnej różnego typu. Huta Baildon nie tylko przodowała w swym zakresie w kraju, lecz z powodzeniem zbywała nawet bardzo w yszukane wyroby na r ynkach zagranicznych (Niemcy, Holandia, Włochy, Japonia), jak na przykład pierścienie antymagnetyczne do maszyn elektrycznych, odkuwki na teleskopy łodzi podwodnych, stale szybkoobrotowe i inne.

Od 1931 roku dyrektorem Huty Baildon został inż. Marceł Siedlanowski. Po przezwycięzeniu pod jego kierownictwem ciężkiego kryzysu gospodarczego, jaki odczuła również głęboko Huta Baildon, rozpoczyna się z inicjatywy nowego dyrektora rosnące zaangażowanie i specjalizacja w dostawach materiałów dla potrzeb uzbrojenia wojska polskiego. W ciągu krótkiego czasu Huta Baildon staje się czołowym dostawcą nie tylko stali szlachetnych walcowanych, kutech i ciągnionych do produkcji broni i amunicji, lecz również odkuć do haubic, działek przeciwpancernych i przeciwlotniczych, odkuwek wykrojonych do silników lotniczych, blach pancernych do czołgów, karabinowych luf walcowanych, krążków na hełmy, pocisków przeciwpancernych, przeciwlotniczych i pocisków kalibru 220 mm do kruszenia betonów. Jednocześnie buduje się wytwórnię elektrod do spawania i wytwórnię twardego metalu, rozszerza się park obrabiarek w wytwórni wiertel, modernizuje się

wydział obróbki cieplnej, instaluje się nowe elektryczne piece stalownicze i inne. Towarzyszy temu pogłębienie fachowości młodych inżynierów, którzy po przeprowadzonej po 1932 r. polonizacji huty doskonale sobie radzą z nowymi trudnymi zagadnieniami produkcyjnymi w zakresie metalurgii i przetwórstwa. Później w PRL wielu z tych inżynierów zajmie szereg czołowych stanowisk w hutnictwie żelaza, a później jako profesorowie na wyższych uczelniach. Należą do nich: Kiejstut Žemaitis – przyszły minister hutnictwa i rektor Akademii Górniczej w Krakowie, Tadeusz Malkiewicz – metaloznawca ogólnie znany w Europie, faktyczny dyrektor Huty Baildon od 1937 r., a formalnie od 1939 r. i wieloletni dziekan AGH, Feliks Olszak – dyrektor techniczny całego powojennego hutnictwa polskiego, rektor AGH i niestrudzony jej budowniczy, Józef Pilarczyk i Stanisław Przegaliński – profesorowie Politechniki Gliwickiej.

Od 1935 roku zaczęły pojawiać się pierwsze oznaki bliskiego niedoboru stali szlachetnych – zwłaszcza wobec narastających potrzeb uzbrojeniowych. Skłania to dyr. M. Siedlanowskiego do wystąpienia z inicjatywą zwiększenia zdolności produkcyjnych Huty Baildon drogą jej rozbudowy w Katowicach. Szczupłość wolnych terenów, otoczonych, zewsząd budynkami mieszkalnymi i kopalnią węgla, a następnie 10-kilometrowa odległość od państwowej granicy z Niemcami, przekreśliły tę koncepcję. Następną próbę lokalizacji podjęto w Hucie Ludwików w Kielcach, należącej również do Huty Pokój S.A. I tam rozbudowa ze względów terenowych okazała się niemożliwa.

Wówczas, w wyniku stałych bliskich kontaktów z Min. Spraw Wojskowych, wyłania się koncepcja budowy nowej oddzielnej huty stali szlachetnych w zupełnie innym miejscu – w widłach Wisły i Sanu, tzw. trójkącie bezpieczeństwa. Najpóźniej na przełomie lipca i sierpnia 1936 roku, a może nawet znacznie wcześniej, zostaje sporządzony<sup>2</sup> na polecenie dyr. M. Siedlanowskiego dla władz

---

<sup>2</sup> Szkic przygotował autor niniejszego opracowania.



wojskowych szkicowy program i opis urządzeń produkcyjnych zamierzonego zakładu o charakterze wyłącznie hutniczym.

W dniu 3 sierpnia 1936 r. (I) wyjeżdża w teren specjalna komisja pod przewodnictwem dyr. Siedlanowskiego, w której uczestniczą również wojskowi, w celu wyszukania miejsca pod budowę huty. Podstawowymi przesłankami wyboru lokalizacji była duża ilość wody, dostępność lokalnego paliwa, korzystny pod względem budowlanym teren, dogodne warunki komunikacyjne i rezerwa rąk do pracy.

Komisja objechała terenu wzdłuż rzek Wisłoki i Wisły – od Dębicy do Sandomierza i wzdłuż Sanu – od Sandomierza do Przeworska (1). Wybór padł na wieś Pławo<sup>3</sup>, leżącą na lewym brzegu Sanu, na północnym skraju puszczy sandomierskiej, ok. 25 km na południe od Sandomierza i ok. 7 km na północ od m. Nisko.

Po wszechstronnym rozpatrzeniu zalet i wad upatrzonemu miejsca uznano je za doskonale odpowiadające wymaganym warunkom. Bezpośrednia bliskość rzeki zapewniała nie tylko potrzebne ilości wody lecz i możliwość stworzenia w przyszłości transportu wodnego.

Niedaleko na południe w zagłębiu Jasielsko-Krośnieńskim i na południowy wschód w Daszawie znajdowały się duże złoża gazu ziemnego, podstawowego paliwa dla huty, a nieco na północ wykryto nowe złoża rud żelaza. Piaszczysty równy teren odznaczał się dobrą nośnością – bez potrzeby kosztownych robót ziemnych. W pobliżu przebiegała linia kolejowa Warszawa – Lwów z odległą o 4 km stacją Rozwadów. Teren przecinała szosa. Cała przeludniona okolica, pokryta karłowatymi gospodarstwami, a częściowo zamieszkała przez bezrolnych wegetowała w nędznych warunkach i reprezentowała ogromną podaż chętnych rąk do pracy. Względy społeczne, podniesienie ludności na wyższy poziom zawodowy i kulturalny zbiegały się najściślej z nową – dyktowaną koniecznościami – polityką rządu.

---

<sup>3</sup> Flisacza miejscowość znana od XIV wieku stanowiła później dobra koronne. W 1656 roku przebywała tam armia szwedzka, oblegane przez hetmana Czarnieckiego.

Wkrótce wyłoniła się koncepcja rozszerzenia projektowanej budowy zakładu hutniczego o zakład mechaniczny z produkcją dział artyleryjskich, z czym wystąpiło Towarzystwo Starachowickich Zakładów Górniczo-Hutniczych Sp. Akc. Rozszerzoną koncepcję budowy i zaproponowaną lokalizację Min. Spraw Wojskowych przyjęło.

W dalszym ciągu działano bardzo szybko. Przystąpiono do opracowań przygotowawczych o charakterze technicznym, kosztorysowym, finansowym, prawnym, organizacyjnym i innym, opłacanych początkowo przez Hutę Pokój S.A.. Z uwagi na bardzo poważną wielkość obiektu o bardzo krótkim terminie zakończenia budowy wielkie znaczenie miało zagadnienia wyboru formy organizacyjnej przedsięwzięcia, która musiała zapewnić możliwość najszybszej realizacji i najwcześniejszego uruchomienia produkcji oraz uwzględnić inne okoliczności. Ponieważ koszt zamierzonej inwestycji przesądzał o jej 100-procentowym finansowaniu przez państwo, w rachubę wchodziło przedsiębiorstwo państwowe w następujących alternatywach (2):

1. przedsiębiorstwo podległe całkowicie jednostkom budżetowym i kontroli NIK, tj. nieskomercjalizowane,
2. przedsiębiorstwo państwowe skomercjalizowane, tj. usamodzielnione,
3. spółka akcyjna komandytowa lub spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, wreszcie spółka jawna o kapitale państwowym,
4. spółka jak wyżej o kapitale złożonym przez przedsiębiorstwo państwowe lub pozostająca pod kontrolą państwa,
5. spółka jak wyżej o kapitale mieszanym.

Ostatecznie wybrano zupełnie inną formę, powołując spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością o minimalnym kapitale zakładowym, złożonym przez przedsiębiorstwa państwowe kontrolowane przez państwo, i powierzając jej na koszty budowy poważna kapitały państwowe. O wyborze przesądziła konieczność umożliwienia zarządowi spółki pełnych kompetencji i zdolności działania jak firma prywatna – bez żadnych zezwoleń zewnętrznych i bez żadnych biu rokratycznych hamulców, jakim podlegały normalne przedsiębiorstwa państwowe, a jakie wynikały ze sztywności prze-

pisów i ich nieelastyczności. W wybranym układzie tylko najbardziej zasadnicze decyzje wymagały odwoływania się do Rady Nadzorczej. Podstawowe znaczenie odgrywał fakt, że udziałowcami spółki miały być Huta Pokój i Zakłady Starachowickie. Stawiały one do dyspozycji budowy i przyszłej produkcji pełnię swego dorobku technicznego w zakresie organizacyjnym i produkcyjnym, gwarantowały współdziałanie w wielu dziedzinach, przekazywały swych doświadczonych doskonałych specjalistów od inżynierów do robotników włącznie, delegowały do władz spółki swe kierownicze osobistości. Oba towarzystwa spełniały warunek o ich państwowym charakterze, należały bowiem w ponad 50% do Banku Gospodarstwa Krajowego, a więc państwa, a niezależnie od tego udzielały gwarancji finansowych. Skład rady nadzorczej zapewniał ponadto czynnikom rządowym wgląd w działalność spółki.

Ostatecznie w dniu 19 stycznia 1937 roku w kancelarii rejenta Karola Hottingera w Warszawie (3) Huta Pokój – Śląskie Zakłady Górniczo-Hutnicze Sp. A kc. i Towarzystwo Starachowickich Zakładów Górniczych Sp. Akc. zawarły umowę o założeniu spółki o nazwie „Zakłady Południowe - Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Nisku”, wnosząc po połowie kapitału zakładowego, określonego w wysokości 30 tys. zł. Przedmiotem spółki było wybudowanie w Pławie kompletnych zakładów, złożonych z huty i zakładu mechanicznego, na podstawie umowy, w tym czasie jeszcze nie zawartej ze Skarbem Państwa. Do nałożonych zobowiązań należało również uruchomienie Zakładów i ewentualność ich późniejszego prowadzenia,

Już nazajutrz – w dniu 20 stycznia 1937 roku – zarejestrowano spółkę w Sądzie Okręgowym w Rzeszowie pod I Rp. 2137 str. akt 2 (3).

W dniu 30 stycznia 1937 roku (2) Spółka podpisała umowę ze Skarbem Państwa – Ministerstwem Spraw Wojskowych na budowę Zakładów Południowych, złożonych z huty stali szlachetnych i zakładu mechanicznego, położonych w Pławie w Centralnym Okręgu Przemysłowym, o programie rocznych wysyłek (4):

– wyrobów walcowanych kutech i prasowanych, ciągnionych, płyt pancernych, części obrabianych mechanicznie w ilości ok.

62100 t, wytwarzanych z 70800 t stali własnych oraz z dowozu pewnej ilości wsadu obcego,

– głównych zespołów dział artyleryjskich w ilości 600 szt.

Później do programu produkcji wprowadzono turbiny parowe z oddzielnym wydziałem.

Szczegółową, specyfikację zawiera rozdz. VI.

Termin ukończenia budowy opiewał na dzień 1 kwietnia 1940 r., a więc 38 miesięcy.

Jednocześnie w umowie ze Skarbem Państwa udziałowcy spółki udzielili łącznej gwarancji jako zabezpieczenie stopniowo budowanych i przekazywanych do eksploatacji obiektów w wysokości 20 mln zł, z czego Huta Pokój 12 mln zł i Towarzystwo Starachowickie 8 mln zł. (2).

Przed przedstawieniem dalszych kroków organizacyjnych władz spółki oraz całego przebiegu realizacji budowy Zakładów Południowych wypada dotychczasowy opis ich genezy uzupełnić obrazem równoległe z nią biegnących zasadniczych poczynań, które doprowadziły do budowy Centralnego Okręgu Przemysłowego (COP). Przyszła Stalowa Wola – choć jeden z najważniejszych elementów – stanowiła jednak tylko jego część.

### **Stalowa Wola na tle tworzenia COP**

Przewycięzanie kryzysu gospodarczego z początku lat 1930-tych odbywało się w Polsce do roku 1936 zbyt wolno; Wszystkie podstawowe wskaźniki ekonomiczne (rok 1928 = 100) kształtowały się niżej niż ogólnie na świecie (5). Polska była niedorozwinięta przemysłowo, ceny artykułów rolnych spadły do niesłychanie niskiego poziomu, wieś cierpiała na przeludnienie, wzrastało bezrobocie, a z tym nabrzmiewały problemy społeczne. Jednocześnie pojmowano coraz lepiej konieczność wzmocnienia obronnego państwa. Prowadzone dotychczas w westycje, nastawiane przede wszystkim na zwalczanie bezrobocia, cechowało rozproszenie terytorialne i rzeczowe.

W tych warunkach trzy świadome sytuacji ośrodki podjęły pracę nad jej poprawą: wicepremier, odpowiedzialny za gospodarkę i

jednocześnie minister skarbu, inż. Eugeniusz Kwiatkowski, wojsko oraz doc. Władysław Kosieradzki ze swą grupą.

W dniu 10 czerwca 1936 r. wicepremier Kwiatkowski przedkłada w sejmie pierwszy 4-letni plan inwestycyjny na okres 1.7.36 — 1.7.40 z preliminarzem 1650 – 1800 mln zł z narastającymi transzami rocznymi od 340 do 590 mln zł. Plan ten nie różnił się poziomem wydatków od lat poprzednich i nie porzucał zamiaru rozwijania wszystkich dzielnic najbardziej zaniedbanych.

Jednocześnie w Ministerstwie Spraw Wojskowych i Sztabie Generalnym trwają prace nad 6-letnim planem rozwoju polskich sił zbrojnych w latach 1936 – 42 i wywierane są naciski na wicepremiera E. Kwiatkowskiego na wzmożenie inwestycji o charakterze zbrojeniowym. Na zlecenie czynników wojskowych doc. W. Kosieradzki, który od drugiej połowy 1934 r. zajmował się zagadnieniem obronności kraju, składa w MSWojsk. cztery memoriały (6):

I – luty 1936 – krytyka dotychczasowych metod inwestycyjnych, chaotyczności i ich niecelowości z punktu widzenia obronności kraju,

II – 1 czerwca 1936 r. – analiza możliwości finansowych kraju i inwestycji szczególnie pożądanых w ramach planu trzyletniego,

III – 15 październik 1936 – plan działalności inwestycyjnej w obrębie przetwórczego przemysłu metalowego (współautor inż. Paweł Kosieradzki),

IV – 15 listopad 1936 plan budowy Centralnego Okręgu Przemysłowego.

Ostatni memoriał miał znaczenie zasadnicze. Przedstawiony plan stanowił zharmonizowaną całość skoncentrowanego rozwoju dużego obszaru kraju z predominacją zagadnień potrzeb zbrojeniowych, lecz z założeniem, iż COP stanowić będzie zapoczątkowanie dalszego uprzemysłowienia Polski. W szczególności plan inwestycji w rozszerzonym trójkącie bezpieczeństwa zaczynał się od rozwiązania zagadnień energetyczno-transportowych, a następnie obejmował szeroki rozbój przemysłu zbrojeniowego, budowę fabryk obrabiarek, narzędzi i sprawdzianów, jedną lub dwóch hut żelaza, huty aluminium oraz tworzenie przemysłu włókienniczego w oparciu o krajową wełnę i len.

Koncepcja COP z pominięciem poprowadzenia pewnych nowych linii kolejowych i tworzenia przemysłu włókienniczego – została integralnie przyjęta przez wicepremiera E. Kwiatkowskiego, a po szerokim jej uzasadnieniu i szczegółowym opracowaniu przez niego i jego grupę, zostaje ona ogłoszona w sejmie w dniu 5 i 6 lutego 1937 r. Dotychczasowy 4-letni plan inwestycyjny, którego metodę uznano za błędną, uległ tym samym rewizji i konkretyzacji z podwyższeniem jego preliminarza – wobec uzyskania pożyczki francuskiej – z 1800 do 2400 mln zł, w czym 44% na przemysł – głównie na terenie COP.

Akceptując przedstawione przesłanki (7):

1. konieczność szybkiego wzmocnienia zdolności obronnej państwa i postawienie jej na całkowicie nowoczesnym poziomie technicznym, produkcyjnym i komunikacyjnym;
2. stworzenie warunków do systematycznego uprzemysłowienia kraju jako jedynej możliwości zapewnienia pracy dla rosnącej liczby ludności i trwałej likwidacji bezrobocia? 3/ zaktywizowanie wielkich dotychczas biernych, okręgów gospodarczych;
3. zaktywizowanie wielkich dotychczas biernych, okręgów gospodarczych;
4. zatarcie różnic między Polską A i B;
5. obniżenie kosztów własnych produkcji,

Sejm uchwalił plan.

