

Jan Główka

Muzeum Historii Kielc

Z dziejów produkcji o charakterze militarnym w Hucie „Ludwików” w Kielcach 1919–1939

From the history of military production in “Ludwików” Steelworks in Kielce during the interwar period (1919–1939)

Abstract

In the interwar period, “Ludwików” Steelworks was the biggest metalworking facility in Kielce that, apart from civil articles, also produced goods for the army, such as filed kitchens, combat helmets made of nickel-molybdenum steel, canteens and pots, gas stoves, model 34 cavalry war sabres, protective shields for cannons as well as grenade shells, and blasting caps. Until 1928, “Ludwików” belonged to the Germany-owned “Pokój” Steelworks concern. Insolvency of the concern, and later on its placement under judicial supervision caused that in 1934 the State Treasury decided to buy 52% of the actions of “Pokój” Steelworks by the agency of the National Economy Bank. Thus, “Ludwików” also got under control of the government. In the 1930s, actions were undertaken to increase the armaments production.

Słowa kluczowe: przemysł metalowy, produkcja zbrojeniowa, województwo kieleckie, Centralny Okręg Przemysłowy, Zagłębie Staropolskie

Key words: metalworking, arms industry, Kielce Voivodeship, Central Industrial Region, Old-Polish Industrial Region

W 1919 r. na skutek nowego podziału administracyjnego ziem polskich Kielce zostały stolicą województwa składającego się z ziemi kieleckiej, radomskiej, Zagłębia Dąbrowskiego i Ziemi Częstochowskiej tworzących 16 powiatów. Kielce, Ostrowiec Świętokrzyski, Skarżysko i Starachowice to główne ośrodki przemysłowe, dzięki którym, także później w ramach Centralnego Okręgu Przemysłowego starano się tworzyć silne centrum gospodarcze¹.

Istotnymi elementami kieleckiego przemysłu były duże jak na miejscowe warunki przedsiębiorstwa: fabryka marmurów, młyny, browary, wytwórnie wódek

¹ Archiwum Państwowe w Kielcach Urząd Wojewódzki Kielecki I [dalej APK UWK I], sygn. 2308, k. 43, Opis województwa kieleckiego, 1929 r.; Rozporządzenie Rady Ministrów z 28 sierpnia 1919 r., „Dziennik Ustaw RP” nr 63, poz. 395.

i wód gazowanych, rzeźnia i elektrownia miejska. Działały w mieście znane zakłady rzemieślnicze, np. firma „Roman Kluźniak i syn – Warsztaty Mechaniczne i Odlewnia Metali” przy ulicy Bodzentyńskiej, firmy zegarmistrzowskie, m.in. Jana Zagroby i E. Koneckiego. Pracowały tartaki i cegielnie, a miejskie place budowlane przyjmowały transporty wapna z Kadzielni Erlichów i Wietrzni Zagajskich².

Po zakończeniu I wojny światowej, podobnie jak przed rokiem 1914, w dalszym ciągu liczyły się zakłady przemysłu metalowego i fabryki przemysłu mineralnego, przeważające w powiecie kieleckim. Kamieniołomy, wapienniki, cegielnie i cementownie stanowiły ważny potencjał w gospodarce województwa. Duży procent ogółu przedsiębiorstw stanowiły także zakłady przemysłu drzewnego³.

Korzenie „Ludwikowa” sięgają roku 1913, gdy Towarzystwo Akcyjne Suchedniowskiej Fabryki Odlewów zakupiło w kieleckiej dzielnicy Głębozca posesję o wielkości 11 hektarów, na której podjęto budowę zakładu odlewniczego. Fabryka naczyń blaszanych, emaliowanych, późniejsza Huta „Ludwików”, w czasie I wojny światowej była w trakcie organizowania i wyposażania, dlatego nie stała się miejscem szczególnego zainteresowania obcych wojsk. Inwestycja nie została zakończona w terminie przewidywanym przez właściciela i produkcję rozpoczęto tam dopiero w roku 1919⁴.

Straty wojenne fabryk w Kielcach i w Zagłębiu Staropolskim długo jeszcze po zakończeniu działań wojennych rzutowały na gospodarkę tego terenu. Charakterystyczne np. było „dziedziczenie” obiektów przemysłowych przejętych przez wojsko. Do budynków fabrycznych okupowanych wcześniej przez oddziały niemieckie lub austro-węgierskie wprowadzali się żołnierze polscy. Suchedniowska Fabryka Odlewów w Kielcach zatrudniająca w 1919 r. 500 osób, była przez pewien czas zajęta na stajnie dla wojska. Dyrekcja fabryki składała wielokrotne reklamacje w tej sprawie w Obwodowym Urzędzie Przemysłowym w Kielcach⁵.

