

Pawłowski, Leszek

Pomnik Władysława Broniewskiego - dar Śląska dla Mazowsza

Notatki Płockie 17/3-67, 21-22

1972

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej bazhum.muzhp.pl, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych oraz w kolekcji mazowieckich czasopism regionalnych mazowsze.hist.pl.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

Pomnik Władysława Broniewskiego

— dar Śląska dla Mazowsza

W czerwcu 1971 r. działacze partyjno-gospodarczy województwa warszawskiego zwrócili się z prośbą do władz województwa katowickiego o wykonanie w czynie społecznym pomnika wielkiego syna narodu polskiego, wybitnego poety rewolucjonisty i piewcy piękna ziemi mazowieckiej — Władysława Broniewskiego. Apel Mazowsza przyjęty został z gorącym entuzjazmem przez robotników Śląska i Zagłębia.

Projekt pomnika, którego fundatorami była wielotysięczna rzesza hutników polskich, wykonał znany rzeźbiarz, autor Pomnika Powstańców Śląskich dla Katowic doc. Gustaw Zemła z Warszawy. Prymat nad wykonaniem pomnika objął Podsekretarz Stanu Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego, Naczelny Dyrektor Zjednoczenia Hutnictwa, Żelaza i Stali inż. Ryszard Trzcionka. Wykonawstwa pomnika z brązu podjęły się Gliwickie Zakłady Urządzeń Technicznych.

Odlewnia Gliwickich Zakładów Urządzeń Technicznych ma bardzo odległe tradycje. Powstała w 1798 r. przy Starej Hucie nosiła nazwę — „Pracownia Odlewnicza Huty Królewskiej” i pierwsza na kontynencie europejskim spopularyzowała żelazne wyroby artystyczne. Odlewano w niej głównie medale, biżuterię i małe formy artystyczne.

W ponurych latach okupacji hitlerowskiej na terenie Gliwickich Zakładów Urządzeń Technicznych istniał obóz przejściowy — filia obozu oświęcimskiego.

Po wyzwoleniu ożyły stare rzemieślnicze tradycje. W oparciu o doświadczoną kadrę formierzy i cyzelerów wyrosła i wyspecjalizowała się nowa grupa rzemieślników, która obecnie osiągnęła wiek od 25 do 50 lat.

W 1947 r. powstał pierwszy pomnik — Pomnik Wdzięczności Armii Radzieckiej dla Katowic i od tej pory gliwicy odlewnicy niemal co roku wykonywali coraz większe i coraz piękniejsze dzieła między innymi: Cmentarz-Mauzoleum Żołnierzy Radzieckich dla Warszawy wykonany w 1954 roku; Pomnik Adama Mickiewicza dla Gliwic, Chorzowa i Poznania; Pomnik Pomordowanej Ludności Żydowskiej dla Lublina wykonany w 1963 r.; Pomnik Bohaterów Warszawy „Nike” wykonany w 1964 r.; Pomnik Powstańców Wielkopolskich dla Poznania wykonany w 1965 r. Pomnik Powstańców Śląskich dla Katowic wykonany w 1967 r. — największa w Europie rzeźba z brązu o ciężarze 62 tony; Pomnik Wdzięczności Armii Radzieckiej dla Częstochowy wykonany w 1968 r.; Pomnik Walki i Mę-

czeństwa dla Bydgoszczy wykonany w 1969 r.; Pomnik Ludwika Stura dla Bratysławy — Czechosłowacja wykonany w 1971 r.

Dotychczas powstało w Gliwickich Zakładach Urządzeń Technicznych 29 pomników. Władysław Broniewski jest drugim co do wielkości pomnikiem wykonanym w Zakładzie. Ciężar jego wynosi 20 ton, wysokość 10 m, rozpiętość ok. 7 m. Odłany został z 180 części, o powierzchni około 0,6 do 0,8 m² każda. Pod względem objętości bryły jest największym pomnikiem wykonanym dotychczas w Gliwickich Zakładach Urządzeń Technicznych, ponieważ jest większy od największego skrzydła Pomnika Powstańców Śląskich w Katowicach.

Prace odlewnicze przy wykonawstwie Pomnika Władysława Broniewskiego rozpoczęto 15 listopada 1971 r., a prace montażowe w miesiąc później.

19 kwietnia po pięciu miesiącach intensywnej pracy około 20-osobowej grupy robotników, techników i inżynierów, monument stanął w całej swej okazałości na placu w Gliwickich Zakładach Urządzeń Technicznych.

21 kwietnia w tychże Zakładach odbyła się podniosła uroczystość przekazania pomnika Władysława Broniewskiego Mazowszu. Przybyli na nią członkowie władz partyjnych i państwowych woj. warszawskiego i woj. katowickiego oraz Płocka — rodzinnego miasta poety.

23 kwietnia we wczesnych godzinach rannych wyruszyła z pomnikiem, transportowanym w 4-ch częściach montażowych, kolumna samochodów Hutniczego Przedsiębiorstwa Remontowego w Katowicach. Kolumnie towarzyszyła grupa montażowa Gliwickich Zakładów Urządzeń Technicznych. Po 15 godzinach jazdy pomnik został przywieziony do Płocka.