Postanowienie to – po mimo finansowania planu praktycznie niemal wyłącznie z krajowych środków państwowych – oznaczało ponadto zachowanie całkowitej równowagi budżetowej oraz wprowadzenie po raz pierwszy jednolitej ewidencji prac publicznych.

Decyzję sejmową poprzedziła uchwała Rady Ministrów z 21 stycznia 1937 r. przyznająca dotację 1. mld zł na odrębny plan inwestycji wojskowych na lata 1937 – 40.

Z podanych dat i biegu prac gospodarczo-planistycznych widać, iż poczynania związane z Hutą Stalowa Wola, największego Obiektu w COP o nakładzie rządu 100 mln zł, wyprzedzały formalnie co najmniej o pół roku decyzję Sejmu z lutego 1937 o bu-

dowie COP i pozostawały w całkowitej zgodzie z przesłankami przyświecającymi tej decyzji.

Granice Centralnego Okręgu Przemysłowego, którego idea sięga lat 1920-tych, uległy z biegiem czasu zmianom. W maksymalnym zasięgu granica biegła wzdłuż Pilicy na zachód od Kielc i na północ od Radomia, dalej zwracała się na południowy-wschód wzdłuż mniej więcej linii Wieprza, aby potem biec łamaną linią na południe do granicy z Czechosłowacją i areszcie, mając od zachodu Nowy Sącz zamknąć się w okolicy źródeł Pilicy. Tym samym kwadratowy obszar COP obejmował wschodnią część woj. kieleckiego, południową część woj. lubelskiego, wschodnią część woj. krakowskiego i zachodnią część woj. lwowskiego. Stanowił on ok. 15% powierzchni całej Polski, a jego mieszkańcy 18% ogółu ludności. COP podzielono na trzy regiony: kielecki, tzw. A – surowcowy, lubelski, tzw. B – aprowizacyjny, w widłach Wisły, Sanu i Dunajca, tzw. C – przetwórczy. Jako COP rozumiano często tylko ten ostatni region, do którego – podobnie – odnoszono nazwę trójkąta bezpieczeństwa, chociaż rozszerzano ją również i na region A.

Niestety pomimo pośpiechu tylko część inwestycji została do wybuchu wojny oddana do produkcji, co w pełnym zakresie miało nastąpić w 1940 r.

Na zakończenie tych uwag wypada nadmienić, iż plan 4-letni został wykonany z wyprzedzeniem 1 ¼ roku, tzn. do 1.4.1939 przy wydatkowaniu 2,37 mld zł. Finansowanie z budżetu stanowiło 848 mln zł, kredyt zagraniczny tylko 120 mln zł (5,1%), a resztę zaczerpnięto z wkładów oszczędnościowych, rezerw ubezpieczeniowych itp., a więc faktycznie z własnych zasobów społeczeństwa polskiego. Nowy 3-letni plan przewidywał na 1939/40 rok nakłady wysokości 1451 mln zł, wliczając 200 mln zł na obsługę długów, z podporządkowaniem planu potrzebom wojskowym (7).

#### **Organizacja zakładów południowych w okresie budowy**

Zarządowi Spółki podlegała Dyrekcja Naczelna. Nad działalnością Spółki pieczę sprawowały dwa organy: Rada Nadzorcza i Nadzór Wojskowy. Trzema głównymi organami działania Naczelnej

Dyrekcji były: Biuro Projektowe, Kierownictwo Budowy i Dyrekcja Finansowo-Handlowa z podziałem na dalsze komórki.

Naczelne władze Spółki miały następującą obsadę:

Zarząd:

Prezes – inż. Marcei Siedlanowski (dyr. nac. z Huty Baildon),  
Członkowie – inż. Karol Szaniawski (dyr. z państwowych Wytwórni Uzbrojenia), inż. Michał Łukaszewicz (dyr. z Towarzystwa Zakładów Starachowickich).

Dyrekcja Naczelna:

Naczelny Dyrektor – inż. Marcei Siedlanowski,  
Dyrektor Huty – inż. Feliks Olszak (z Huty Baildon)  
Dyrektor Zakł. Mechan. – inż. Karol Szaniawski,  
Dyrektor Finansowo-Handl. – inż. Michał Łukaszewicz.

Rada Nadzorcza:

Prezes – inż. Czesław Klarnier (prezes Towarzystwa Zakładów Starachowickich S. A.),  
Z-ca Prezesa – inż. Stanisław Sursycki (prezes Huty P. okój S.A.),  
Członkowie – płk inż. S. Witkowski (z MSWojsk), inż. Dąbrowski (dyr. w Towarzystwie Zakładów Starachowickich), inny jeszcze płk z MSWojsk. i przedstawiciele Banku Gospodarstwa Krajowego.

Nadzór Wojskowy:

Przewodniczący – wiceminister w MSWojsk. A. L. Itwinowicz i przedstawiciele inni z MSWojsk.

Jak widać naczelne władze były obsadzone przez osoby wpływowe, zajmujące bardzo odpowiedzialne stanowiska.

Kierownictwo Biura Projektów i Kierownictwa Budowy spoczęły w rękach niezwykle doświadczonych pracowników, którzy odegrali dużą rolę: inż. Romana Juskiewicza i inż. Bronisława Chudzyńskiego. Poza tym projektowaniem Zakładu Mechanicznego zajmował się w ramach Biura Projektów inż. Emilian Jastrzębski – wybitny fachowiec w zakresie obróbki skrawaniem; miał on zapewniony bezpośredni dostęp do Dyrekcji Naczelnej. Tablica 1 obrazuje liczbę zatrudnionych w Zakładach Południowych pracowników umysłowych.



wych, która – rosnąc stopniowo – doszła po dwóch latach do poziomu 647. W okresie początkowym ciężar działalności spoczywał na projektowaniu, zlecaniu robót, zakupie urządzeń oraz czynnościach finansowych i dlatego obsady związanych z tym wydziałów były stosunkowo najliczniejsze. Uderza szczupłość personelu projektowo-budowlanego, który nigdy nie przekroczył 102 osób. W miarę czasu – zgodnie ze stopniowo uruchamianą produkcją – wzmocniano techniczny personel eksploatacyjny – w pierwszej kolejności Zakładu Mechanicznego.

**Tablica 1. Stany zatrudnienia pracowników umysłowych w Zakładach Południowych**

Wyszczególnienie	1. 7. 37	1. 1. 38	1. 7. 38	1. 1. 39	1. 5. 39
Administracja		25	40	69	75
Wydział Finansowy		43	72	88	102
Wydział Handlowy		32	58	63	35
Razem administracja	44	100	170	220	262

Biuro Projektowe	45	61	58	53	44
Budowa	17	38	44	34	–
Kolaudacja	–	–	–	9	13
Razem inwestycje	62	99	102	96	57

Zakład Mechaniczny	44	76	133	165	133
Huta	1	18	34	65	145
Razem produkcja	45	94	205	230	328
Ogółem	151	293	477	546	647

### **Opracowanie dokumentacji technicznej**

Stanowisko szefa biura projektowego pełnił – jak wspomniano inż. Roman Juszkiewicz, człowiek o wielkich wiadomościach technicznych i rozległym doświadczeniu, bardzo stanowczy w obronie powziętych rozwiązań i ogromnie pracowity. Do pomocy dysponował skromnym ilościowo personelem, który maksymalnie wynosił 62 osoby, średnio licząc 42. Biuro w swej pracy szeroko korzystało z konsultacji inżynierów Huty Baildon i Starac howic. W biurze czynni byli doświadczeni specjaliści, którzy później mieli wgląd do prac montażowych, kolaudacyjnych i rozruchowych, aby w końcu objąć stanowiska eksploatacyjne. Takie postępowanie pod każdym względem usprawniało i przyspieszało tok inwestycji i rozpoczęcie produkcji.

Biuro mieściło się początkowo w Hucie Baildon, skąd w połowie 1938 r. przeniesiono je do Stalowej Woli po zbudo waniu tam odpowiednich pomieszczeń.

Na podstawie programu produkcyjnego ustalono przebieg produkcji, potrzebne wydziały, ich zdolności produkcyjne i wyposażenie oraz bilanse energetyczne. Powstały stąd i ostatecznie przyjęty projekt wstępny Zakładów Południowych wraz ze szczegółowym kosztorysem i harmonogramem budowy był wiążącą podstawą do opracowania bez żadnych odchyłeń projektów technoroboczych dla poszczególnych obiektów przez wysokokwalifikowanych projektantów. Jakikolwiek zmiany podczas budowy były kategorycznie zakazane, a wszystkie projekty sporządzano z właściwym wyprzedzeniem do początku robót. Postępowanie takie skracало termin realizacji robót i zmniejszało ich koszt.

Współpracowano ściśle z zagranicznymi dostawcami urządzeń hutniczych, jak Brassert i Stein -Roubaix (piece), Krupp (wałcowanie). Hydraulik (prasy kuźnicze) i innymi. Do opalania pieców martenowskich w Stalowej Woli zastosowano po raz pierwszy w Europie gaz ziemny, który stanowił podstawowe paliwo dla całych Zakładów. Zapotrzebowanie mediów energetycznych ustalono z dużym zapasem, stosując szeroko zamknięte obiegi wodne.

Projekt wstępny obejmował energetyczne i transportowe uzbrojenie terenu oraz wszystkie wydziały produkcyjne i pomocnicze. Szczegółowo opisano je dalej. Kosztorys szczegółowy z 26 września 1937 roku opiewał na ogólną sumę 79.729 mln zł, która w końcu uległa pewnemu zmniejszeniu (patrz zał. 4). Uwzględniono stworzenie przed końcem 1939 roku wydziału turbinowego kosztem 2,3 mln zł (8), którego dokończenie przerwała jednak wojna. Odbyto kilka wstępnych rozmów technicznych, z odpowiednimi władzami na temat wodnej komunikacji barkami Zagłębie Węglowe – Wisła – San do Niska, czego realizację przewidywano na późniejsze lata (9).

Jednocześnie z pracami projektowymi przygotowano następujące dokumenty normatywne:

- Zasady projektowania budynków przemysłowych i administracyjnych (4),
- Cenniki rozliczeń różnych robót budowlanych – 11 kart (10)
- Zasady jednolitego kosztorysowania i obliczania wskaźników kosztowych (11).

Niezależnie od tego przyszły personel eksploatacyjny opracował normy dla ok. 170 przewidzianych do produkcji gatunków stali, a mianowicie ich składy chemiczne, przełomy itd. (12) oraz skompletował i uzupełnił dokumentację do produkcji dział.

Całość dokumentacji obejmująca tysiące rysunków terenowych, budowlanych, instalacyjnych, konstrukcyjnych itp. została zakończona orientacyjnie w pierwszym kwartale 1938 r. tzn. w 14 miesięcy od stworzenia Spółki.

Na zakończenie wypada nadmienić, że projektantem bardzo udanych funkcjonalnie i architektonicznie dużych budynków Naczelnej Dyrekcji, Dyrekcji Huty i Zakładu Doświadczalnego, Dyrekcji Zakładu Mechanicznego i Portierni był inż. Jan Bitny Szlachta.

### **Wielkość produkcji wysyłkowej**

Zgodnie ze szczegółowym kosztorysem Zakładów Południowych w Stalowej Woli z 26.9.1937 (4) umowa Spółki z MSWojsk. ustaliła następujący program wytwarzania:

#### A. Huta

1. Materiały na działa kaliber 75, 100, 155 oraz później na działa większych kalibrów z lufami do 14 m,

2. Materiały dla broni pancernej i marynarki – blachy do 40 mm grubości, kopuły pancerne do 25 t/szt., pociski przeciwpancerne kal. 37 – 220 mm,

3. Materiały do lotnictwa – wszystkie odkucia wraz z zaworami, wałami korbowymi i wałami reduktorów,

4. Materiały dla Państwowych Wytwórni Uzbrojenia – w całości łącznie ze stalą pociskową 75, 100 i 155 mm oraz stale na rdzenie do pocisków przeciwpancernych z wyjątkiem taśm i luf do karabinów ręcznych i maszynowych,

5. Materiały dla przemysłu samochodowego – całość odkuć, części prasowane ram podwozi ciężarowych i autobusowych

6. Stale narzędziowe i szybko tnące (walcowane, kute, ciągnione) dla potrzeb Zakładu Mechanicznego,

7. Stale resorowe, sprężynowe i gotowe sprężyny,

8. Stale austenityczne, nierdzewne, kwaso- i ognioodporne – walcowane, kute, w tym również wysokoniklowe na peryskopy łodzi podwodnych i antymagnetyczne osłony maszyn elektrycznych,

9. Stale konstrukcyjne wg norm polskich i niemieckich – węglowe, Cr-Ni, Cr-Mo, W, Cr, V, Mo i do nawęglania,

10. Stale martenowskie – zwykle na blachy okrętowe i kotły, żelazo handlowe w postaci prętów i blach,

11. Odlewy staliwne – ze stali zwykłych, kwaso- i ognioodpornych, wysokomanganowych. Dostawy tych materiałów miały wynosić:

Pręty walcowane i walcówka (1 – 2 zmiany)	3067 t/mies.
Blachy (1 zmiana)	1000
Części kute i prasowane	720
Wyroby ciągnione (2 zmiany)	169
Sprężyny gotowe	2
Płyty pancerne obr. cieplnie i mech,	30
Części mechaniczne obrobione	124
	<hr/>
	5172 t/mies.

czyli około 62100 t/rok.

Na pokrycie wsadu dla tych wyrobów przewidziano produkcję stali surowej z własnej stalowni (25 dni) 70800 t/rok, oraz dowóz półwyrobów z innych hut 37200 t/rok. Razem 108000 t/rok.

Podany program produkcyjny wymagał szeregu wydziałów produkcyjnych wśród których musiały się znaleźć:

Stalownie – piece martenowskie, elektryczne, odlewnie staliwa i inne urządzenia,

Walcownie – gorące brzdowe i blachy, walcownia zimna blacha

Kuźnie – prasownia, młotownia kucia swobodnego, kuźnic wykrojowa, prasowanie podwozi,

Sprężyniarnia

Obróbka cieplna – wyżarzalnica i hartownia,

Warsztat grubej obróbki,

Zakł. Badawczo-Doświadczalny,

Inne – gospodarka utrzymania ruchu, energetyczne, transportowe itd.

Przyjęte w projekcie wstępnym zdolności produkcyjne poszczególnych wydziałów hutniczych musiały być oczywiście znacznie wyższe – zwłaszcza w walcowniach – od podany wyżej wysyłek wyrobów gotowych ze względu na przechodzenie tego samego wyrobu przez kilka wydziałów wytwórczych. Poza tym te wyższe zdolności kryły w sobie dość znaczną rezerwę, gdyż w przeciwieństwie do obecnej praktyki przy ich ustalaniu zakładano niepełne wykorzystanie czasu kalendarzowego.

#### B. Zakład Mechaniczny

##### 1. Sprzęt artyleryjski

Górne zespoły dział:

- kal. 75 – 100 mm 480 szt./rok

- kal. 105 mm 48 szt./rok

- kal. 155 mm 72 szt./rok

RAZEM 600 szt./rok

Lufy dodatkowe:

- kal. 75 mm 16 szt./rok

- kal. 100 mm 32 szt./rok

- kal. 155 mm 12 szt./rok

RAZEM 60 szt./rok

Uproszczone nastawnice:

(Na górny zespół składają się: lufa, zamek, kołyska, oporopowrotnik, celownik, nastawnica. Później miano umożliwić rdzeniowanie luf) 360 szt./rok

## 2. Turbogeneratory

Turbiny parowe typu Ljungstroem wraz z prądnicami o jednostkowej mocy agregatu do 10000 kW.

### **Programy – zdolności produkcyjne i opis zakładów – stan 1939 r.**

Poniższy opis Zakładów opiera się głównie na szczegółowym kosztorysie Zakładów Południowych w Stalowej Woli z 26.9.1937 (4), lecz w miarę potrzeby uwzględnia również inne materiały (11, 13).

Położenie i teren:

Zakupiony pod budowę Zakładów Południowych i osiedla, teren<sup>4</sup> miał powierzchnię 887 ha. Leżał on na południe od wsi Pławo i stanowił niemal całkowicie kompleks leśny, należący kiedyś do Puszczy Sandomierskiej. Od głównych osi przyszłych Zakładów znajdowały się:

na północ – 4,4 km Rozwadów,  
na południe – 6,7 km m. Nisko,  
na wschód – 1,8 km rzeka San.

Między terenem i Sanem biegł tor PKP Rozwadów – Przeworsk na Lwów w ora z s zosa Rozwadów – Nisko. Ujście Sanu do Wisły znajdowało się w odległości 29,6 km. Teren leżał 165 m nad poziomem morza, a lustro wody w Sanie wahało się w granicach 149,6 – 155 m.