² Zob. np.: „Gazeta Kielecka” [dalej: „GK”] 1920, nr 3, s. 4: warsztaty mechaniczne Romana Kluźniaka wykonywały „reperacje maszyn parowych, kotłów, motorów wszystkich systemów, pomp, roboty dla cegielni, tartaków, młynów, gorzelni, browarów, krochmalni, wodociągi, kanalizacja, ogrzewanie, spawanie, cylindry do motorów, pomp, maszyn parowych i rolniczych, zbiorniki do wszelkich płynów, remonty w Jędrzejowie, włoszczowskim, buskim i pińczowskim, u siebie i w majątkach”; na temat zakładu zegarmistrzowskiego J. Koneckiego por. „GK” 1930, nr 100; *Księga adresowa Polski (wraz z Wolnym Miastem Gdańskiem) dla handlu, przemysłu, rzemiosła i rolnictwa*, Warszawa 1930, s. 218, 220.

³ *Księga Pamiątkowa Stowarzyszenia Urzędników Skarbowych Obwodu Kieleckiego*, Kielce 1934, s. 69.

⁴ W 1921 r. Suchedniowska Fabryka Odlewów i Huta Ludwików S.A. zatrudniała 430 robotników i produkowała odlewy naczyń kuchennych i części maszyn, zob. APK UWK I, sygn. 12472A, k. 2–4; G. Śmiechowski, *Polski przemysł naczyń blaszanych i emaliowanych*, „Przemysł i Handel. Tygodnik 1918–1928”, Warszawa 1928, s. 182–184; Z. Guldon, A. Masalski, *Historia Kielc*, Kielce 2000, s. 305.

⁵ APK UWK I, sygn. 12449, k. 78.

W okresie dwudziestolecia międzywojennego Huta „Ludwików” była największym w Kielcach zakładem przemysłu metalowego produkującym poza wyrobami cywilnymi także wyroby dla wojska, jak np. kuchnie polowe, hełmy bojowe ze stali niklowo-molibdenowej, manierki i kociołki wojskowe, Kuchenki gazowe, szable bojowe kawalerii wz. 34, tarcze ochronne dla armat, a także skorupy do granatów, spłonki i kuchnie polowe⁶.

W drugiej połowie lat 20. fabryka wykonywała kontrakt na dostawę bębnow telefonicznych dla wojska, napotykając na trudności spowodowane remontem maszyn i urządzeń: „ponieważ naprawa tych maszyn potrwa parę tygodni ze względu na potrzebę zamówienia odpowiednich części i materiałów, przeto zwracamy się do Ministerstwa Wojny z prośbą o przedłużenie nam terminu wykonania obstalunku na 1 miesiąc”⁷.

Huta „Ludwików” należała od 1928 r. do koncernu Huty „Pokój”, znajdującego się w rękach niemieckich. Niewypłacalność koncernu, następnie objęcie go nadzorem sądowym, spowodowało wreszcie w 1934 r., że skarb państwa wykupił za pośrednictwem Banku Gospodarstwa Krajowego 52% akcji Huty „Pokój”, a sąd „Ludwików” także znalazł się pod kontrolą państwową. W latach 30. podjęto w fabryce działania na rzecz zwiększenia produkcji zbrojeniowej⁸.

„Ludwików” przeszedł na stałe nie tylko do historii polskiego przemysłu metalowego, zawsze będzie identyfikowany z produkcją na rzecz wojska, przede wszystkim jako zakład, w którym powstawały polskie szable kawaleryjskie.

Historia szabli wzór 1934, tzw. ludwikówki sięga końca lat 20., gdy przystąpiono do opracowywania nowego modelu szabli bojowej. Na decyzji władz wojskowych zaważyło praktyczne posługiwanie się tą białą bronią w oddziałach kawalerii. Dotychczasowe szable, m.in. z warszawskiej wytwórni Borowskiego, były źle wyważone, co utrudniało władanie nimi w warunkach bojowych, a ostatecznie o ich niezbyt dobrej renomie zadecydowały kruche przy nasadzie, ulegające uszkodzeniom głównie⁹.

