

Hełm polski wz. 50 wykonany w Kieleckich Zakładach Wyrobów Metalowych, 1954 r.



Misa hełmu pokryta ciemnozieloną farbą. Wewnątrz misy sygnatura producenta i data produkcji „KZWM/ 1954”. Fasunek skórzany, sznurowany, montowany na stalowej obręczy. W listkach fasunku znajdują się otwory. Podpinka nitowana, o długości regulowanej sprzączką.

Wytwarzane w Kieleckich Zakładach Wyrobów Metalowych hełmy bojowe były ważnym wyrobem przeznaczonym dla wojska a jednocześnie nawiązywały do przedwojennych tradycji produkcyjnych kiedy to wykonywano w zakładzie hełmy wz. 31.

Bezpośrednio po II wojnie światowej półprodukty przedwojennych hełmów wojskowych przerabiano na naczynia, rozpoczęto również wytwarzanie hełmów strażackich. Produkcja hełmów dla wojska rozpoczęła się w 1950 roku. Pierwszym modelem, który wyszedł z kieleckiej fabryki po II wojnie światowej, był hełm wz. 31/50, przeznaczony dla słuchaczy szkół oficerskich. Do jego produkcji wykorzystywano znajdujące się w fabryce czerepy hełmów wz. 31. Hełmy te odróżniały się od tych sprzed wojny gładkim malowaniem, brakiem miedzianego nitu, wyposażeniem wewnętrznym oraz podpinką. Hełmy były znakowane wewnątrz czerepu czarnym stemplem z literami „KZWM” oraz rokiem produkcji.

Równocześnie zakład rozpoczął wykonywanie hełmu wz. 50. Była to pierwsza wytwarzana seryjnie konstrukcja hełmu opracowana w Polsce po II wojnie światowej. Jego pierwowzorem był radziecki hełm wz. 40. Wyrób ten posiadał następujące wymiary: wys. 166 mm, dł. 271 mm, szer. 248 mm. Tłoczony był z blachy ze stali specjalnej o grubości 1,4 mm. Jego masa nie przekraczała 1200 g. Wyposażenie wewnętrzne wzorowane było na hełmie włoskim wz. 33. Jego najważniejszą częścią była sprężysta obręcz, do której mocowano skórzane elementy wyposażenia wewnętrznego oraz podpinkę. Czerep hełmu malowano na gładko lakierem półmatowym. Wojska lądowe używały hełmów w kolorze khaki, lotnicze szaroniebieskich, a Wojskowa Służba Wewnętrzna białych. Hełm przechodził próbę ostrzału z pistoletu TT kal. 7.62 mm lub kbk AK (AKM) kal. 7.62 mm z odległości 3 m. Sprawdzeniu podlegały również wymiary, otwory na nity, odległość od linii łączącej środki otworów na nity do dolnej krawędzi czerepu oraz materiały, z jakich został wykonany. Jeżeli choć jeden czerep uznano za wadliwy, zwracano całą partię do zakładu celem przesortowania i poprawienia. Produkcję hełmów bojowych ograniczała przepustowość pieca wyżarzaka służącego do obróbki termicznej skorup. W 1955 roku zaprzestano wytwarzania hełmów bojowych. Łącznie w latach 1950-1955 powstało ich 533 910 sztuk.

Bartłomiej Tambor