Równy teren pochylał się lekko ku wschodowi. Sześć studzienek badawczych wykazało poziom wód na głębokości 5 m. Dopuszczalne obciążenie gruntu przyjęto: zmienne do 2 kg/cm<sup>2</sup>, stałe do 3 kg/cm<sup>2</sup>.

---

<sup>4</sup> Jego poprzednim właścicielem był Franke.

Drutem kolczastym ogrodzono 667 ha, a pod budowę Zakładów zajęto 71,5 ha o prostokącie 1028 x 696 m, wycinając las tylko tam oraz pod drogi. Teren Zakładów ogrodzono dodatkowo.

Na północ od Zakładów zlokalizowano osiedle mieszkaniowe.

Wewnątrz Zakładów Południowych istniały dwa główne potoki przepływu produkcji:

- stalownia – walcownie,
- stalownia – kuźnia – obróbka cieplna – warsztat grubej obróbki
- Zakład Mechaniczny z narzędziownią.

Do tych potoków dostosowano rozmieszczenie wydziałów. Wiadąc przejrzysty bieg produkcji przez Zakłady, zaznaczony wyraźnie wiązkami torów dowozu surowców i wywozu wyrobów gotowych, oraz układ prostokątnych pól, dzielących teren całych Zakładów i wyznaczających miejsca pod poszczególne główne wydziały lub ich zespół oraz pod przyszłą rozbudowę.

#### Uzbrojenie terenu. Drogi kolejowe i drogi kołowe

Drogi kolejowe:

bocznicą PKP 920 m – 1 rozj; tory w Zakładach 16000 m – 5 rozj.;

Drogi kołowe:

szosa do Zakładów od drogi Nisko – Rozwadów 1565 m; drogi w Zakładach (asfalty) 5000 m

Prostokątny układ sieci dróg wewnętrznych: główna magistrala w osi Zakładów z północy na południe, trzy równoległe oraz 6 odcinków prostopadłych.

#### Wodociągi

Stały pobór wody z Sanu – 948 m<sup>3</sup>/h

Pompy – wody surowej 5x400 m<sup>3</sup>/h po 170 KM; obiegu zamkniętego 4x550 m<sup>3</sup>/h;

– Wieża wody surowej H = 30 m 300 m<sup>3</sup>

– Wieża chłodnicza 500 m<sup>3</sup>/h, filtry 50 m<sup>3</sup>/h

– Sieci wody surowej, przemysłowej, obiegowej i pitnej Ø600 – 60 m 9510 m.

Kanalizacja – Liaks. ilość wody odpływowej kanałem

- Sieć kanalizacyjna ~ – Kolektor główny 900x1500<sup>s</sup>mm
- Kanał otwarty
- Oczyszczalnik ścieków

#### Gospodarka gazowa

- Zapotrzebowanie gazu ziemnego z Polminu 10160 m (stalownia 1620, walcownia 3 600, reszta hut y 3380, Zakł. Mech. z kotłownią 1360 oraz budynki 200) 10160 m<sup>3</sup>/h
- Stacja i podstacje redukcyjne 7–8/1–2 at
- Sieć rurociągów 12000 m

#### Gospodarka sprężonego powietrza

- Zapotrzebowanie sprężonego powietrza 8 at (w tym kuźnia 8500 Nm<sup>3</sup>/h) 12000 m<sup>3</sup>/h
- 3 rotacyjne kompresory Demag – 1740 KM ze zbiornikiem 105 m<sup>3</sup>
- Sieć rurociągów

#### Gospodarka elektryczna

- Napięcie odbiorów
- prąd zmienny 6000 i 380/220 V .
- prąd stały 220 V 350 MVA
- Moc zwarcia przy 6 kV
- Podstacje i sieć
- kable zasilające główne 6x3x240 mm<sup>2</sup>
- 1 stacja główna, budynek 2715 m<sup>3</sup> 30000 kVA
- 6 podstacji
- 16 transformatorów, w tym 3 prostownikowe 48400 kVA
- 2 przetwornice – ogółem 200 kVA
- Odbiory
- silniki 6000 V prąd zmienny 7600 KM
- silniki 380 V prąd zmienny 14100 KM
- silniki 750 V prąd stały 7900 KM
- piece łukowe 9000 kVA
- inne odbiory i oświetlenie 1000 kW
- moc ogółem 41000 kVA
- przyłączy ogółem 1500 szt.



- Kable wysokiego napięcia i niskiego 16500 m
- Oświetlenie – sieć napowietrzna

#### Łączność

- Skablowana łącznica automatyczna
- Telefony (Zakłady 250 i osiedle 50) 300 szt.

#### Ogrodzenie

- Drut kolczasty 667 ha
- słupki drewniane 10000 m
- Zakłady z wydzieleniem Zakładu Mechanicznego – słupki żelbetowe 4950 m.

#### Huta i urządzenia ogólne

##### Stalownia:

- maks . masa wlewka 20 t i odlewy .
- Zdolność produkcyjna – przyjęta w projekcie 70800 t/r. Faktycznie „była ona wyższa w zależności od wykorzystania czasu kalendarzowego. Projektant pieców martenowskich (amerykańska firma Brassert) gwarantowała czas wytopu 5,5 h. Gwarancja dla pieców łukowych wynosiła przy procesie zasadowym 6 h, a przy kwaśnym – 10 h. Praktycznie zdolność produkcyjną całej stalowni można szacować na 95 – 120 tys. t/r.

##### Budynek:

- 5 na w, pow. 7470 m<sup>2</sup>, kubatura 154230 m<sup>3</sup>, 10 su wnic – w tym 2 odlewnicze 35/7,5 t.

##### Podstawowe wyposażenie

- 2 piece martenowskie po 30 t (zasadowy 2600 t/mies. i kwaśny 1000 t/mies.), opalane gazem ziemnym (po raz pierwszy w Europie),
- 2 elektryczne piece łukowe 15 t Demag ( zasadowy 1400 t/mies. i kwaśny 600 t/mies.),
- 3 piece indukcyjne 200, 1500 i 4000 kg ze wspólną przetwornicą 1000 kW (300 t/mies.),
- 3 piece do homogenizacji i zmiękczenia,
- 6 tokarek i szlifierek do wlewków,
- urządzenia pomocnicze: skład złomu, kafar, młyn dolomitu, skład materiałów ogniotrwałych 2500 t, skład wlewków,

– odlewnia staliwa – rdzeniarnia, suszarnie, piła itd.

Walcownie:

– Program – urządzenie dostosowane głównie do walcowania stali szlachetnych.

– Zdolność produkcyjna – o ile projekcie wstępnym przyjęto całkowitą produkcję wysyłkową wyrobów walcowanych ok. 52 t (4326 t/mies.) przy pracy na 1–2 zmiany, to na 1943 r. szacowano ją na 96 tys. t (11). Faktyczne rezerwy były jeszcze większe.

– Budynek – wspólny dla wszystkich walcowni oraz ciągami z wytrawialnią – 12 naw poprzecznych i podłużnych, pow. 28620 m<sup>2</sup>, kub. 271900 m<sup>3</sup>, 13 suwnic – w tym najcięższa 30/10 t.

– Walcownia wlewków Ø 700 mm

– Program – kęsy kwadratowe 60 – 152 mm, pręty podobnych wymiarów kwadratowe i okrągłe, blachówki do 25 x 5,5 – 50 mm – w stanie surowym lub obrabionym cieplnie. Wsad wlewkowy 620 i 1500 kg, oczyszczone i nieczyszczone.

– Zdolność produkcyjna – praca na dwie zmiany i ogółem szacunkowo ok. 100 tys. t/r., w tym wyrobów gotowych ok. 15 tys. t/r.

– Wyposażenie podstawowe

– 2 piece grzewcze przetokowe 18 x 2,5 m o łącznej wydajności 30 t/h,

– walcarka 4-klatkowa jednoliniowa, silnik napędowy 1860 kW. Klatka wstępna Ø700 x 2000 mm z mechaniczną nastawą walca górnego, stoły wahadłowe z kantownikiem na stole przednim. Trzy dalsze klatki Ø 700 x 1850 mm bez nastawy mechanicznej walców, stoły wahadłowe tylko za klatkami, kantowanie ręczne. Przesiewacz linowy z przodu. Nożyce kęsów i blachówek, 2 piły do prętów,

– wykańczalnia – prostownica wałkowa, 2 szlifierki wahadłowe, 10 dłut pneumatycznych, waga itd.

– Walcownia średnio-mała

– Program – pręty okrągłe, kwadratowe, sześciokątne i ośmiokątne 10 – 60 mm, odpowiednie płaskowniki i kształtowniki, walcówka 5 – 13 mm.

– Zdolność produkcyjna – w projekcie przyjęto przy pracy na 2 zmiany 29500 t/r. (2457 t/mies.)

- Wyposażenie podstawowe
- 2 piece grzewcze – 16 x 2,5 m i 13 x 1,8 m,
- walcarka o 4 liniach:
  - Ø 570 x 100 mm – jedna klatka trio ze stołem podnośnym, silnik 750 kW,
  - Ø 370 x 900 mm – 5 klatek duo podwójne, silnik 2000 kW na prąd stały,
  - Ø 280 x 600 mm – 7 klatek duo podwójne, silnik 2000 kW na prąd stały
- samotki między liniami, przed linią Ø 370 mm, przesuwacz linowy i oprowadnice rynnowe dla walcówki,
- 2 mechaniczne chłodnie prętów, 2 zwijarki Garret,
- wykańczalnia – prostownice, piły, nożyce, wagi itd.

#### Walcownia blachy grubej:

- blachy grube 4 – 40 x 800 – 2000 x 6000 – 10000 mm.
- Wsad wlewki z własnej stalowni i kęsiska płaskie ze Śląska.
- Zdolność produkcyjna – w projekcie przyjęto przy pracy na jedną zmianę ok. 9300 t/r. (770 t/mies.) W 1964 r. osiągnięto produkcję 67 tys. t.
  - Wyposażenie podstawowe
  - piece grzewcze 15 x 2,5 i 18 x 2,3 m,
  - walcarka trio La utha 850/625/850 x 2500 mm o wspólnym napędzie z klatką wstępną walcarki blachy cienkiej, stoły wahadłowe po obu stronach z odcinkami samotoków;
  - piec normalizacyjny samotokowy 3,5 t/h,
  - prostownica całkowita, nożyca 20 x 2050 mm, cięcie autogeniczne, 2 szlifierki wózkowe itd.

#### Walcownia blachy cienkiej na gorąco:

- Program – blachy cienkie 0,5 – 8 x 500 – 1500 x 1500 – 3000 mm. Wsad blachówki z walcowni Ø 700.
- Zdolność produkcyjna – w projekcie wstępnym przyjęto przy pracy na jedną zmianę ok. 4000 t/r. (330 t/mies.). W 1964 r. osiągnięto produkcję 15 tys. t.
- Wyposażenie podstawowe

- nożyce do cięcia blachówek na zimno 250 x 30 mm,
- 3 piece grzewcze (1 do blachówek, 2 do pakietów),
- 3 klatki duo w jednej linii – 1 x Ø 700 x 1 800 i 2 x Ø 750 x 1300 mm. Napęd klatki wstępnej wspólny z walcarką blachy grubej, klatki wykańczające – oddzielny napęd wspólny. Klatka wstępna – mechaniczna nastawa górnego walca i stół podnośny, klatki wykańczające – obsługa ręczna. Zdzwajasz z nożycą.
- wykańczalnia – 2 prostownice rolkowe i 2 nożyce gilotynowe 0,3 – 2 i 8 x 3080 mm, nożyca do krążków, prasa do sztancowania krążków Ø 450 x 8 mm, 4 piece kołpakowe do wyżarzania, piec do przesycania blach nierdzewnych, 12 szlifierek wahadłowych.

#### Walcownia blachy na zimno:

- Program – blachy, głównie nierdzewne – 0,5 – 3 x 1200 mm.
- Wyposażenie – walcarka kwarto Ø 325/Ø 960 – 1500 mm, silnik 250 KM. Prostownica do maks. grubości 1,5 mm, obróbka cieplna w piecu walcowni blachy na gorąco.
- Tokarnia walców – ogółem 7 obrabiarek – szlifierka, tokarki, frezarka.

#### Wytrawialnia:

- Program – mycie, suszenie, w ytrawianie w yrobów walcowanych – w tym blach, odkuwek, odbijanie zgorzeliny itd.
- Wyposażenie – 7 różnych maszyn.

#### Ciągarnia:

- Program – drut w kręgach Ø 1 – 10 mm, pręty młotkowane i szlifowane Ø 2–9 mm, pręty ciągnione Ø 2–80 mm długości do 12 m, pręty łuszczone Ø 15–100 mm długości do 6 m, odpowiednie pręty profilowe i płaskowniki.
- Zdolność produkcyjna – ok. 2 tys. t/r. przy pracy na 2 zmiany (169 t/mies.). Na 1943 r. zdolność szacowano na 4,3 tys. t/r. (360 t/mies.).
- Wyposażenie – ok. 45 różnych maszyn, a między nimi 3 ciągarki, 3 prostownico-nożyce drutu, 1 młotkarka, 2 bezkłowe

szlifiarki prętów, 5 ciągarok prętów, warsztat narzędziowy z obrabiarkami i piecami do obróbki cieplnej.

#### Kuźnia:

– Program – kęsy i pręty 4 – 160 mm. Części kute na prasach: kształtki maks. 20 t, pierścienie maks.  $\varnothing$  2000 mm. Kształtki kute na młotach swobodnie – masa maks. 150 kg. Odkuwki wykrojowe – maks. masa 100 kg. Prasowane z blachy łoża armatnie i wzdłużnice samochodowe. Sprężyny z prętu do maks.  $\varnothing$  50 mm,  $\varnothing$  zwoju do 300 mm, długość do 6,5 m.

– Zdolność produkcyjna – wg projektu wstępnego produkcja wysyłkowa przy pracy na 1 zmianę 720 t/mies. czyli 86 40 t/r. Zdolność produkcyjna na 1943 r. szacowano przy pracy na 2 zmiany w wysokości 14400 t/r.

– Budynek – wspólny dla prasowni, młotowni, kuźni wykrojowej, warsztatu wykrojów, prasowni blach i sprężyniarni – 9 naw, pow. 7870 m<sup>2</sup>, kubatura 80600 m<sup>3</sup>, 7 suwnic i 7 żurawi.

#### Wydziały i ich wyposażenie

##### Prasownia:

– 2 szybkobieżne prasy kuźnicze – trzystopniowa 833/1666/2500 t oraz 1000 t, z wysuwanymi kowadłami i wypychaczami,

– 2 suwnice nad prasami 40/5 i 15/5 t,

– 3 piece grzewcze z wysuwanymi trzonami.

– Młotownia

– 6 młotów: jednostajkowe 300, 400, 500, 750 i 1000 kg oraz dwustojakowy 1500 kg, napędzane podgrzanym, powietrzem sprężonym,

– 5 pieców grzewczych dwukomorowych.

Kuźnia wykrojowa:

– 8 młotów, w tym 2 jednostajkowe 400 i 600 kg, 4 dwustojakowe 500, 1000 – 1500 i 2000 kg oraz 2 przeciwbieżne 5000 i 10000 kgm,

– 1 kuźniarka z prętów,

– 6 gratownic 60 do 500 t,

- 5 pieców grzewczych dwukomorowych.
- Warsztat wykrojów – 4 obrabiarki.
- Prasownia blach
- 2 prasy hydrauliczne 300 i 600 t, nożyce do cięcia wzdłużnego i okrągłego, spadanie i cięcie autogeniczne, piec grzewczy.

#### Sprężyniarnia:

- 3 zwijarki, 6 szlifierek, 3 piece grzewcze i hartownicze, kąpiele solne, 3 prasy obróbcze itp.

#### Stacje napędowe:

- stacja wody 200 at z 3 pompami o wydajności ogółem 2700 l/min i o mocy 1740 KM, akumulatory ,
- stacja 3 kompresorów rotacyjnych 8 at, 11835 Nm<sup>3</sup>/h.
- Skład kęsów – wytrawialnia, suwnica.

#### Hartownia i wyżarzalnia:

– Program – hartowanie i ulepszanie odkuwek i ulepszanie narzędzi, walców i pocisków; ulepszanie bardzo długich przedmiotów w piecach s zybowych; hartowanie blach jednorodnych o różnej twardości obu stroi wyżarzanie zmiękczające, nawęglanie; obróbki specjalne i sezonowanie.

- Zdolność produkcyjna – hartownia 12–15 t/h, wyżarzalnia 10–12 t/h.
- Budynek – 2 nawy z wieżą wysokości 18 m w wykopie 8 m, pow. 4770 m<sup>2</sup>, kubatura 5910 m<sup>3</sup>, 4 suwnice.
- Wydziały i ich wyposażenie

#### Hartownia odlruwek i prętów:

- 5 pieców, 9 wanien, prasy Brinella, szlifierka.