W 1931 r. Ministerstwo Spraw Wojskowych rozpisało konkurs, a punktem wyjścia stało się siedem modeli szabli w kilku wersjach. Ostatecznie Departament Kawalerii wybrał cztery prototypy, dwa wykonane przez wytwórnię i dwa przez oficerów, płk. Tomasza Dobrzańskiego, dowódcę 19 pułku ułanów i przez generała Mikołaja Waraksiewicza, dowódcę brygad kawalerii w okresie międzywojennym. W końcu w wytwórni „Perkun” w Warszawie sporządzono 120 szabli i wysłano je

⁶ M.B. Markowski, *Produkcja broni i amunicji w centralnej i północnej części województwa kieleckiego w okresie II Rzeczypospolitej*, „Studia Kieleckie” 1984, nr 2, s. 89.

⁷ APK UWK I, sygn. 12580, k. 36, 37.

⁸ J. Gołębiowski, *Przemysł wojenny w Polsce 1918–1939*, Kraków 1990, s. 218.

⁹ A. Czerwiński, L. Dudek, *Szable żołnierza polskiego XIX i XX wieku*, Wrocław–Warszawa–Kraków 1988, s. 164; W. Koterski-Spalski, *Szable s. wz. 34 „Huty Ludwików” – Kielce*, „Rocznik Muzeum Świętokrzyskiego w Kielcach” 1963, t. I, s. 228; A. Konstankiewicz, *Uwagi o genezie i historii szabli wz. 34*, „Muzealnictwo Wojskowe” 1989, t. 4, s. 283.

do 6 pułków¹⁰. Następnym krokiem było wyprodukowanie w 1935 r. próbnej partii 150 szabel i rozesłanie ich do oddziałów¹¹.

Na początku 1935 r. inż. Mieczysław Gliniecki z Huty „Ludwików” w Kielcach przygotował *Memorandum w sprawie prac przygotowawczych do podjęcia produkcji szabel przez Hutę Ludwików*. W dokumencie wysłanym do Huty „Baildon” w Katowicach, która miała dostarczać stal do produkcji szabel określono charakterystykę materiału do produkcji. Stal powinna posiadać domieszkę chromu, co miało powodować zwiększenie twardości produktu poprzez uzyskanie struktury drobnoziarnistej. Tego rodzaju materiał powodował, że szabla „ciąła znakomicie blachę miękką żelazną, nie pozostawiając na ostrzu śladów i wykruszenia ani zagięcia”¹².

Wkrótce w „Ludwikowie” odkuto kilkanaście brzeszczotów ze stali RSK dostarczonej z Huty „Baildon”. Stwierdzono wysoką odporność na uderzenie.

Przekonano się także, że wszystkie zaokrąglenia przy ręczce brzeszczotu powinny być bardzo łagodne i staranne, ponieważ przy stosowaniu ostrych przejść następuje odłamywanie się rączki. Wobec tych prób postanowiono: ogrzewać do hartowania w piecu elektrycznym, zaś do kucia zbudowano piec na gaz z 2-ma muflami¹³.

W styczniu 1935 r. przystąpiono do kompletowania maszyn i urządzeń do produkcji szabel. Postawiono wspomniany już piec, instalowano szlifierki do szlifowania rowków, szlifierki szablonowe, polerki i toczaki. Prowadzono jednocześnie próby zastosowania odpowiedniej blachy do produkcji pochw. Wykonywano je z rury spawanej i następnie kalibrowanej.

Sprzęt do produkcji szabel dostarczyła niemiecka firma Kesselring z Solingen (walcarka), stalowe pręty z Huty „Baildon” były walcowane na gorąco, a przed hartowaniem znakowane z lewej strony głowni „H. Ludwików Kielce”, z prawej „S. WZ. 34”, następnie po podgrzaniu do temperatury 840–870 stopni poddawano je hartowaniu w oliwie, potem szlifowano i ostrzono; części mosiężne rękojeści były wytłaczane w prasach tarczowych¹⁴.

W październiku 1935 r. „Ludwików” otrzymał zamówienie na produkcję 16 000 szabel wz. 34¹⁵. Kolejne zamówienie miało być realizowane w terminie od stycznia 1937 do lipca 1938 r., w ilości 14 470 szabel, z których do marca 1938 r. wykonano 8870 szabel¹⁶.