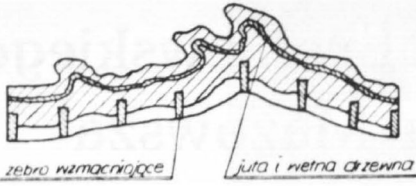
Dzięki pomocy płockiego Mostostalu montaż w Płocku przebiegał sprawnie i został zakończony 28 kwietnia 1972 r.

Technologia wykonania pomnika

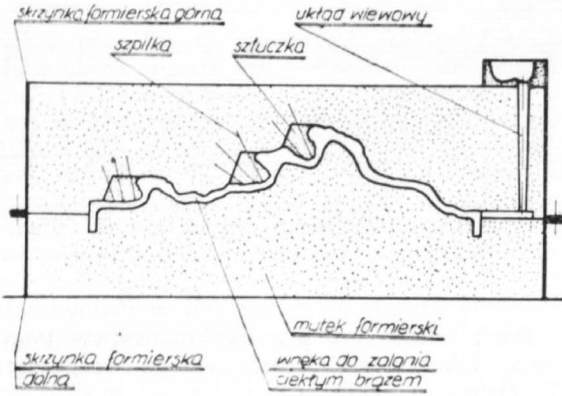
Po wykonaniu przez autora pomnika w glinie w skali 1:1 przeprowadza się podział rzeźby przez odlewników na elementy, biorąc pod uwagę technologię formowania, odlewania i montażu. Linie podziału wyznacza się tak, aby nie uszkodzić rzeźby. Następnie sztukatorzy techniką negatyw - pozytyw wykonują gipsowe modele odlewnicze (rys. nr 1).

Z modeli gipsowych wykonuje się formy odlewnicze, które powstają z mułku formierskiego o bardzo małej ziarnistości.

1 Przekrój modelu gipsowego elementu pomnika



2 Schematyczny przekrój formy gotowej do zalania ciekłym brązem



Wykonanie formy na odlew artystyczny pociąga za sobą konieczność stosowania zupełnie innych metod niż przy formowaniu części przeznaczonych do budowy maszyn. Metodę

stosowania przy ich wykonaniu nazywamy „metodą sztuczkową”, polega ona bowiem na częstym stosowaniu tzw. „sztuczki” tj. części formy w postaci niedużych brył, ubitych na modelu i wyjmowanych z formy przed wyjęciem modelu. Sztuczki po wyjęciu modelu ponownie osadza się w formie, a kształt ich, układ w formie i sposób wykonania powinny zapewnić dostateczną sztywność całości formy. Po wykonaniu dwóch połówek formy w taki sposób, aby uzyskać grubość odlewu 6–8 mm oraz wykonaniu układu wlewowego składamy formy i zalewamy ciekłym brązem (rys. 2).

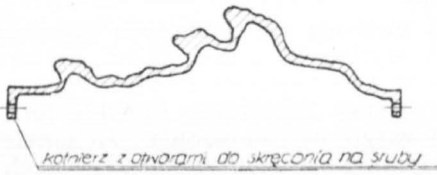
Każdy odlew elementu pomnika zakończony jest kołnierzą (rys. 3) które służą do montażu.

Montaż pomnika

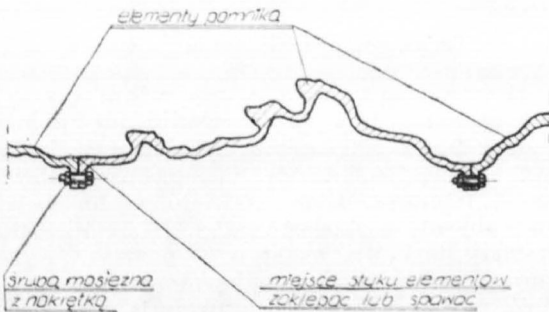
Po wybicciu odlewów z form, przeprowadza się oczyszczanie, a następnie cyzelowanie, tj. ręczne i mechaniczne wykańczanie odlewów. Po takim przygotowaniu poszczególnych elementów następuje montaż.

Montaż polega na łączeniu poszczególnych elementów pomnika przy pomocy śrub mosiężnych (rys. 4). Miejsca styku elementów zaklepuje się lub spawa w zależności od potrzeb.

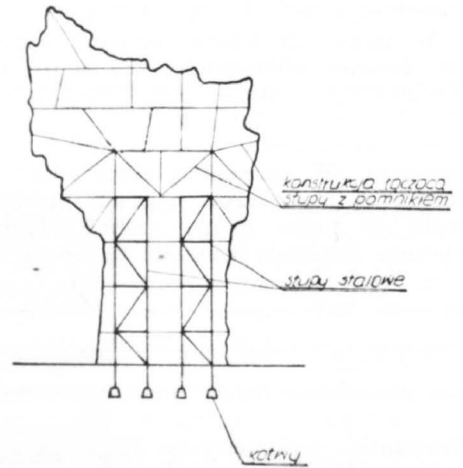
3 Przekrój odlewu elementu pomnika



4 Łączenie poszczególnych elementów pomnika



5 Schemat zamontowania pomnika W Broniewskiego na Pl. Obrońców W-wy w Płocku



Po zakończeniu montażu i cyzelowania przeprowadza się patynowanie, następnie ponowne czyszczenie powierzchni i powlekanie jej woskiem pszczelim. Po wyschnięciu wosku rzeźbę poleruje się. Tak przygotowany pomnik ustawia się na miejscu przeznaczenia (rys. 5).