#### Hartownia wieżowa:

- 2 piece szybowe Selasa Ø 1,2 x 6 m i Ø 1,2 x 14 m zbiorniki, prasy Brinella.

#### Hartownia blach pancernych:

- 2 piece 2,3 x 3,1 x 0,8 m,

- 4 prasy hydrauliczne 200 at (woda z kuźni),
- w tym:
  - 2 hartownicze 1000 t ze stołem do matryc 2100 x 1500 mm i 250 t,
  - 2 prostownicze 200 i 100 t,
  - 2 prasy Brinella itp.

Wyżarzalnia:

- 1 piec wglębny 2 x 14 m,
- 2 piece z trzonem ruchomym 2 x 9 m (pręty, blachy)
- 1 piec do nawęglania i regeneracji z trzonem stałym 5 x 2–3 m (blachy),
- prasy Brinella itd.
- Urządzenia pomocnicze
- dokładne regulacje temperatur w piecach, atmosfery ochronne, wanny i zbiorniki z wodą i z olejem kąpiele ołowiowe, obiegi wody i oleju z czyszczeniem, natryski, aparaty do pomiaru twardości, szlifierki itd.

Warsztat grubej obróbki:

- Program – wiórowa obróbka wstępna głównie kształtek z kuźni, obróbka na gotowo pocisków przeciwpancernych i blach pancernych. Obrabiane zgruba przedmioty podlegają hartowaniu, po czym kształtki na działa artyleryjskie kierowane są do Zakładu Mechanicznego.
- Zdolność produkcyjna – 124 t/mies., w tym pocisków przeciwpancernych – kal. 37 mm – 20 tys. szt./mies. kal. 75 mm – 3 tys. szt./mies., kal. 220 mm – 500 szt./r plus blach pancernych 30 t/mies.
- Budynek – 3 na wy, pow. 2600 m<sup>2</sup>, kubatura 20550 m<sup>3</sup>, 3 suwnice,
- Wyposażenie – 59 obrabiarek różnych typów, w tym 21 do pocisków. Masowa obróbka pocisków na automatach i szlifierkach bezkłowych. Obrabiarki dostosowane do obróbki bardzo twardych materiałów do 130 kg/mm<sup>2</sup>. Własna narzędziownia.

#### Magazyn Stali:

- Program – składowanie, cięcie, sprawdzanie twardości materiałów i ich wysyłka.
- Budynek – 1 nawa pow. 1300 m<sup>2</sup>, kubatura 9320 m<sup>3</sup>, suwnica 7,5 t.
- Wyposażenie – 3 obrabiarki, prasy Brinella, itd.

#### Dyrekcja Huty

##### Zakład Badawczy:

- Budynek – pow. podłóg 2635 m<sup>2</sup>, kubatura 11520 m<sup>3</sup>,
- Program Zakł. Bad. – chemia, metaloznawstwo, badania wytrzymałościowe, badania naukowe.

#### Wydziały usługowe i gospodarki ogólnej Zakładów

##### Warsztaty naprawcze:

- Program – warsztat mechaniczny, kuźnia, rurkownia, s zli-fiernia narzędzi, warsztat elektryczny.
- Budynek – 3 na wy, p ow. 2050 m<sup>2</sup>, kubatura 16000 m<sup>3</sup>, 1 suwnica
- Wyposażenie – 32 obrabiarki różne, 3 kuźnie, płyty traser-skie, stoły ślusarskie itd.

##### Odlewnia żeliwa:

- Budynek – 3 nawy, pow. 910 m<sup>2</sup>, kubatura 7350 m<sup>3</sup>, 1 suwnica.
- Wyposażenie – urządzenia do przygotowania mas formierskie 1 piec tyglowy, 1 kopułek Ø 1100 mm, 5000 kg/h; s uszarnia 1800 x 4200 mm; suszarka rdzeni itd.

##### Stolarnia – Modelarnia:

- Budynek – 1 nawa, pow. 585 m<sup>2</sup>, kubatura 6050 m<sup>3</sup>,
- Wyposażenie – 9 obrabiarek, płyta traserska, 8 stołów stolar-skich itd.

##### Gospodarka transportowa:

- Tabor transportu zewnętrznego i wewnętrznego,
- Parowozownia 1100 m<sup>3</sup>, wagonownia,



– Garaże 2300 m<sup>3</sup>, stojaki rowerowe.

Różne:

- Sprzęt przeciwpożarowy (hydranty zewnętrzne i wewnętrzne sprzęt samochodowy i ręczny).
- Magazyn materiałów 5770 m<sup>3</sup>, magazyn drzewa, magazyn smarów.
- Portiernia 570 m<sup>2</sup>,
- Naczelna Dyrekcja
- Budynek – podłoga 2790 m<sup>2</sup>, kubatura 11520 m<sup>3</sup>.

#### Zakład Mechaniczny

Warsztat mechaniczny:

- Program – obróbka elementów działowych. Podział warsztatu na obróbkę ciężką i średnią.
- Budynek – 10 naw, pow. 16150 m<sup>2</sup>, kubatura 150000 m<sup>3</sup>, 10 suwnic.
- Wyposażenie – około 330 nowoczesnych obrabiarek, w tym: heblarek 8, strugarek 8, dłutownic 15, tokarek różnych 68, rewolwerówek 18, wytaczarek 10, frezarek pionowych i poziomych 49, frezarek różnych specjalnych 25, forez 11, wiertarek 24, itd.

Narzędziownia:

- Program – wyrób i naprawa narzędzi oraz sprawdzianów i przyrządów w wydziale mechanicznym, kuźni, obróbce cieplnej i izbie pomiarowej.
- Budynek – 8 naw, pow. 4320 m<sup>2</sup>, kubatura 30600 m<sup>3</sup>, 4 suwnice.
- Wyposażenie – około 140 obrabiarek, różne wyposażenie specjalistyczne.

Odbiornia:

- Program – montaż i odbiór dział
- Budynek – 8 naw, pow. 4320 m<sup>2</sup>, kubatura 30600 m<sup>3</sup>, 4 suwnice.
- Wyposażenie – ok. 10 obrabiarek, różne wyposażenie specjalistyczne.

Strzelnica i prochownia

Kotłownia:

– pow. 767 m<sup>2</sup>, kubatura 5500 m<sup>3</sup>, 4 kotły 444 m<sup>2</sup>.

Dyrekcja Zakładu Mechanicznego:

– Budynek – podłogi 2635 m<sup>2</sup>, kubatura 9350 m<sup>3</sup>.

#### **Dostawcy konstrukcji maszyn i urządzeń**

Do zaopatrzenia Zakładów Południowych w niezbędne konstrukcje stalowe i wyposażenie wciągnięto cały przemysł polski.

Konstrukcje stalowe budynków zostały zaprojektowane, dostarczone i zmontowane przez Hutę Pokój, Wspólnotę Interesów, Zakłady Starachowickie, firmę Zieleniewski i Rudzki.

Suwnice transportowe i żurawie pochodziły z Huty Zgoda, Zakładów Ostrowieckich, firm Zieleniewski, Jenike i Elewator.

Obrabiarek typowych, dostarczyli: Stowarzyszenie Mechaników Polskich w Pruszkowie, firmy Zieleniewski, John, Paschalski, Wiepofama.

Z zagranicy pochodziło ciężkie wyposażenie hutnicze oraz rysunki pieców martenowskich i grzewczych wraz z ich niektórymi elementami oraz obrabiarki specjalistyczne.

I tak dostawcą pięciu najcięższych suwnic dla stalowni i kuźni była firma Demag, skąd pochodziły również elektryczne piece łukowe. Firma Krupp dostarczyła większość wyposażenia walcowni, a firma Hydraulik – ciężkie prasy kuźnicze.

W zakresie pieców martenowskich na gaz z ziemny k orzystano z usług amerykańskiej firmy Brassert, a w zakresie pieców w grzewczych i do obróbki cieplnej działano we współpracy z firmą Stein-Roubaix oraz Selas.

Zagraniczne zakupy obejmowały swymi zasięgami wszystkie niemal uprzemysłowane kraje europejskie, lecz w największym stopniu Niemcy.

Wszystkie urządzenia były najnowocześniejszej konstrukcji zgodnie z ówczesnym stanem techniki.

### **Inne inwestycje związane z Zakładami Południowymi**

Niezależnie od budowy Nakładów Południowych realizowano w oddzielnych zarządach inwestycje – zwłaszcza energetyczne – o podstawowym znaczeniu dla Zakładów.

Chodziło przede wszystkim o zapewnienie zaopatrzenia w wielkie ilości energii elektrycznej i gazu ziemnego, stanowiącego jedyne paliwo Zakładów. Przyłączono więc Stalową Wolę do sieci okręgowej ZEORK (Zjednoczenie Elektrowni Okręgu Radomsko–Kieleckiego) o napięciu 50 kV i do sieci OZET (Okręgowe Zjednoczenie Elektrowni), co jednak mimo zaprojektowanych dalszych połączeń – nie wystarczyło. Dlatego też nad brzegiem Sanu, tuż przy Stalowej Woli, stworzono nową elektrownię z dwoma turbozespołami firmy Alstom o mocy po 20000 kW, uruchomioną około maja 1939 r. Jednocześnie ułożono rurociąg gazu ziemnego z Roztok w zagłębiu Krosnieńsko–Jasielskim, który później zamierzano połączyć ze źródłami gazu w Daszawie.

Inwestycje kolejowe były nieznaczne, ograniczyły się głównie do położenia drugiego toru Sandomierz–Przeworsk. Połączenie drogowe Warszawa–Lublin–Sandomierz–Rozwadów–Nisko otrzymało ulepszoną nawierzchnię. Usprawniono łączność telekomunikacyjną przez ułożenie kabla podziemnego Warszawa–Sandomierz i rozbudowę sieci telefonicznej.

Na mocy uchwały Kom. Ekonomicznego Ministrów miała powstać w Stalowej Woli huta aluminium jako odrębne przedsiębiorstwo kosztem 10 mln zł.

Zdążono przygotować tylko fundamenty.

### **Organizacja robót budowlano-montażowych**

Całością spraw budowlano–montażowych kierował szef budowy, wytrawny fachowiec o wielkiej praktyce w dziedzinie projektowania, budowy i eksploatacji hut, inż. Bronisław Chudzyński.

Pomocą służyli mu dwaj doświadczeni kierownicy: w zakresie budowlanym – inż. L. Tolwiński, a w zakresie montażowym – inż. B. Białopiotrowicz.

Przyjęto podstawową zasadę, iż Zakłady Południowe były faktycznym budowniczym, tzn. bez oddawania całości robót generalnemu wykonawcy. W związku z tym szef budowy rozporządzał niedużym (stan maksymalny 46 osób), lecz starannie pod względem fachowym dobranym personelem.

Grupy robót budowlanych na danym obiekcie oddawano drogą przetargu konkurującym ze sobą firmom. Należały do nich przede wszystkim: Olszak i Żeleski, Elarner i Gruszczyński, Stronczyński i Czarnota-Bojarski, a w zakresie robót wodnych Łempicki. Do robót instalacyjnych, elektrycznych, wodociągowych, kanalizacyjnych, o grzewczych, gazowych i powietrznych zatrudniono niemal wszystkie przedsiębiorstwa krajowe.

Montaże urządzeń w zakresie mechanicznym i elektrycznym wykonywane były we własnym zakresie przez Inspekcję Maszyn.

Drobne roboty zlecano firmom na podstawie cenników.

Ogromne zadanie budowy podzielono na zasadnicze części, stanowiące z reguły pewną całość, te zaś z kolei na dalsze elementy, aby dojść do uproszczonych zadań.

Każdym elementem kierował kwalifikowany pracownik o określonych obowiązkach i kompetencjach ustalonych przez zarząd, przy czym starannie przestrzegano dyscypliny pracy. Obok pierwszorzędnych fachowców o wieloletnim doświadczeniu na budowie stanęli pod ich kierunkiem liczni młodzi ludzie, ambitni i zamiłowani w pracy. Stwarzało to nadzwyczaj pozytywną atmosferę realizacji, co było niewątpliwie wynikiem trafnego doboru ludzi.

Firmy budowlane – kontrolowane przez kierownictwo budowy – musiały zawsze na danym obiekcie wykonywać kompleksowo całość robót, za które odpowiadały pod względem jakości i terminów. W kompleks budowlany danego obiektu wchodziło całkowite wykonanie uzbrojenia terenu, budynku, fundamentów urządzeń, sieci energetycznych i transportowych. Niedopuszczalne były jakiegokolwiek niedoróbki. W stosunku do firm stosowano skuteczne sankcje polegające na tym, że każdej firmie zlecano nowe roboty dopiero wówczas, gdy wywiązała się należycie z robót już prowadzonych.

Wszystkie materiały z wyjątkiem drewna nabywały Zakłady na własny rachunek, co wypadło taniej, i odstępowały je firmom według norm, kontrolując zużycie materiałów.

Większość robotników rekrutowała się z miejscowej ludności która szybko przyuczała się do nowej pracy.

Wspomniany kompleks montażu we własnym zakresie składał się z instalowania urządzeń, budowy i suszenia pieców, prób i rozruchu wyposażenia. Montaż ten odbywał się przy udziale przyszłego kierownika produkcji danego działu oraz przyszłych załóg remontowych i produkcyjnych. Ścisłe przestrzegana zasada niedopuszczalności dodatkowych zleceń po oddaniu obiektu do eksploatacji zmuszała kierownika z jednej strony do przewidywania wszystkich potrzeb w programie robót, co skracało do minimum czas rozruchu, a z drugiej strony powodowała zaznajamianie się załóg ze swym przyszłym wyposażeniem i szybsze jego opanowanie, co przyspieszało uruchomienie urządzeń i rozwój produkcji. I tu obowiązywała rygorystyczna zasada kompleksowości wykonawstwa. Kategoriecznie przestrzegano, by robota raz rozpoczęta była całkowicie zakończona bez jej przerywania lub powstawania jakichkolwiek braków, powodujących późniejsze uzupełnienia i dodatkowe koszty.

Harmonogramy – przy pełnym terminowym zapewnieniu dokumentacji materiałów – układano w taki sposób, aby zamrażać najmniej środków inwestycyjnych. Po możliwie najkrótszym czasie budowy danego odcinka starano się wprowadzić go natychmiast do eksploatacji – najczęściej stopniowej. Typowy obraz stanowiła praca części urządzeń, gdy resztę jeszcze instalowano.

Niezależnie od bieżącej i końcowej kontroli jakości robót kontrolowano je w miarę ich postępu i sukcesywnie rozliczano z tytułu zużycia materiałów, robocizny i nakładów ogólnych. Postępowanie takie umożliwiało bieżącą ewidencję, analizę i całkowite zamykanie kosztów danego obiektu niezwłocznie po zakończeniu jego budowy, a w przypadku wykrycia ewentualnych nieprawidłowości przyczyniało się niejednokrotnie do poważnych oszczędności. Dzięki temu po wybudowaniu ostatnich obiektów znany był bardzo szybko koszt całości budowy Zakładów Południowych.

Wreszcie kierując się oszczędnością nie dopuszczano prawie żadnych prowizorycznych budynków lub urządzeń. Dlatego przed przystąpieniem do budowy samych obiektów produkcyjnych i innych uzbrojono teren, wykonując wszystkie magistrale komunikacyjne wodociągowe i kanalizacyjne i energetyczne, które najpierw służyły przy budowie, a następnie – bez przeróbek – do celów produkcji.

Jak widać, działano prostymi środkami, lecz w celowo przemyślanej i zdyscyplinowanej organizacji. Wszyscy uczestnicy budowy byli opanowani jedyną myślą, aby swoje zadanie wykonać najsprawniej, najlepiej i najtaniej. Ta chęć przyświecała przez cały czas budowy wszystkim pracownikom, zarówno fizycznym jak i umysłowym, zarówno przyjeźdnym z całej Polski jak i miejscowym. Pod fachowym kierownictwem dotychczasowy chłop bezrolny lub małorolny przekształcał się w robotnika przemysłowego. Z niesłychaną szybkością nadzwyczaj zdolna ludność miejscowa wyuczała się nowych zawodów i przeistaczała się w hutników, metalowców czy elektryków. Od samego początku budowy Zakładów zwrócono szczególną uwagę na szkolenie budując szkołę ogólną i zawodową z myślą o przygotowaniu nowych kadr.