Na podstawie konsultacji z przemysłem, Instytut Techniczny Uzbrojenia otrzymał dalsze wskazówki, a w marcu 1936 r. Departament Uzbrojenia zezwolił na

¹⁰ Centralne Archiwum Wojskowe [dalej: CAW] Akta Dep. Kawalerii, sygn. 300.30.105.

¹¹ W. Chrzęszczewski, *Szabla polska wz. 1934*, „Muzealnictwo Wojskowe” 1985, s. 150–151.

¹² CAW, Kierownictwo Zaopatrzenia Uzbrojenia [dalej: KZU], sygn. I. 360.1.428, k. 20.

¹³ Tamże.

¹⁴ CAW KZU, sygn. I. 360.1.357, k. 44.

¹⁵ CAW KZU, sygn. I. 360.1.428, k. 15.20.

¹⁶ CAW KZU, sygn. I. 360.1.357, k. 36.

rozpoczęcie produkcji szabel wz. 34 w Hucie „Ludwików”, pod nadzorem Instytutu. Zezwolenie na produkcję szabel w Kielcach uwarunkowane było zastosowaniem się do zastrzeżeń Departamentu Kawalerii¹⁷.

Liczba szabel wyprodukowanych w Kielcach ustalona jest na ogólną sumę około 40 tysięcy sztuk. Dokładnie bowiem było ich 39 564, z czego 27 605 znajdowało się w oddziałach kawalerii, całkowicie zaspokajając jej potrzeby. Pozostałe szable otrzymywały także inne rodzaje broni, czego przykładem jest wymiana 1350 szabel różnego pochodzenia na szable wyprodukowane w Kielcach w Wołyńskiej Szkole Podchorążych Rezerwy Artylerii we Włodzimierzu Wołyńskim¹⁸.

Do niedawna uważano, że wielkość produkcji „ludwikówek” wyniosła ogółem nie więcej niż 15–20 tysięcy egzemplarzy. Najnowsze ustalenia wydają się dokładnie oddawać stan faktyczny¹⁹.

Szable „ludwikówki” wz. 34 produkowane początkowo jako wyposażenie szeregowych kawalerii, z czasem miały stać się szablami oficerskimi. W wersji oficerskiej były wykonywane na zamówienie, a pochwy były wówczas niklowane lub chromowane i posiadały dwie ryfki. Wprawdzie niektóre z publikacji zaprzeczają jakoby szabla „ludwikówka” była także szablą oficerską, to jednak w ulotce reklamowej wydanej przez Hutę „Ludwików” w Kielcach w końcu lat 30., *Szable oficerskie typu polskiego* możemy przeczytać: „Szabla naszej produkcji jest typową szablą służbową polskiego oficera” (w 1938 r. Stowarzyszenie Przyjaciół Muzeum Wojska zaprojektowało szablę służbową oficerską, której prototyp wykonany w firmie G. Borowskiego wręczono marszałkowi Edwardowi Rydzowi-Śmigłemu)²⁰.

Cena „ludwikówek” oficerskich obniżała się i z 53 zł z pochwą niklowaną i 55 zł z chromowaną, w 1939 roku wynosiła odpowiednio 40 i 44 złote²¹.

W „Ludwikowie”, zgodnie z tradycją wymagającą obdarowywania dostojników wojskowych okazami szabel, wyprodukowano kilka egzemplarzy pamiątkowych²².

W 1937 r. fabryka przyjęła zamówienie na wykonanie dla Komendy Głównej Policji Państwowej 220 sztuk szabel według wzorów wojskowych. „Ludwików” współpracował z konecką fabryką drzwiczek do pieców P. Ławacza, w której

¹⁷ CAW Akta Dep. Kawalerii, sygn. 300.30.246; W. Koterski-Spalski, *Szable s. wz. 34...*, s. 228–229.

¹⁸ CAW KZU, sygn. I. 360.1.357, k. 36.

¹⁹ Z. Bielecki, *Polskie szable XX wieku*, Warszawa 1980, s. 22; A. Konstankiewicz, *Uwagi o genezie...*, s. 288–289.