### **Przebieg budowy Zakładów**

Po wpłacie przez Skarb Państwa pierwszej zaliczki rozpoczęto w błyskawicznym tempie wszystkie czynności związane z budową. Kompletowano personel i przystąpiono do sporządzania najpilniejszej dokumentacji i prac przygotowawczych. Już w lutym 1957 r. zwieziono ok. 80 t. maszyn i sprzętu dla wstępnego wyposażenia, a 26 lutego przyjęto pierwszych robotników (3). W dniu 20 marca, tzn. w 50 dni po zawarciu umowy ze Skarbem Państwa, padły pierwsze sosny na miejscu przyszłych zakładów i w leśnym jeszcze pustkowiu stworzono skromne zaplecze, na które w wykonaniu drewnianym złożyły się:

- biuro kierownictwa budowy 240 m<sup>2</sup>,
- elektrownia prowizoryczna I – 95 m<sup>2</sup> – z agregatami spalinowymi 2 x 100 KM,

- elektrownia prowizoryczna II – 96 m<sup>2</sup> – z prądnicą napędzaną lokomotywą,
- wieża ciśnieniowa ze zbiornikiem 50 m<sup>3</sup>, H = 15 m na drewnianych słupach,
- warsztat mechaniczny i kuźnia – 220 m<sup>2</sup> – z 6 obrabiarkami,
- szopa do drzewa – 364 m<sup>2</sup>,
- magazyn materiałów budowlanych – 455 m<sup>2</sup>,
- portiernia z wartownią – 30 m<sup>2</sup>,
- domy mieszkalne – 6 po 33 0 m<sup>2</sup> – każdy z 12 mieszkaniami jednorodziennymi,
- różne drobne budynki gospodarcze – 40 m<sup>2</sup>.

Wszystkie roboty przy całej budowie Zakładów wykonywano praktycznie bez żadnej mechanizacji, posługując się mięśniami ludzkimi i konną furmanką, mając za narzędzie siekierę i ręczną łopatę, taczki i kielnię. Nie istniały koparki, ani wywrotki, ani nawet nie stosowano przenośników taśmowych, tylko przy montażu konstrukcji stalowych i pewnych urządzeń posługiwano się żurawiami masztowymi typu Derriok.

Łączną ilość robotników i pracowników umysłowych zatrudnionych przy budowie Zakładów i osiedla przez same Zakłady i firmy budo wlane, przedstawia tablica 2 (1-4). Zatrudnienie stopniowo wzrastało, osiągając szczyt natężenia robót 1 stycznia 1939 r. ze stanem 4911 osób.

Pierwsze zadanie właściwej budowy polegało na zapewnieniu transportu. W tym celu doprowadzono nadzwyczaj szybko bocznice kolejową i drogę, kołową, a na terenie Zakładów ułożono tory kolejowe i zbudowano drogi. Było to szczególnie pilne, jeśli zważyć, że cała budowa pochłonęła ok. 200 tys. ton materiałów i urządzeń. Następnie przed przystąpieniem do wznoszenia budynków uzbrojono teren w główne magistrale wodno-kanalizacyjne i energetyczne, które wykorzystano najpierw przy budowie, a następnie miały służyć produkcji.

**Tablica 2: Pracownicy ogółem zatrudnieni na budowie Zakładów i osiedla**

Data	Zakłady	Firmy budowlane	Razem
1937			
1 styczeń	–	–	–
1 kwiecień	87	596	683
1 lipiec	111	839	950
1 październik	189	1938	2127
1938			
1 styczeń	311	904	1215
1 kwiecień	791	1492	2283
1 lipiec	1321	1998	3319
1 październik	2225	1380	3605
1939			
1 styczeń	2631	2280	4911
1 kwiecień	3025	506	3531

Całą budowę podzielono na dwa główne zadania ze względu na odmienny ich charakter i inne terminy ich kończenia – Hutę i Zakład Mechaniczny, który postanowiono uruchomić wcześniej.

W miarę jak na całym terenie zaczęły się szybko wyłaniać z ziemi fundamenty – wiele z nich wspartych na wbitych w grunt palach Franki, napływały konstrukcje stalowe. Montowano je niezwłocznie i jednocześnie na szeregu obiektów. Ustawione szkielety budynków natychmiast pokrywano dachem i wypełniano ścianami, I tak – jak świadczą o tym bardzo liczne datowane fotografie w kilku albumach – można wymienić wrywkowo podobne przykłady.

– 21.5.1937 – zmontowany szkielet konstrukcji (94 t) magazynu stali,



- 20.7.1937 – początek montażu konstrukcji kuźni (809 t), warsztatu naprawczego (191 t) i narzędziowni (500 t),
- 23.1.1938 – gotowe wnętrze narzędziowni z obrabiarkami,
- 14.2.1938 – całkowicie zmontowana konstrukcja stalowni (1750 t) i znacznie zaawansowany montaż szkieletu budynku walcowni (3700 t), początek montażu ciężkiej wieży hartowni (671 t),
- 20.3.1938 – gotowe wnętrze stolarni (585 m<sup>2</sup>), odlewni żeliwa (910 m<sup>2</sup>), warsztat naprawczy (2050 m<sup>2</sup>), odbiornia (4320 m<sup>2</sup>) oraz całkowicie oszklone: warsztat mechaniczny z częścią obrabiarek (16150 m<sup>2</sup> i 150000 m<sup>3</sup>), kuźnia (7870 m<sup>2</sup> i 80600 m<sup>3</sup>) oraz budynek Naczelnej Dyrekcji (2790 m<sup>2</sup> i 16510 m<sup>3</sup>).

W grudniu 1937 r. i pierwszej połowie 1938 r. oddano kolejno początkowo dla potrzeb budowy – pierwsze wydziały: magazyn materiałów nieprodukcyjnych, narzędziownię, odbiornię, parowozownię, warsztat naprawczy, odlewnię żeliwa, stolarnię i magazyn cegły. Ich sama budowa aż do oddania do eksploatacji trwała 6 – 11 miesięcy. Prawie w tym samym czasie zakończono budowę Zakładu Mechanicznego, który niezwłocznie przystąpił do produkcji armat, najpierw m ontowanych z części ze Starachowic, a następnie z odkuwek i materiałów pochodzących z Huty Baildon i Starachowic. Już 7.4.1938 r. opuszczają Stalową Wolę pierwsze zmontowane haubice 100 mm. Od tej daty i gdy równolegle trwa budowa huty, ożywia się systematycznie produkcja Zakładu Mechanicznego, aby osiągnąć pełny bieg w półtora roku później.

Tymczasem szybko postępują prace przy budowie wydziałów hutniczych. Pośpiesznie wykańcza się budynki i instaluje suwnice, wykorzystanych – najpierw do montażu urządzeń, których główne dostawy w ilości po 800 – 1200 t miesięcznie przypadają na okres styczeń – październik 1938 r. (ok. 80% całości). Muruje się piece hutnicze.

Szereg podstawowych wydziałów Huty – stalownia, kuźnia, hartownia, warsztat obróbki grubej – są gotowe do stopniowego rozpoczynania produkcji w okresie czerwiec – październik 1938 r., to znaczy średnio w 18 miesięcy od podpisania umowy. Poszczególne wydziały lub duże agregaty rozpoczynają produkcję w następujących kolejnych terminach (3):

- 20.5.38 – warsztat obróbki grubej,
- 19.8.38 – młotownia,
- 5.9.38 – piece indukcyjne w stalowni,
- 15.9.38 – kuźnia wykrojowa,
- 15.11.38 – ciężkie prasy kuźnicze 2500 i 1000 t,
- 22.12.38 – pierwszy piec martenowski 30 t,
- 29.1.39 – pierwszy piec łukowy 15 t,
- 10.2.39 – drugi piec łukowy 15 t,
- 20.3.39 – prasownia blach.

Walcownia – największy i ostatni główny obiekt o dłuższych terminach dostaw urządzeń z importu – zostaje ukończona w marcu 1939 r.

Pod koniec pierwszego kwartału tegoż roku cały kompleks Huty już produkuje. Pozostało wykończenie dość drobnych obiektów pomocniczych. Czasy trwania samych robót wahały się w granicach od 6 do 16 miesięcy, a walcowni sięgał wyjątkowo 18 miesięcy. Wszystkie prace odbywały się spokojnie – bez jakichkolwiek zrywów, zgodnie z harmonogramem, przy pełnym zapewnieniu wykonawcom projektów i materiałów.

W rezultacie całe duże nowoczesne zakłady zostały zbudowane wraz z przygotowaniem do kumentacji for malnie w 26, a praktycznie w 22 miesiące, z jeszcze wcześniejszym stopniowym uruchamianiem produkcji. W konsekwencji pełne zadanie wykonano o rok wcześniej w stosunku do obowiązującego terminu w umowie ze Skarbem Państwa (1 kwiecień 1940 r.).

Do najszybszego prowadzenia budowy skłaniało z jednej strony dążenie do niedopuszczania kosztownego zamrażania nakładów inwestycyjnych, a z drugiej strony sytuacja polityczna. Budowa była stale wizytowana przez wiele osobistości.

Oficjalne uroczyste otwarcie Huty Stalowa Wola, prowadzonej jeszcze pod nazwą Zakładów Południowych, odbyło się przy udziale Prezydenta Rzeczypospolitej Ignacego Mościckiego i najwyższych władz państwowych 8 czerwca 1939 r. Wszystkie wydziały były w ruchu, a Zakład Mechaniczny kończył w tym czasie montaż 16-tej baterii dział. Gotowe było osiedle mieszkaniowe.

Postęp prac na budowie Zakładów jest doskonale udokumentowany przez ok. 700 przeważnie datowanych fotografii, zawartych w 5 albumach (15). Budynki i urządzenia rosły jak przysłowiowe grzyby po deszczu. Wymowne są dowody prymitywności środków budowy, trudu i mozolów ludzi oraz rozmachu organizacyjnego. Na jednym ze zdjęć widać np. sznur setek niekończącego się rzędu robotników kopiących, jednocześnie kilkusetmetrowy kanał, na drugim – równoległe 3 – 4 karawany taczkarzy wywożących ziemię z wykopu drogowego, na innym jeszcze zastęp atletycznych robotników prawie że biegnie – każdy na ramieniu z podkładem kolejowym, który za chwilę zrzuci pod wydłużający się tor.

Skalę robót wykonanych przy budowie Zakładów charakteryzują przytoczone niżej niektóre – zaokrąglone – liczby zbiorcze (4,4):

- budynki ok. 35
- powierzchnia zabudowana 90000 m<sup>2</sup>
- kubatura 860000 m<sup>3</sup>
- konstrukcje stalowe (ze składami otwartymi) 12000 t
- Urządzenia ogółem 10000 t
  - w tym – suwnice i żurawie 75 szt.
- piece stalownicze 5 szt.
- kompletne walcownie 7 zesp.
- prasy i młoty kuzienne oraz prasy do blach 22 szt.
- Piece grzewcze, do CO i inne 60 szt.
- obrabiarki do skrawania 600 szt.

Materiałów budowlanych do budowy dostarczono 158 tys. t (16); ich szczegółowy wykaz zawiera zał. 3. Ilość tych materiałów przy uwzględnieniu budowy osiedla wzrasta do 196,7 tys. t (17).

Zakresy robót przy zbrojeniu terenów pod Zakłady i osiedle ilustrują następujące liczby (2):

- drogi kolejowe 17 km
- drogi kołowe 8 km
- sieci wodno-kanalizacyjne 39 km
- sieć gazowa 12 km
- sieć sprężonego powietrza 6 km
- sieć elektryczna kablowa 17 km
- sieć centralnego ogrzewania 20 km.

## Osiedle

Wraz z budową samych Zakładów Południowych przewidziano stworzenie osiedla mieszkaniowego dla przyszłej ich załogi.

Otrzymało ono znamienne imię Stalowej Woli, które kojarzyło w sobie kilka symbolicznych pojęć. „Wola” – to staropolskie nazywanie nowej osady fundowanej najczęściej na terenie leśnym z obowiązkiem karczunku i jednocześnie uporczywość w łamaniu przeszkód. „Stalowa” – to charakter produkcji i jednocześnie twardość w realizacji. O autorstwie nazwy panuje kilka odmiennych wersji.

Plan osiedla, założonego docelowo w dwóch etapach na 20 tys. mieszkańców opracował architekt Bronisław Rudziński z Warszawy (3).

Pod osiedle wyznaczono tereny leśne o powierzchni ok. 200 ha na północ od Zakładów, z kierunkiem rozwoju na Rozwadów. Odbitka planu z 1944 r. (18) jest pochodzenia pookupacyjnego, zmiany jednak poczynione przez Niemców były nieznaczne, co wyjaśniają naniesione na planie uwagi. Ulice w latach 1937 – 39 nazywano w trybie roboczym od liter na skrzyżowaniach ulic. Słowne ich nazwy – zaznaczone na planie – są pochodzenia powojennego.

Przewidziano osiedle robotnicze, osiedle robotnicze TOR (Towarzystwo Osiedli Robotniczych), osiedle urzędnicze i kolonię nad Sanem (dyrektorsko-hotelową).

Domy poszczególnych osiedli różniły się standardem wykończenia. Był on jednak bardzo zasobny i solidny, o czym świadczy dzisiejsza opinia i stan domów.

Przed przystąpieniem do budowy całego osiedla uzbrojono potrzebny teren, prowadząc sieć wodociągową (ok. 10 km), kanalizacyjną (ok. 15 km), gazową i elektryczną, jezdnie i chodniki, i dopiero wtedy rozpoczęto wznoszenie domów.

Pierwsze domy zbudowano ze środków Funduszu Kwaterunku Wojskowego, domy te w liczbie 43 wkrótce przejął ZUS (Zakład Ubezpieczeń Społecznych), który wraz z TOR – każdy oddzielnie –

finansował dalszą budowę swych domów. Ten ostatni angażował się w akcję budowlaną tylko dla robotników.

Akcja TOR była szczególnie korzystna dla robotników zarabiających poniżej 250 zł/mies., mieszkanie bowiem w bliźniaczym domku dwurodzinnym przejmowali oni na własność za cenę 10 tys. zł w drodze spłat 35-letnich.

Tworzeniu osiedla towarzyszył taki sam zapał wszystkich uczestników, rozmach i tempo jak przy wznoszeniu Zakładów. Do udziału w pracach przyciągnięto w dużym stopniu Junackie Hufce pracy.

Osiedle budowano dużymi seriami bloków. Najwcześniejsze z nich rozpoczęto stawiać w lecie 1937 r. Pierwszy blok przy ul. F – S nr 5 (dzisiaj ul. Wolności) był gotowy 4 grudnia 1937 r. Dalsze domy budowano jeszcze szybciej; stany surowe powstawały, jak mówią świadkowie, w ciągu 6 tygodni, a w dużym gmachu gimnazjum, rozpoczętym 1 czerwca 1938 r. zainaugurowano zajęcia szkolne tj. 1 września.

Latem 1938 r. w 15 blokach z I serii władało już własnym mieszkaniem 230 rodzin. Oprócz tego czynne były dwa hotele o 60 pokojach. Jesienią 1938 r. udostępniono drugą serię, złożoną z 23 bloków o 300 mieszkaniach i hotel o 30 pokojach. Z III serii pozostały nie wykończone 3 bloki, 2 wille dyrektorskie i dom gościnny (obecny Dom Hutnika)(3). Zbudowano również część kolonii bliźniaczych domków jednorodzinnych TOR, jednak całej serii V domków jednorodzinnych nie zdołano wykonać. Oprócz domów mieszkalnych i hoteli zbudowano Szkołę Doksztalającą Zawodową, Gimnazjum Mechaniczne, piekarnię, Ubezpieczalnię Społeczną, kino, stworzono sieć sklepów i targowisko, założono boisko sportowe i cmentarz. Ogółem na dzień otwarcia Zakładów łączna kubatura budynków wzniesionych w I etapie wyniosła ok. 350 tys. m<sup>3</sup> i nieco ponad 1000 mieszkań.

Tak więc w nadzwyczaj krótkim czasie powstało ładne i kulturalne, wtopione w zieleń osiedle – późniejsze miasto o nowoczesnej architekturze i wygodnych, dobrze wyposażonych mieszkaniach.

### **Koszt budowy, ceny**

Kosztorys szczegółowy budowy Zakładów Południowych, w Stalowej Woli z 26.9.1937 r. opiewał pierwotnie zgodnie ze specyfikacją w zał. 4 na kwotę 79 729 730 zł (4). Po korekcie – dokonanej przy puszczałnie przed MSWojsk. (3) – kosztorys zmalał do 66 461 195 zł. Później został on jednak zwiększony – głównie na zakup różnego sprzętu hutniczego (wlewnice, walce), narzędzi warsztatowych itp. – o kwotę 8 559 250 zł (19), co daje ostatecznie sumę ok. 75 mln zł. Łącznie z kosztem osiedla w wysokości 18 mln zł całość wydatków na budowę Zakładów Południowych i osiedla Stalowa Wola zamyka się kwotą ok. 93 mln zł niezależnie od kosztów inwestycji towarzyszących.

Ten ogólny koszt rozbija się w przybliżeniu na następujące główne pozycje:

Huta	49 mln zł
Zakład Mechaniczny	20 mln zł
Osiedle	18 mln zł
Przygotowanie i prowadzenie budowy	6 mln zł
RAZEM	93 mln zł.

Są to oczywiście złote o wartości przedwojennej, kiedy was były następujące relacje:

– 1 gram złota	5,92 zł
– 1 dolar USA	5,29 zł.

Uwzględniając dewaluację dolara i powojenną zmianę wartość złotego, możnaby orientacyjnie szacować koszt budowy całej Stalowej Woli na ok. 3 mld zł z 1980 r. (1 dol. obecny szacunkowo = 0,65 zł przedwojennego; 1 dol. obecny wg GUS – 20 zł powojennych).

Koszt budowy 1 m<sup>3</sup> budynku w raz z e w wszystkich instalacjami energetycznymi kształtował się w Stalowej Woli (2):

– Ciężkie wydziały hutnicze	12 – 17 zł
– Warsztaty mechaniczne	20 – 28 zł
– Budynki administracyjne	ok. 35 zł

### Uruchomienie produkcji

Uruchomienie produkcji – jak już wspomniano – następowało stopniowo w miarę kończenia poszczególnych obiektów. Zgodnie z tym przekształcał się schemat organizacyjny Nakładów Południowych i wzrastała liczba zatrudnionych – pracowników umysłowych i fizycznych. Ci ostatni, chociaż początkowo wykonywali również prace montażowe i podlegali szkoleniu, są przybliżonym miernikiem rozwoju produkcji. Stany zatrudnionych pracowników fizycznych przedstawia wykres na rys. 10. Analogiczny wykres dla pracowników umysłowych podano już poprzednio na rys. 3. Ostatecznie zgodnie z tymi wykresami całkowita załoga Zakładów Południowych kształtowała się jak tablica 3.

**Tablica 3. Całkowita załoga Zakładów Południowych**

Wyszególnienie	1.7.37	1.1.38	1.7.38	1.1.39	1.5.39
Pracownicy fizyczni	77	261	1179	2060	2975
Pracownicy umysłowi	151	293	477	546	647
RAZEM	228	554	1656	2606	3622

Pierwsze faktury za wykonane dostawy dział – wprawdzie z obcego jeszcze wsadu – wystawiły Nakłady Południowe w początku II kwartału 1938 r., tzn. w 13 miesięcy od ściecia pierwszych sosen.

Przy uruchomieniu produkcji musiano pokonywać nie tylko trudności z wdrażaniem wielkiej części nowej załogi do bardzo specjalistycznych i wysokokwalifikowanych procesów wytwórczych, lecz także np. pokonać takie trudności, jak początkowy niedobór prądu elektrycznego z sieci wczesną wiosną 1939 r., gdy ruszały energochłonne agregaty hutnicze. Poradzono sobie, wykorzystując na stanowisku próbnym w wydziale turbinowym Zakładu Mechanicznego turbospół 3600 kW zasilany parą z kotła Velox o ciśnieniu 40 at (21). Podobnie zimą 1937/38 ogrzewano przeważnie hale warsztatowe parą z lokomotyw (3).

Na początku września 1939 r. Zakład Hutniczy opracował z 60 – 70 % swej zdolności produkcyjnej, a Zakład Mechaniczny nieco poniżej 100 %. Plan produkcji – na wrzesień zakładał 5450 t stali

płynnej, a z tego – po uwzględnieniu procesu Duplex (22) wlewków 4730 t. Wytapiano nie tylko stale węglowe, lecz już niskostopowe i wysokostopowe, poddawane w dalszych wydziałach obróbce plastycznej i cieplnej. Produkowano seryjnie haubice 100 mm z własnego wsadu.

Plan gospodarczy na wrzesień 1939 r. przewidywał koszty przeobrażenia całej Huty 3,8 mln zł, które miały nadal nieco wzrosnąć.

Niestety 8.9.1939 zatrzymano Zakłady i rozpoczęła się ewakuacja. Wojska polskie opuszczały Stalową Wolę z 13 na 14 września 1939 r.(3). Nastąpiła kilkuletnia przerwa w produkcji dla potrzeb polskiej gospodarki. Huta Stalowa Wola doczekała się dopiero wspaniałego rozkwitu w Polsce Ludowej. Chlubne tradycje przedwojenne zostały przejęte i są pielęgnowane przez nowe pokolenie inżynierów, techników i robotników, pracujących w obecnym Kombinate Przemysłowym „Huta Stalowa Wola” o najnowocześniejszym programie produkcji, opartej o własną stal.

### **Źródła sukcesu i ludzie**

Zestawienie wielkości Stalowej Woli, złożonej z Zakładów Południowych i osiedla, z rekordowo krótkim czasem jej budowy przy skromności dostępnych wówczas środków działania – jest niezaprzeczalnie wybitnym sukcesem techników i robotników polskich. Panuje co do tego jednoznaczna zgodna opinia (3, 2 3, 24 25, 26, 27). Czynniki, które przyczyniły się do powstania tego – po wojnie uważanego za wzorcowe (24) – dzieła, są liczne. Najważniejsze z nich można chronologicznie przypomnieć:

- Wybór dogodnych warunków lokalizacyjnych (zasoby rąk do pracy, gaz ziemny, woda, płaski teren).
- Udział w budowie dwóch dużych towarzystw hutniczych, które uprzyściplniły Spółce z o.o. swych doświadczonych fachowców w dziedzinie urządzeń, inwestycji, organizacji i produkcji oraz swe rozległe możliwości w różnych sprawach,
- Wyposażenie Spółki w pełną swobodę samodzielnego działania i decyzji z wyjątkiem zagadnień podstawowych,
- Dobrze pomyślany i oszczędny projekt Zakładów,



– Bardzo prostą, lecz nadzwyczaj sprawną, skuteczną i zdyscyplinowaną organizację robót inwestycyjnych i przygotowawczych do produkcji,

– Stałą kontrolę jakości, postępu i kosztu wykonanych robót, co zapobiegało marnotrawstwu i skracało terminy,

– Trafny dobór wartościowej kadry kierowniczej, zgranie wielkiego zespołu ludzi, od robotnika do pracownika umysłowego, którzy przy prawidłowej organizacji w atmosferze zapału dawali z siebie rzetelny najwyższy wysiłek w celu najszybszego i najtańszego ukończenia budowy.

Bezsprzeczna zasługa tak pomyślnego przebiegu budowy Stalowej Woli przypada jej Naczelnemu Dyrektorowi, inż. Marcelemu Siedlanowskiemu, który był jej inicjatorem, projektodawcą i realizatorem. Wspomnieniem pośmiertnym uczcił prof. A. Krupkowski w Archiwum Hutnictwa (24) pamięć inż. M. Siedlanowskiego, człowieka obdarzonego silną indywidualnością i uporem w działaniu, które pozwoliły Mu zapisać się chlubnie w historii polskiego hutnictwa. Jego osiągnięcia przy budowie Stalowej Woli obrazuje pięknie i przekonująco korespondencja Wczesnego wicepremiera inż. B. Kwiatkowskiego.

Należy tu również z całym uznaniem wymienić wysoce utalentowanych, doświadczonych i najbliższych współpracowników dyr. M. Siedlanowskiego w osobach: Romana Juszkiewicza, Emiliana Jastrzębskiego, Bronisława Chudzyńskiego, Feliksa Olszaka, Karola Szaniawskiego i Michała Łukaszewicza, nie zapominając o całej licznej rzeszy głęboko oddanych i zdolnych innych inżynierach i pracownikach umysłowych. (28).

W Izbie Pamięci Kombinatu Huta Stalowa Wola znajduje się album zawierający ok. 250 karykatur załogi Zakładów Południowych (39).

Wreszcie wielkie zasługi przypadają ogromnym bezimiennym zastępom robotników i chłopów w ciężkim mozole i trudzie nie szczędzących w zapale swych sił dla wielkiego dzieła.

Cała ówczesna Polska złożyła się na Stalową Wolę.

## Podziękowanie

Przebieg budowy i opis Huty Stalowa Wola oparto w niniejszym opracowaniu przede wszystkim na materiałach życzliwie udostępnionych przez Naczelnego Dyrektora Huty Stalowa Wola inż. Zdzisława Halickiego i podległy mu personel, które znajdują się w Izbie Pamięci, w dobrze zachowanych aktach personalnych Wydziału Kadr, na pismach i notatkach pozostałych po dyr. M. Siedlanowskim i na innych źródłach. Bardzo cenną okazała się pamięć i uczynność inż. Adama Wilczyńskiego – przez cały czas bezpośredniego uczestnika budowy, tudzież pomoc ob. Andrzeja Napierały, pracownika Kombinatu, kompletowaniu dokumentów.

Pewne utrudnienie pochodziło ze zniszczenia lub wywiezienia przez okupantów niemieckich w lipcu 1944 r. m. in. ok. 8800 rysunków i dokumentów, w czym ok. 560 dotyczących kołaudacji (35), co jednak w końcu nie okazało się większą przeszkodą.

Wszystkim osobom z e Stalowej Woli i inn ym, którzy u dzielili swej pomocy i służyli cennymi informacjami dla niniejszego opracowania, składa się wyrazy gorącego podziękowania.

## Źródła

Oznaczenia pochodzenia niektórych dokumentów:

- Kombinat Przemysłowy Huta Stalowa Wola
    - Izba Pamięci (IP)
    - Dział Personalny (DP)
    - Dyrektor techniczny (DT)
  - Dr Ewa Krajewska (EK)
  - Państwowe Archiwum w Sandomierzu (PA)
  - Mgr inż. Stefan Wróblewski (S W)
1. Siedlanowski Marcei – *Budowa Zakładów Stalowa Wola*. s. 7. (ST/).
  2. Siedlanowski M. i Klamer Z. – *Budowa Stalowej Woli*. Budownictwo Przemysłowe 1958, nr 9, s. 1–10.
  3. Garbacz Dyonizy – *Huta Stalowa Wola 1938–1978*. Stalowa Wola – marzec 1978. S. 96, form. A5.(IP).
  4. *Kosztorys szczegółowy Zakładów Południowych w Stalowej Woli z 26.9.1937 i opis do niego*. S. 742 + 158 + 3 tablice, form. A3. (IP).
  5. GUS, – *Mały rocznik statystyczny 1938*. W–wa 1938.

6. Kosieradzki Władysław – *Plan Centralnego Okręgu Przemysłowego – Memorial z dnia 15 listopada 1936 r.* Inst. Wyd. Bibl. Polskiej. W-wa 1937. S. 29.
7. Ostrowicka J., Landau Z., Tomaszewski J.: *Historia Gospodarcza Polski XIX i XX wieku.* Książka i Wiedza, W-wa 1975., s. 589.
8. *Plan finansowania kosztorysu wydziału turbinowego.* Form. A3. (IP).
9. Biuro Proj. Zakł. Południowych, Wydz. ogólny – *Sprawy żeglugi i splawności Sanu.* Teczka z dokumentami z okresu 8.7.1937 – 22.2.1938. (IP).
10. *Cenniki robót budowlanych w Zakł. Południowych. Luty 1938.* S. 11, form. A4, 86 pozycji. (IP).
11. *Zakł. Południowe – Stalowa Wola – Dane charakterystyczne budowy Zakładów 1937–39.* S. 165, form. A5 wraz z 2 planami sytuacyjnymi i 41 rysunkami budynków. (PT).
12. *Zakłady Południowe – Analizy gatunków stali produkowanych przez hutę.* Wyd. 1.2.1938. Ark. 30, form. A4. (IP).
13. Kom. Plan. przy RM – Zespół Ekspertów Nr PI/Wr – 7/ 12/67 z 12.4.1967 z rozpatrzenia założeń rozbudowy Huty Stalowa Wola. S. 237, form. A4 +18 zał.
14. Wykres zatrudnienia pracowników umysłowych i fizycznych na terenie budowy Zakładów Południowych za rok 39. (IP).
15. Pięć albumów z ok. 700 fotografiami z okresu budowy i uroczystości uruchomienia –marzec 1937 – czerwiec 1939.
16. Wykaz materiałów budowlanych dla budynków Zakł. Południowych. Form. A3, (IP).
17. Wykaz materiałów do budowy zakładów i osiedla. Form. A3. (IP).
18. Plan Osiedli Stalowa Wola z okresu okupacji. Form. 30 x 65 cm. (PA).
19. Kosztorys sprzętu, pomocy i materiałów potrzebnych do uruchomienia produkcji w Zakł. Południowych w Stalowej. Woli z 1.12.1938. S. 74, form. A4. (IP).
20. Cenniki urządzeń i obrabiarek z kosztami przywozu i zainstalowania wg cen przed 1.9.1939. (IP).
21. Relacja ustna mgr inż. A. Uklańskiego, b. kierownika Wydziału Turbin.
22. Plan gospodarczy Zakładów Południowych na wrzesień – listopad 1939. F2/A/86 Stalowa Wola 5.9.1939. (SK).
23. Radwan M. – *Rudy, kuźnie i huty żelaza w Polsce.* W-wa 1963.
24. Krupkowski A. – *Wspomnienie o inż. Marcelim Siedlanowskim.* PAN – Kom. Metalurgii i Nauki o Materiałach – Archiwum Hutnictwa , tom XXI, zesz. 3. Warszawa – Kraków 1976.

25. Kwiatkowski E. List z 12.12.1958 i kartka z 19.4.1962 do H. Siedlanowskiego. (EK).
26. Bocheński A. – *Wędrowki po dziejach przemysłu polskiego*. Cz. III. Inst. Wyd. PAX 1971.
27. Szalay W. – *Stalowa Wola ludzi z charakterem*. Słowo Powszechne 1978, nr 205/9823.
28. Teczki personalne z wydziału kadr (DP).
29. Latawiec B. – Album karykatur załogi Zakładów Południowych w Stalowej Woli. Rok 1937 – 39. Karykatury około 255 osób. (IP).
30. Siedlanowski M. – Własny życiorys. S. 4, form. A4. (EK).
31. Siedlanowski M. – Przemówienia z okazji odwiedzin Zakładów Południowych przez Prezydenta BP dnia 30.4.1938. S. 8, form. A4. (EK).
32. Wroblewski S. – *40-lecie Huty Stalowa Wola*. Hutnik 1979, nr 7, s. 333–338.
33. Stalowa Wola – Plan orientacyjny i inicjatywy w lipcu 1939 – oznaczenia nazw ulic. H–KL/4013.
34. D rozdzowski M. – *Polityka gospodarcza rządu polskiego w latach 1936–39*. W–wa 1963.
35. Zbiorczy wykaz zniszczonych i wywiezionych przez Niemców rysunków i dokumentacji Zakładów Południowych w Stalowej Woli z daty 25.4.1945: (IP).

**Najważniejsze nowe obiekty i rozbudowy COP  
1936-1939**

Lp. wg rys. 1	Miejscowość	Tytuł i program	Uwagi
<b>Elektrownie</b>			
	Rożnów	Wodna 50 MW	Ukończ. 1942
	Stalowa Wola	Na gazie	Uruch. maj 1939
	Mościce	Rozbudowa (gaz/węgiel)	
	Porąbka	Wodna	Nieuk. do 1939
	Starachowice		Rozpoczęta
	Lublin		Rozpoczęta
<b>Linie przesyłowe 150 kV</b>			
		Mościce – Starachowice	Ukończ. 1937
		Starachowice – Warszawa	
		Mościce – Rzeszów	
		Mościce – Rożnów	
<b>Linie okręgowe 30 kV</b>			
		Sandomierz – Stalowa Wola	Ukończ. do 1939
		Mościce – Rzeszów	„
		Mościce – Mielec	„
		Lublin – Kraśnik	„
		Mościce – Nowy Sącz	„
		Wojnicz – Bochnia	„
<b>Gazociągi</b>			
		Główny Roztoka – Lublin z odgałęzieniami do Rzeszowa, Mielca, Starachowic i Skarżyska	Ukończ. Sukces. do 1939
<b>Linie kolejowe</b>			
		Trzy linie w COP	Tylko rozpocz.
<b>Drogi kolowe</b>			
		Ulepszone na wierzchnie (3 odcinki)	Wykonane
<b>Drogi wodne</b>			
		Zagłębnie węglowe – Sandomierz – Stalowa Wola	Roboty wstępne

**Telekomunikacja**

		Kabel po dziemny Warszawa – Sandomierz, 65 nowych połączeń pocztowych, 1300 nowych połączeń	
--	--	---	--

**Fabryka broni**

3.	Starachowice	Rozbudowa produkcji dział i amunicji artyleryjskiej	Ukończ.
4.	Stalowa Wola	Zakłady Południowe – działa, amunicja artyleryjska	Ukończ. do 1939
6.	Rzeszów	Fabryka o brab. H. Cegielski – działa przeciwlotnicze 40 mm i przeciwpancerne 37 mm	
7.	Sanok	Zjedn. Fabryki Maszynowej Zieleniewski – najcięższe karabiny maszynowe 20 mm	Uruchom.