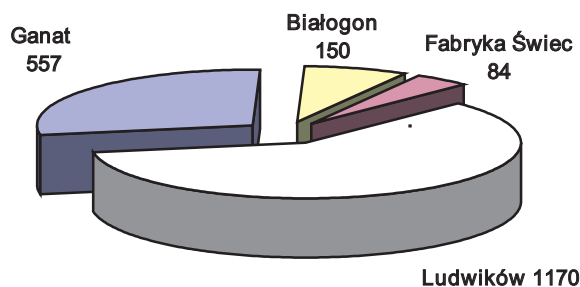
²⁰ *Ulotka reklamowa*, Zakłady Graficzne „Styl” w Krakowie, b.r.w.; R. de Latour, *Broń. Katalog zbiorów*, Kraków 1995; C. Leżeński, L. Kukawski, *O kawalerii polskiej XX wieku*, Wrocław–Warszawa–Kraków 1991, s. 271; *Szabla Polska. Arsenal warszawski*, Warszawa 1980, s. 21, poz. 82; *Broń i barwa niepodległej Polski 1918–1978. Katalog wystawy*, Elbląg 1978, s. 77, poz. 60–62.

²¹ Sprawy związane z wprowadzeniem nowego uzbrojenia do oddziałów kawalerii regulował *Regulamin Kawalerii*, cz. I, t. I: *Wyszkolenie Kawalerzysty*, Warszawa 1938; zob. W. Koterski-Spalski, *Szable s. wz. 34...*, s. 235; Muzeum Narodowe w Kielcach, *Dział Militariów*, sygn. MNKi/B/126 [dalej: MNKi/B].

²² Z. Bielecki, *Polskie szable...*, s. 23.

wykonywano pochwy. Można także wspomnieć, że ta konecka wytwórnia zajmowała się remontem broni białej. W latach 1934–1935 naprawiano tam kilka tysięcy szabel z takich polskich wytwórni, jak G. Borowski, J. Borowski, W. Gorzkowski, Mann i Arma, a ponadto szable niemieckie, austriackie, francuskie i rosyjskie pozostające na stanie uzbrojenia Wojska Polskiego oraz lance niemieckie i francuskie²³.

Kielecka „ludwikówka” stała się wzorem niedoścignionym, pozostawiając w tyle wiele wytwórni europejskich. Niestety historia obeszła się surowo z szablami z „Ludwikowa”. Część produkcji w postaci 1500 głowni, które zachowano w zakładzie w czasie II wojny, została zużyta do wyrobu sieczkarni lub skrobaczek ogrodniczych. W zbiorach Muzeum Narodowego w Kielcach zachował się półprodukt w postaci głowni w stanie surowym, przed rozpoczęciem obróbki, oraz mosiężny odlew kabłąka jelca przed uformowaniem²⁴.



Wykres 1. Zatrudnienie w zakładach przemysłu metalowego w Kielcach 1.01.1938 r.

Źródło: APK Starostwo Powiatowe Kieleckie I, sygn. 240, k. 7, wykaz przedsiębiorstw i zakładów przemysłowych w 1938 r.

Z wzorów lat międzywojennych skorzystano jednakże po II wojnie światowej. W latach 80. XX w. w łódzkich zakładach „Wifama” produkowano szable paradne „ogólnowojskowe” i marynarskie wz. 76 WP i wz. 76 MW, których projekt oparto na dawnych polskich szablach husarskich, szablach wz. 1921/22 oraz szablach produkcji Huty „Ludwików” w Kielcach wz. 34²⁵.

Produkcja hełmów rozpoczęła się w Hucie „Ludwików” w 1933 r. Projekt wykonano już w 1931 r. w Instytucie Technicznym Uzbrojenia w Warszawie. Przewidywano, że hełm będzie produkowany w Wolbromiu, w oddziale „Ideal” zakładów olkuskich, jednakże ostatecznie uruchomiono wytwarzanie w Kielcach²⁶. Stal, podobnie jak w przypadku szabli wz. 34, pochodziła z Huty „Baildon” w Katowicach, a półprodukt był dostarczany do Kielc w postaci krążków. Roczna produkcja wynosiła 60 tysięcy sztuk, czyli do 1939 r. wykonano w Kielcach około

²³ CAW KZU, sygn. I. 360.1.428, k. 35, 50, 52, 55, 60, 98.

²⁴ MNKi/B/126.

²⁵ R. de Latour, J. Główka, *Waffen aus vier Jahrhunderten. Europäische und orientalische Waffen aus der Sammlung des Nationalmuseums Kielce*, Höxter 1999, s. 70.

²⁶ Dokumenty Oddziału I Sztabu Głównego, Teczka nr 54, 1930 r., Muzeum Wojska Polskiego w Warszawie.