**Fabryki amunicji**

8.	Skarżysko	Państw. fabryka amunicji – rozbudowa – małokalibrowa, artyleryjska i specjalna	Gotowa
13.	Kraśnik	Fabryka amunicji Nr 2 – artyleryjska wszystkich kalibrów	Nieukończ.
14.	Jawidz	Fabryka amunicji Nr 5 – mało- i średniokalibrowa (37 i 40 mm)	Nieukończ.
15.	Dębnie	Wytw. i Elaboracja Amunicji	Nieukończ.
16.	Majdan	Scalarnia, Elaboracja Amunicji Artyleryjskiej oraz Fabryka Spłonek – różne kalibry art.	
17.	Pionki	Wytw. Prochu i Materiałów Krujących - rozbudowa	Gotowa

**Fabryki chemiczne**

18.	Kielce	Oleum – rozbudowa – kwas siarkowy	Gotowa
20.	Krasnystaw	Nitrat – rozbudowa – trotyl i pentryt	

23.	Gorajowice	Wytw. P rochu i Mat. Wybuchowych – bawełna strzelnicza, n itrogliceryna, prochy bezdymne	
24.	Niedomice	Fabryka c elulozy – celuloza drzewna do prochu	Uruchom.
26.	Blizyn	Wojsk. Wytw. R akiet – rozbudowa – magnez i jego sole	Gotowa
27.	Pustków	Lignoza – mat. wybuchowe	Gotowa

#### **Fabryki Sprzętu Uzbrojeniowego**

29.	Lublin	Fabryka Masek Przeciwważowych	
-----	--------	-------------------------------	--

#### **Fabryki lotnicze**

32.	Lublin	Plage i Laskiewicz – doinwest. – płatowce drewniane	
35.	Mielec	Państw. Fabryka Płatowców Metalowych – 450 szt./rok	Gotowa
39.	Rzeszów	Państw. Zakł. Lotn. – silniki 450 szt./rok	Uruchom.

#### **Fabryki różne**

49.	Rzeszów	Fabryka Reflektorów	
50.	Dębica	Fabryka Opon Samochodowych i Lotniczych	Gotowa
51.	Dębica	Fabryka Sztucznego Kauczuku	Gotowa
52.	Lublin	Walcownia Walcówki i Fabryka Drotu Kolczastego (przeniesiona z Bogumina)	Rozpoczęta
53.	Stalowa Wola	Huta Aluminium	Rozpoczęta
54.	Tarnobrzeg	Rafineria Miedzi	Uruchom.
55.	pod Dębicą	Walcownia Miedzi i Aluminium	Uruchom.
56.	Ostrowiec	Odlewnia Wież Pancernych	
57.	Stalowa Wola	Huta Stali Szlachetnej	Ukończ. 05.1939
	Lublin	Fabryka Samochodów General Motors	Rozpoczęta

## **Zasady projektowania budynków w Zakładach Południowych**

Zasady dzieliły się na następujące części i obejmowały:

### **A. Przepisy ogólne**

1. Wytyczne obrony przeciwlotniczej
2. Konieczność możliwości rozszerzania budynków
3. Wyłączne stosowanie stalowych konstrukcji spawanych
4. Dopuszczalne naprężenia w konstrukcjach  $15 \text{ kg/mm}^2$
5. Fundamenty betonowe lub żelbetowe
6. W razie potrzeby ławy żelbetowe lub pale Franki
7. Nacisk na grunt  $2\text{-}3 \text{ kg/cm}^2$
8. Pale Franki 480 mm – 90 t/pal; najgłębsze pale 12,5 m

### **B. Budynki przemysłowe**

1. Ściany, ścianki i przegrody
2. Okna i świetliki
3. Drzwi i bramy
4. Podłogi
5. Wentylacja
6. Ogrzewanie (wszędzie oprócz hal wydziałów hutniczych)
7. Urządzenia sanitarne:
  - umywalnie i natryski ciepłe i zimne
  - woda do picia na stanowiskach pracy
  - szafki ubraniowe
  - ustępy
8. Przewidziano budowę dwóch stołowni robotniczych i ambulatorium centralnego

### **C. Budynki administracyjne**

- Dla budynków Naczelnej Dyrekcji, Dyrekcji Huty i Zakładu Badawczo-Doświadczalnego, Dyrekcji Zakładu Mechanicznego i Portierni Głównej przepisy ustalały sposoby wykonania:
- grubość ścian (55 cm)
  - stropów i dachów
  - wykończenia zewnętrznego i wewnętrznego (estetyczne lecz proste)
  - centralnego ogrzewania i wentylacji



**Wykaz materiałów budowlanych dostarczonych  
do budowy Zakładów**

Stal konstrukcyjna	11 200 t
Cegła zwykła	20 600 t
Cegła dziurawka	9 495 t
Cegła szamotowa	278 t
Cegła klinkierowa	335 t
Pustaki Akermana	915 t
Cement zwykły	9 483 t
Cement wodoszczelny	248 t
Wapno gaszone	4 580 t
Piasek	41 720 t
Tłuczeń	50 980 t
Żelazo zbrojeniowe	542 t
Drewno	967 t
Płyty wiórowo-cementowe	836 t
Blacha cynkowa	126 t
Papa	557 t
Szkło	429 t
Flisy i terakota	185 t
Klepka dębowa	94 t
Terazzo	140 t
Ksylolit	72 t
Asfalt	523 t
Kostka drewniana	801 t
Płyty żeliwne	2 450 t
Płyty stalowe	325 t
Ogółem	157 881 t

**Kosztorys szczegółowy budowy Zakładów Południowych**  
**z 26.09.1937 (zł)**  
 (bez osiedla)

Wyszczególnienie	Początkowo		Po korekcie
	Pojed. poz.	Razem	

**Huta i urządzenia ogólne**

**A. Teren i jego uzbrojenie**

**1. Teren**

Wykup gruntów	579 649		
Próbne wiercenia	1 785		
Ochrona terenu	340 500	889 934	

**2. Koleje i drogi**

Szosa bita	64 008		
Droga brukowana	56 227		
Drogi asfalt i chodniki	564 303		
Bocznica kolejowa	1 062 590		
Kładki	3 428	1 750 557	1 500 157

**3. Wodociągi**

Ujęcie wody	71 742		
Lewar	68 775		
Czyszc. wody sur.	189 007		
Pompownia wody sur.	264 702		
Rurociąg główny	293 630		
Wieża wody sur.	92 257		
Sieć wodociągów	307 747		
Woda obiegowa	239 591		
Woda do picia	143 533	1 670 968	1 616 086

**4. Kanalizacja**

Kolektor główny	214 852		
Kanał otwarty	114 286		
Obieg burzowy	29 760		
Czyszczalnik ścieków	111 375		
Sieć kanalizacyjna	199 472	669 745	

**5. Gospodarka gazowa**

Budynek	13 440		
Instalacje elektr.	300		
Gazowa stacja pomocn.	19 823		
Sieć	66 249	99 812	96 812

**6. Gospodarka sprężonym powietrzem**

Instalacje sprężon. pow.	21 589		
--------------------------	--------	--	--

**7. Gospodarka elektryczna**

Sieć kablowa	278 300		
Podstacja „H” bud. urząd.	89 237 441 200		
Podstacja „M” bud. urząd.	64 375 162 300		
Oświetlenie ogólne	99 900		
Sieć telefoniczna	82 100	1 217 412	1 132 494

<b>Razem A</b>		6 320 035	5 926 817
----------------	--	-----------	-----------

**B. Roboty przygotowawcze****8. Budynki i urządzenia prowizoryczne**

		536 537	
--	--	---------	--

**C. Huta****9. Stalownia**

Budynek	2 441 910		
Instalacje	165 100	2 607 010	
Urządzenia:			
Piece	2 616 400		
Dźwignice	916 799		
Urządzenia transp.	59 240		
Instalacje maszyn.	50 040		
Wyposażenie	833 850		
Sprzęt	42 212		
Maszyny	316 204		
Instalacje elektr.	137 300	4 972 045	
	Razem	7 579 055	6 753 939

**10. Magazyn dolomitu**

Budynek	24 693		
Roboty instal.	2 810	27 503	
Urządzenia:			
Maszyny	17 140		
Środki transport.	6 780		
Instalacje elektr.	3 000	26 920	
	Razem	54 432	53 846

**11. Magazyn materiałów ogniotrwałych**

Budynek	55 274		
Roboty instalacyjne	1 240		
	Razem	56 514	56 026

**12. Walcownia**

Budynek	4 357 950		
Roboty instal.	182 980	4 540 930	
Urządzenia:			
Maszyny	13 690 391		
Piece	1 225 000		
Dźwignice	998 886		
Instalacje masz.	29 020		
Wyposażenie	1 553 085		
Sprzęt	142 180		
Instal. elektr.	1 128 400	18 766 962	
	Razem	23 307 892	21 007 602

**13. Kuźnia**

Budynek	1 565 301		
Roboty instal.	170 150	1 735 451	
Urządzenia:			
Maszyny	2 369 692		
Piece	567 200		
Dźwignice	391 662		
Środki transport.	9 080		
Instalacje maszyn	798 247		
Wyposażenie	384 082		
Sprzęt	26 605		
Instalacje elektr.	55 000	4 551 568	
	Razem	6 287 019	5 695 936

**14. Hartownia i wyżarzalnia**

Budynek	1 034 067		
Roboty instal.	121 190		
Urządzenia:			
Maszyny	161 070		
Piece	874 200		
Dźwignice	448 250		
Środki transport.	19 400		
Instalacja masz.	99 800		
Wyposażenie	335 478		
Sprzęt	13 395		
Instal. elektr.	39 800	1 991 393	
	Razem	3 146 650	2 736 070

**15. Warsztat grubej obróbki**

Budynek	497 773		
Roboty instal.	59 555		
Urządzenia:			
Maszyny	2 071 764		
Dźwignice	111 100		
Środki transport.	1 240		
Wyposażenie	118 500		
Sprzęt	47 475		
Instal. Maszyn	32 200	2 382 279	
	Razem	2 939 607	2 614 003

**16. Magazyn stali**

Budynek	199 231		
Roboty instal.	26 670	225 901	
Urządzenia:			
Maszyny	28 506		
Dźwignice	12 000		
Środki transport.	2 800		
Wyposażenie	13 871		
Sprzęt	16 620		
Instal. elektr.	3 600	77 397	
	Razem	303 298	275 495

**17. Dyr. Huty i Zakład Badawczy**

Budynek	502 857		
Roboty instal.	103 250		
Urządzenia:			
Maszyny	224 810		
Piece	41 430		
Wyposażenie	289 127		
Sprzęt	80 136		
Instal. Elektr.	26 000	661 503	
	Razem	1 267 610	821 765

**18. Warsztaty naprawcze**

Budynek	366 635		
Roboty instal.	55 678	422 313	
Urządzenia:			
Maszyny	483 004		
Piece	5 400		
Dźwignice	57 865		
Środki transport.	900		
Instal. Masz.	16 800		
Wyposażenie	207 742		
Sprzęt	36 860		
Instal. elektr.	27 100	835 671	
	Razem	1 257 984	918 596

**19. Odlewnia**

Budynek	172 433		
Roboty inst.	20 960	193 393	
Urządzenia:			
Maszyny	8 450		
Piece	27 700		
Dźwignice	49 740		
Środki transport.	1 440		
Instalacje masz.	2 400		
Wyposażenie	32 100		
Instalacje elektr.	4 700		
Sprzęt	4 930	131 460	
	Razem	324 853	269 350

**20. Stolarsnia-Modelarnia**

Budynek	199 930		
Roboty instal.	25 877	225 807	
Urządzenia:			
Dźwignice	5 000		
Maszyny	21 092		
Środki transport.	200		
Sprzęt	7 510		
Wyposażenie	15 480		
Instal. elektr.	7 200		
Instal. maszynowe	6 000	62 482	
	Razem	288 289	248 960

**21. Urząd. transp. zewn.**

Urządzenia	440 760	440 760	
------------	---------	---------	--

**22. Tabor transport. wewn.**

Urządzenia	223 070	223 070	
------------	---------	---------	--

**23. Parowozownia**

Budynek	25 833		
Roboty instal.	2 840	28 673	
	Razem	919 696	289 862

**24. Wagonownia**

Budynek	8 198		
Roboty instal.	2 200	10 398	
Urządzenia:			
Wyposażenie	26 100	26 100	
	Razem	36 498	36 368

**25. Garaże**

Budynek	88 303		
Urządzenia:	34 250	122 553	

**26. Stojak rowerowy**

	10 123	10 123	Skreślony
--	--------	--------	-----------

**27. Sprzęt przeciwpożarowy**

Urządzenia:	104 640	104 640	
-------------	---------	---------	--

**28. Magazyn materiałów**

Budynek	236 434		
Roboty instal.	24 627	261 061	
Urządzenia:			
Wypożyczenie	26 870		
Dźwignice	32 030		
Sprzęt	2 725		
Instal. elektr.	4 800	66 425	
	Razem	327 486	292 496

**29. Magazyn drewna**

Budynek	14 444	14 444	Skreślony
---------	--------	--------	-----------

**30. Magazyn smarów**

Budynek	67 036		
Instalacje	20 800	87 836	
Urządzenia:			
Dźwignice	4 500		
Sprzęt	1 300	5 800	
	Razem	93 636	Skreślony

**31. Portiernia**

Budynek	42 306		
Roboty instal.	7 400	49 706	
Urządzenia:			
Sprzęt	3 020		
Wypożyczenie	6 000	9 020	
	Razem	58 726	55 450

**32. Dyr. Naczelnia**

Budynek	845 015		
Instalacje	138 735	983 750	
Urządzenia:			
Sprzęt	171 670		
Inst. elektr.	15 100	186 770	
	Razem	1 170 520	803 711

<b>Huta i urządzenia ogólne</b>	56 300 898	49 341 829	
---------------------------------	------------	------------	--



## Zakład Mechaniczny

### 33. Warsztat mechaniczny

Budynek	2 530 302		
Instal. elektr.	140 884	2 671 166	
Urządzenia:			
Maszyny	9 738 628		
Dźwignice	248 410		
Środki transport.	36 745		
Piece	53 000		
Instal. Maszyn	158 000		
Wyposażenie	628 185		
Sprzęt	204 796		
Instal. elektr.	191 400	11 313 164	
	Razem	13 984 330	11 624 213

### 34. Narzędziownia

Budynek	811 600		
Roboty instal.	111 895	923 495	
Urządzenia:			
Maszyny	1 903 021		
Piece	172 971		
Dźwignice	83 030		
Środki transport.	9 770		
Instal. maszyn	18 633		
Wyposażenie	695 818		
Sprzęt	91 040		
Instal. Elektr.	63 700	3 001 983	
	Razem	3 925 478	3 010 975

### 35. Odbiornia

Budynek	874 473		
Roboty instal.	103 360	977 833	
Urządzenia:			
Maszyny	105 195		
Dźwignice	74 230		
Środki transport.	23 500		
Inst. maszyn	64 100		
Wyposażenie	343 800		
Sprzęt	95 245	719 920	

	Razem	1 697 753	1 147 363
--	-------	-----------	-----------

### 36. Kierat

Urządzenia:			
Instal. maszyn	30 545	30 545	
	Razem 35 i 36	1 728 298	1 177 908

### 37. Strzelnica

Strzelnica	246 834	113 493	
Prochownia	15 266	262 100	128 759

### 38. Kotłownia

Budynek	127 491		
Roboty instal.	13 200	140 691	
Urządzenia:			
Instal. ogrzew.	272 610	272 610	
	Razem	413 301	410 637

### 39. Dyr. Zakł. Mechan.

Budynek	399 859		
Roboty instal.	69 813	469 672	
Urządzenia:			
Sprzęt	115 656	115 656	
	Razem	585 328	306 874

<b>Razem Zakład Mechaniczny</b>		20 898 832	16 659 366
---------------------------------	--	------------	------------

### 40. Koszty związane z budową

Różne koszty		2 530 000	306 874
--------------	--	-----------	---------

<b>Suma ogólna</b>		79 729 730	66 461 195
--------------------	--	------------	------------

**Ceny płacone za materiały budowlane, robociznę i urządzenia****I. Ceny materiałów budowlanych**

Cegła zwyczajna palona 1000 szt.	59,78 zł
Cegła żuźlowa	58,00 zł
Cement 100 kg	5,13 zł
Wapno palone 100 kg	3,60 zł
Piasek rzeczny 1 m <sup>3</sup>	5,00 zł
Żwir rzeczny 1 m <sup>3</sup>	16,00 zł
Stal zbrojeniowa 1 t	360,00 zł
Drewno ciesielskie 1 m <sup>3</sup> stemple	40,00 zł
Tarcica sosnowa obrzynana 1 m <sup>3</sup>	60,00 zł
Płyty suprema grub. 5 cm – 1 m <sup>3</sup>	4,40 zł
Blacha ryflowana 1 t	300,00 zł
Blacha cynkowa 1 t	800,00 zł
Papa bitumiczna 1 m <sup>2</sup>	1,20 zł
Szkło zbrojone grub. 6 mm – 1 m <sup>2</sup>	10,60 zł
Szkło lagrowe grub. 3 mm – 1 m <sup>2</sup>	4,90 zł
Lepik 1 kg	0,45 zł
Konstrukcja stalowa 1 t	735,00 zł

**II. Ceny robocizny**

Cieśla	1 godz. 0,85 zł
Zbrojarz	1 godz. 0,80 zł
Betoniarz	1 godz. 0,60 zł
Murarz	1 godz. 1,10 zł
Pomoc murarska	1 godz. 0,50 zł
Stolarz	1 godz. 1,00 zł
Blacharz	1 godz. 1,10 zł
Malarz	1 godz. 1,00 zł
Furmanka jednokonna	8 godz. 8,00 zł
Furmanka dwukonna	8 godz. 10,00 zł

### III. Ceny urządzeń

Ceny obejmują koszt przywozu i zainstalowania wg stanu 1.09.1939.

#### Obrabiarki

- średnie i cięższe	5 – 6 zł/kg
- lżejsze	do 11 – 13 zł/kg

#### Wyposażenie kuźni

- prasy ciężkie	ok. 2,50 zł/kg
- gratownice	2,10 – 4,70 zł/kg
- młoty zwykłe	1,10 – 2,10 zł/kg
- młoty wykrojowe	1,30 – 1,80 zł/kg

<b>Walcownie</b> (bez wyp. elektr.)	1,95 – 2,25 zł/kg
-------------------------------------	-------------------

#### Suwnice z wyp. elektr.

- transportowe	1,70 – 3,70 zł/kg
- wsadowe	3,30 zł/kg
- transportowe w stalowni	2,60 zł/kg
- kuźnicze	2,00 – 2,60 zł/kg

#### Silniki elektryczne, 750 obr./min., 30-200 kW

- okapturzone zwarte	60-300 zł/kW
- okapturzone pierścieniowe	100-320 zł/kW
- zamknięte zwarte	60-200 zł/kW
- zamknięte pierścieniowe	90-300 zł/kW

Załącznik 6

**Korespondencja wicepremiera E. Kwiatkowskiego  
do M. Siedlanowskiego**

Kraków 12 grudnia 1958 r.

Mgr inż. Eug. Kwiatkowski  
Kraków, Al. Słowackiego 8 m. 8

Wielce Szanowny i Drogi Panie Dyrektorze!

Potwierdzam odbiór listu z dn. 7 b.m. oraz nr 9 czas opisma Budownictwo Przemysłowe. Z wielkim wzruszeniem i z prawdziwą satysfakcją czytałem artykuł „Budowa Stalowej Woli”. Jestem zresztą sam koronnym świadkiem niezapomnianych wyczynów organizacji i technicznej sprawności Zespołu pracującego pod Pańskim kierownictwem przy budowie i rozruchu Stalowej Woli. Choć zakładami tymi zajmował się bezpośrednio inny resort, strzegący – po zainkasowaniu pieniędzy zazdrośnie swojej kompetencji – to jednak bywałem stosunkowo częstym gościem w Stalowej Woli i nieraz myślałem sobie, czego to nie można dokonać w Polsce z takimi zespołami ludzi, jakich spotykałem w Gdyni, w Mościcach albo w Stalowej Woli. Dwie różne osobistości prowadziły we mnie nieustanną walkę: nieufny minister skarbu, ważący każdy grosz wydawany z kasy państwowej, z inżynierem entuzjastycznym się każdym osiągnięciem technicznym, każdym pomnożeniem potencjału wytwórczego Polski. Każda bytność u Was w Stalowej Woli umacniała siły inżyniera-inwestora przeciwko kutwie skarbowej. Żałowałem już wówczas, że nie zostałem wezwany do dzieła o dwa lata wcześniej; byłibyśmy w nieco innej sytuacji materialnej w 1939 roku. Ale stało się. Przeszłości skorygować nie można.

Po wojnie tkwiły w moim umyśle słowa jednego z wielkich historyków francuskich: naród, który wypiera się swojej przeszłości, który systematycznie spotwarza własną pracę i własne osiągnięcia historyczne, idzie ku nieuchronnej zgubie. Artykuł Pana oddaje sprawiedliwość minionym bezpowrotnie czasom i ludziom. Wierzę niezłomie, że po upływie lat słowa Pana Dyrektora będą miały wielki ciężar gatunkowy.

Dziękując Panu serdecznie za pamięć, przesyłam szczerze życzenia świąteczne i noworoczne oraz wyrazy prawdziwego szacunku i niezmiennego uznania.

/-/ E. Kwiatkowski

**Alfabetyczny wykaz ważniejszych pracowników umysłowych  
Zakładów Południowych 1937-1939**

(wg akt personalnych zachowanych w Kombinacie Huta Stalowa Wola)

Oznaczenia:

- Data za nazwą ukończonej uczelni i osiągniętym stopniem oznacza dzień przyjęcia do Zakładów i charakter pierwszego stanowiska,
- Licznik oznacza wydział zatrudnienia podczas budowy, a mianownik podczas eksploatacji,
- „k” oznacza kierownika lub szefa,
- „zk” oznacza zastępcę kierownika lub szefa.

**Ankowski Tadeusz, 13.08.1891, Słodowiec**

Pol. Lwowska, inż. mech., 15.03.37, asyst. szefa B. Proj. ZM, PM/MK-zk.

**Bauer Gracjan, 18.12.1901, Włodawa**

Poi. Warsz., inż. mech., 1.02.37, asyst. B. Proj. ZM, PM/MIMc.

**Białopiotrowicz Bolesław, 12.12.1886, Dynaburg**

Szk. Mar. Woj. Kronsztat, inż. mech., 15.07.37, kier. montażu, BM-k/MM-k.

**Bilewski Jan, 3.05.1901, Rzeszów**

Pol. Lwowska, inż. mech., 16.04.37, konstruktor, NP-zk/NP-zk.

**Bitny Szlachta Jan, 16.04.1908, Ekaterynburg**

Pol. Warsz., inż. arch., 19.03.37, NP/NP.

**Bućko Edward, 25.11.1915, Przemyśl**

AGH, inż. met., 1.02.38, asyst. stalowni, -/HS.

**Chruścicki Adam, 5.01.1910, Sucha**

AGH, inż. met., 1.08.37, mł. konstr. B. Proj. ZM, PM/MNH-k.

**Chudzyński Bronisław, 5.08.1880, Zalesie k. Grójca**

Pol. Ryska, inż. techn., 1.02.1937, szef Biura Budowy, NB-k/NB-k.

**Cywiński Jerzy, 23.04.1899, Wroceń woj. Białostockie**

Pol. Warsz., inż. mech. 1938, kier. warszt. obr. ciężkiej, -/MOC-k.

**Dietrych Stanisław, 19.09.1908, Łódź**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.08.38, kier. mont. i insp. maszyn w Hucie, -/HM-k.

**Drath Tadeusz Zbigniew, 5.08.1906, Sieniawa**

AGH, inż. met., 17.11.38, kier. kuźni, -/HK-k.

**Dziugiell Bronisław, 30.10.1901, Wężyczyn**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.01.38, kier. biura rozdz. i kalk., potem szef prod. w ZM, -/MRK-k, MP-k.

**Fachinetti Waclaw, 6.04.1908, Warszawa**

Pol. Warsz., inż. mech., 20.01.38, dział turbin, -/MT.

**Fedorowicz Andrzej, 18.06.1904, Klebanówka**

Pol. Lwowska, inż. mech., 1.07.37, PM/MK

**Frycz Lucjan, 1.07.1900, Piotrków**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.04.38, prac. biura rozdz. i kalk., -/MRK.

**Ginet-Kuncewicz Mieczysław, 11.01.1894, Leonki**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.05.38, kier. kontroli i odbioru ZM, -/MKO-k.

**Golczewski Stanisław, 15.10.1900, Kraków**

Pol. Lwowska, inż. mech., 17.07.39, kier. dozoru cieplnego i wodnego, -/MC-k.

**Haczewski**

Pol. Lwowska, inż. mech., kier. kontroli w Hucie, -/HK-k.

**Hansel Władysław, 10.03.1911, Kraków**

AGH, inż. met., 15.01.39, asyst. Stalowni, -/HS.

**Iwanicki Władysław, 26.07.1909, Oświęcim**

Ecole Sup. Techn. Econ. w Paryżu, inż. mech., 1.11.37, konstr. B. Proj., NP/MM (doz. suwnic).

**Januszewski Kazimierz, 2.02.1906, Warszawa**

Uniw. Nancy, inż. 1.08.37, konstr. B. Proj. ZM, PM/MOS-k.

**Jastrzębski Emilian, 5.08.1873, Rozalin**

inż, 1.03.37, szef Biura Proj. ZM, PM-k/MK-k.

**Juskiewicz Roman, 19.02.1885, Wilno,**

Szk. Techn. Mittweide, inż. 1.02.37, szef Biura Proj. Zakładów, prokur. NP-k/NP-k.

**Kaluża Franciszek, 27.01.1909, Brzeźówka k. Cieszyna**

Pol. Lwowska, inż. chem., 19.01.39, mł. asyst. walc. blachy, -/HW.

**Karbownicki Włodzimierz, 7.04.1907, Radom**

Pol. Warsz., inż. elektr., 1.08.37, inż. elektr. budowy, BB/ME-k.

**Knothe Stefan, 18.11.1905, Korłówka**

Pol. Warsz., inż. elektr., 1.07.37, kierownik dz. elektr. w B. P. Proj., NP/NP.

**Kowalski Wojciech, 21.12.1909, Warszawa**

Pol. Warsz., inż. mech., 20.01.38, konstruktor, NP/NP.

**Krauss Stanisław, 17.01.1904, Sokal**

Pol. Lwowska, inż. mech., 1.04.38, konstr., NP/NP.

**Kryński Jerzy, 16.01.1903, Warszawa**

Pol. Gdańska, inż. mech., 1.04.37, inż. B. Proj., NP/NP.

**Krzewski Władysław, 3.07.1903, Radom**

Pol. Warsz., inż. mech., 10.09.39, inż., -/MRK.

**Kwiatkowski Władysław, 22.03.1912, Sandomierz**

AGH, inż. met., 4.02.39 asyst. kuźni, od 1.06.39 z-ca szefa produkcji Huty, -/HP-zk.

**Lewiński Stanisław, 14.04.1896, Włocławek**

Pol. Lwowska, inż. mech., 1.08.38, kier. biura kontroli i org. Huty, -/HO-k.

**Łukaszewicz Michał, 29.09.1889, Warszawa**

Pol. Liege, inż. met., dyr. fin.-handl., członek Zarządu, DN i DF-k/DF-k.

**Łodziński Eugeniusz, 29.12.1902, Grodziec**

AGH, inż. met., 16.09.37, inż. walc. bruzd., DH/HW-k bruzd.

**Mazur Waclaw, 20.09.1907, Mały Piasek k. Stopnicy**

AGH, inż. met., 15.10.38, kier. obróbki cieplnej w Hucie, -/HOC-k.

**Mikolaszek Waclaw, 9.08.1904, Sielec Belski**

Pol. Lwowska, inż. mech., 1.09.38, asyst. obróbki ciężkiej ZM, -/MOC.

**Murski Cezary, 12.08.1909, Środa**

AGH, inż. met., asyst. walc. bruzd., DH/HW.

**Niesiołowski Zbigniew, 21.05.1903, Lwów**

AGH, inż. gór., 1.11.37, konstruktor NP/HO.

**Nowiński Tadeusz, 26.07.1908, Kijów**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.08.39, asyst. obr. grub. mech., -/HGO.

**Olszak Feliks, 2.12.1904, Karwina**

AGH, inż. met., 1.03.37, dyr. Huty (od 9.38 przeszedł do Huty Trzyniec), DN i DH-k/DH-k.

**Osuchowski Zbigniew, 16.10.1907, Łańcut**

Pol. Gdańska, inż. mech., 1.02.39, inż. gł. insp. techn. w Biurze Proj., -/NP.



**Panas Michał, 5.06.1904, Warszawa**

Pol. Warsz., inż. mech., 16.08.37, konstruktor, NP/NP.

**Pietkiewicz Stanisław, 20.05.1903, Moskwa**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.05.37, st. konstruktor, PM/MM w ZM.

**Pilat Kazimierz, 1.03.1897, Tyczyn**

Pol. Lwowska, inż. mech., 11.10.38, konstr., -/MK.

**Pizło Juliusz, 8.11.1906, Kraków**

Uniw. Jag., dr chemii, 1.02.39, kier. lab. chem., -/LCH-k.

**Przegaliński Stanisław, 18.06.1908, Lublin**

Pol. Warsz., inż. mech., 3.01.39, kier. ZBD, -/HBD.

**Pawłowski Antoni, 6.12.1883, Biała Podlaska**

Uniw. Warsz. prawo, mgr, 1.03.37, szef wydz. handl. FH-k/FH-k.

**Przeorski**

Pol. Warsz., inż. mech., -/MP, a później MRK-k.

**Radźwicki Kazimierz, 10.10.1896, Akerman**

AGH, inż. met., 1.11.38, wicedyr. Huty, -/DH-k.

**Rochacz Kazimierz, 14.04.1906, Grodziec**

Pol. Lwowska, inż. wodny, 1.02.38, ref. dz. wodociąg. w Biurze Proj., NP/NP.

**Sączewski Ludwik, 30.12.1895, Warszawa**

Leśnik, 1.08.37, kier. sekr. gen. i kadr, FS-k/FS-k.

**Setkowicz Jakub, 2.07.1891, Wola Duchacka**

Wyższ. Stud. Handl. Kraków, 1.02.37, szef rachunk. i fin. oraz prokurent, FH-k/FH-k.

**Siedlanowski Marceli, 12.01.1894, Warszawa**

Pol. Petersb., inż. mech., 15.01.37, Nacz. Dyr. Zakł. Połudn., DN-k/DN-k.

**Siemiradzki Henryk, 15.10.1907, Ryga**

WSH St. Gallen, mgr, 1.01.39, urzęd. biura sprzedaży, -/PH.

**Sienkiewicz**

Kpt., -/NL-k.

**Sitarski Michał, 8.04.1903, Rakszawa k. Łańcuta**

AGH, inż. met., 1.12.37, kier. walc., -/HW-k.

**Stankiewicz Mieczysław, 2.12.1904, Brody**

AGH, inż. met., 1.08.38, kier. stalowni, -/HS-k.

**Sufliński Jan, 26.06.1908, Bieliny k. Łowicza**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.04.37, plany obróbki mech., później asyst. obr. ciężkiej, PM/ MOC.

**Szaniawski Karol, 6.11.1891**

inż. mech., Dyr. Zakładu Mechanicznego, członek Zarządu, DN/DM-k.

**Szkaradziński Mieczysław, 7.11.1883, Warszawa**

Winterthur, techn. bud., 1.03.37, kalkulator-archiwista, NP/NP.

**Sznuk Witold, 3.05.1910, Ostrowiec**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.04.38, asyst. ZBD, -/HBD.

**Świdorski Olgierd, 3.08.1903, Murchy**

Pol. Warsz., inż. mech., 19.07.37, st. konstr., PM/MK.

**Tarnawski Jan**

Pol. Lwowska, inż. mech., 1.01.38, -/PH-k.

**Terlecki Edward, 21.04.1904, Rotnica k. Mohylewa**

AGH, inż. met., 1.02.39, asyst. ZBD, -/HBD.

**Trzebunia Stanisław**

Płk, ?/NT.

**Tolwiński Ludwik, 25.02.1892, Wilno**

Pol. Petersb., inż. lądowy, 8.02.37, kier. wydz. budowlanego, BB-k/?.

**Ukłański Aleksander Jerzy, 17.01.1901, Skierniewice**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.10.38, szef wydz. turb., -/MT-k.

**Unierzyski**

Kierown. odl. żeliwa, -/MO-k.

**Wałach Karol, 15.04.1908, Toszonowice**

AGH, inż. met., 1.02.37, konstr. w B. Proj., NP/NP.

**Wasilewski Kazimierz**

Kier. magaz., ?/FM.

**Weinberger**

Z-ca kier. dz. fin.-handl., FF-zk/FF-zk.

**Węgrzecki Tadeusz, 26.02.1900, Warszawa**

Pol. Warsz., inż. lądowy, 15.07.37, konstr. B. Proj., BB/NP.

**Widuch Adam, 24.05.1911, Przemyśl**

Pol. Lwowska, inż. mech., konstr., -/MK.

**Wilczyński Adam, 26.11.1908, Kijów**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.02.37, B. Proj., potem kier. obróbki grubej w Hucie, NP/HGO-k.

**Włodkowski**

Pol. Warsz., inż. chem., kier. walc. blachy, NP/HW-k blacha.

**Włyński Jan, 7.03.1907, Ryga**

Pol. Brno, inż. mech., 1.05.37, inż. B. Proj., NP/NP.

**Wolski Bogumił, 25.01.1904, Radomsko**

Pol. Warsz., inż. mech., asyst. wydz. turb., -/MT.

**Wusatowski Zygmunt, 12.02.1910, Stary Sącz**

AGH, inż. met., 1.03.37, konstr. B. Proj., potem walc. b ruzdowa, NP/HW-zk.

**Zarębski Henryk, 24.10.1897, Kijów**

Pol. Warsz., inż. mech., 1.08.38, kier. kontr. oraz odbioru, -/MKO-k.