300 tysięcy sztuk tych hełmów²⁷. Hełmy kieleckie wz. 31 były wytwarzane w kilku gatunkach: hełm dla armii (egzemplarze odrzucone przez kontrolę wojskową były przeznaczone dla oddziałów Obrony Przeciwlotniczej), drużyn technicznych, straży fabrycznych i oddziałów przysposobienia wojskowego. Znane są także hełmy używane w drużynach Ochotniczych Straży Pożarnych. Hełmy strażackie ze stali nierdzewnej były produkowane według wzoru zatwierdzonego przez Związek Straży Pożarnych w Warszawie²⁸. Wszystkie były wykonywane ze stali chromoniklowej, hartowanej o wysokiej wytrzymałości, o grubości 1,25 mm, obrabianej po tłoczeniu metodą termiczną. Poza wojskowymi w kolorze khaki, pozostałe były koloru szarego lub szarozielonego. Dzwon hełmu był malowany dwoma warstwami lakieru piecowego na podkładzie z minii. Druga warstwa była lakierem z domieszką grudek korka, tworzących chropowatą, antyodblaskową powierzchnię²⁹.

W hełmy tego typu przed II wojną światową wyposażono pułki piechoty, 1 Pułk Szwoleżerów i niektóre oddziały kawalerii, straż graniczną, częściowo marynarkę wojenną. Cena hełmu wynosiła 16 zł. Część produkcji trafiła na eksport do Hiszpanii, podobnie jak wytwory kieleckiego „Granatu”³⁰.

W 1937 r. w „Ludwikowie” wykonano 60 kompletów tarcz ochronnych „Boforsa” dla oddziału Fabryki H. Cegielskiego w Rzeszowie³¹. Także w pierwszej połowie lat 30. przystąpiono do produkcji manierek wojskowych. Wykonywane były z tłoczonej blachy aluminiowej, dwuczęściowe, z pokrywą przykręcaną i mocowaną łańcuszkiem do korpusu. Nie obyło się tutaj jednak bez strat. W lecie 1933 r. w Hucie „Ludwików” spaliła się malarnia, spłonął cały budynek z urządzeniami i własność skarbu państwa w postaci 10 000 menażek wojskowych, które były oddane do wykończenia. Straty zakładu wyniosły 40 000 zł³².

W „Ludwikowie” podjęto także pionierską produkcję motoryzacyjną. Tu mianowicie, w 1938 r., rozpoczęto wytwarzanie motocykli „SHL” o pojemności silnika 98 cm³. Konstruktorem pojazdu był inż. Rafał Ekielski, który przyczynił się do zakupienia licencji silnika marki „Villiers”, produkowanego w zakładach motoryzacyjnych w Wolverhampton w Anglii. Produkcję motocykla promował także dyrektor kieleckich zakładów inż. Otmar Kwieciński, który zatrudnił niegdyś R. Ekielskiego we lwowskich zakładach Zieleniewski - Fitzner - Gamper, jako kierownika produkcji.

W 1938 r. z zakładów macierzystych w Wolverhampton sprowadzono 1000 silników oraz park maszynowy. W sierpniu 1939 r. zanotowano produkcję 3000

²⁷ CAW KZU, sygn. I. 360.1.428, k. 11, 14, 15.

²⁸ „GK” 1938, nr 1.

²⁹ Tamże.

³⁰ J. Kijak, *Hełmy stalowe używane w Wojsku Polskim w latach 1917–1939*, „Militaria”, Warszawa 1980, s. 18–28; zob. także: H. Müller, F. Kupfer, *Europäische Helme aus der Sammlung des Museums für Deutsche Geschichte*, Berlin 1982, s. 97, 291, 147, il. 295; *Polska tradycja rycerska, jeździectwo, militaria, myślistwo. Katalog*, tekst I. Grabowska, Malbork 1973, s. 43; *Broń i barwa niepodległej Polski...*, s. 106, poz. 2.

³¹ CAW KZU, sygn. I. 360.1.357, k. 38–40.

³² „GK” 1933, nr 34.

szt. motocykli, a wielkości przewidywane na lata 1940 i 1941 wynosiły 5 i 10 tysięcy sztuk³³. Planowano zwiększenie produkcji motocykli do 10 000 sztuk w 1941 r. przewidując duże możliwości eksportowe³⁴.

W 1939 r. uruchomiono w Kielcach detaliczną sprzedaż motocykli, powołując Spółdzielnię Pracowników Huty „Ludwików” S.A. Dwa punkty sprzedaży mieściły się w sklepie fabrycznym przy ulicy Zagnańskiej 38 i w sklepie artykułów sportowych Henryka Rudnickiego, przy ulicy Kilińskiego 18³⁵.

Fabryka dzięki wysiłkom dyrektora inż. Otmara Kwiecińskiego miała w niedługim czasie uruchomić produkcję samochodów polskiej konstrukcji³⁶. Na marginesie warto wspomnieć, że dyrektor „Ludwikowa” został odznaczony w 1937 r. za zasługi dla 2 pułku artylerii lekkiej w Kielcach, odznaką pamiątkową pułku³⁷.

W „Ludwikowie” zajęto się konstrukcją popularnego samochodu, według projektu inż. Stefana Pragłowskiego. Prototyp zaginął po wybuchu II wojny światowej³⁸. Z pozostałej produkcji o charakterze wojskowym można wymienić niezbędniki żołnierskie, skrzynki metalowe, pudełka blaszane. Fabryka współpracowała z kieleckim „Granatem” w zakresie produkcji skorup do granatów.

Na zakończenie warto podkreślić zasługi inżyniera Otmara Kwiecińskiego w rozwoju zakładu, a także przemysłu w Centralnym Okręgu Przemysłowym. Dyrektor „Ludwikowa” reprezentował przemysł kielecki w Izbie Przemysłowo-Handlowej w Sosnowcu, gdzie omawiano m.in. problematykę rozwoju gospodarczego województwa kieleckiego w obliczu inwestowania w COP³⁹. (Zagłębie Staropolskie było reprezentowane w Izbie także przez inż. Stanisława Piotrowskiego, dyrektora Fabryki Amunicji w Skarżysku⁴⁰).

Delegaci przemysłu metalowego Kielc zajmowali się tą problematyką także w ramach Komisji Regionalnego Planu Zabudowania okręgu radomsko-kieleckiego.

³³ Por. *Słownik polskich pionierów techniki*, red. B. Orłowski, Katowice 1986, s. 60: inż. Rafał Ekielski rozpoczynał konstrukcje motocyklowe od silników ciężkich o pojemności 350 cm³. Taki motocykl pod nazwą „Orleń” nie wytrzymał jednak próby czasu i lat kryzysu.

³⁴ S. Matusiak, „Ludwików” – KZWM, [w:] *Kieleckie Zakłady Wytwarzania Metalowych*, red. J. Naumiuk, Kielce 1970, s. 16.

³⁵ „GK” 1939, nr 25.

³⁶ J. Gołębiowski, *Geneza COP i rozwój przemysłu wojennego w Polsce w latach 1936–1939*, [w:] *W pięćdziesięciolecie Centralnego Okręgu Przemysłowego*, red. J. Gołębiowski i Z. Tabaka, Kraków 1991, s. 91.

³⁷ „Tygodnik Kielecki”, R. I, nr 12–13, Kielce 1937.

³⁸ S. Matusiak, „Ludwików – KZWM...”, s. 16; J. Gołębiowski, *Geneza COP...*, s. 91; „Polska Zbrojna” 1938, nr 214 i 347.

³⁹ *X Sprawozdanie Izby Przemysłowo Handlowej w Sosnowcu za 1938 r.*, Sosnowiec 1939, s. 25.

⁴⁰ *VII Sprawozdanie Izby Przemysłowo Handlowej w Sosnowcu za 1935 r.*, Sosnowiec 1936; *VI Sprawozdanie Izby Przemysłowo Handlowej w Sosnowcu za 1934 r.*, Sosnowiec 1935, s. 23.

W lipcu 1938 r. przedyskutowano na tym forum kwestię funkcjonowania Zagłębia Staropolskiego w układzie Centralnego Okręgu Przemysłowego. Podkreślano konieczność wytwarzania w rejonie kieleckim – „A” surowców, tworzyw i produktów wyjściowych dla przemysłu metalowego, chemicznego i mineralnego⁴¹.

Wprawdzie Zagłębie Staropolskie w drugiej połowie lat 30. zostało regionem surowcowym, to jednak produkcja metalowa, szczególnie dla potrzeb wojska decydowała o obliczu przemysłu tego regionu gospodarczego, ulegając z czasem modyfikacjom i rozwojowi.

e-mail: glowka@muzeumhistoriikielc.pl

⁴¹ APK UWKI, sygn. 17054, t. 2, k. 404.