



<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Mariaż zakładów kuźniczych, „Sonda”, 1976, nr 14(86), s. 1 – 2</p>		
<p>Ilość stron oryginału</p> <p>2</p>	<p>Ilość skanów</p> <p>2</p>	<p>Liczba plików publikacji</p> <p>7</p>
<p>Autor</p> <p>EH</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny</p> <p>„Sonda”, Jednodniówka Fabryki</p>	<p>Skan okładki</p>
<p>Miejsce wydania</p> <p>Bielsko – Biała</p>	<p>Rok wydania / Data powstania</p> <p>1976</p>	
<p>Sygnatura</p> <p>---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)</p> <p>czasopismo</p>	
<p>Wymiary (wys x szer)</p> <p>6,9 x 10,1 cm 19,5 x 10,1</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa</p>		<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Artykuł poświęcony funkcjonowaniu zakładów kuźniczych w Ustroniu i Skoczowie oraz problemom, jakie je trapią</p>
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuznia, letnicy itp.)</p> <p>Kuznia Ustroń, przemysł</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

Mariaz zakładów kuźniczych

Kuźnia w Ustroniu już cztery lata temu przekroczyła dwa stulecia istnienia. Siostrzany jej zakład w Skoczowie powstał ledwie 8 lat temu, w 1968 roku. Oczywiście, że ten młody zakład ma nowocześniejsze wyposażenie i technologie, czym dość znacznie różni się od ustroniskiego. Na przykład mocno rozwinięta jest technologia kucia na prasach w Skoczowie. Nowego typu młoty i indukcyjny nagrzew dla grupy pras pozwalają osiągać wyższą wydajność. Obróbka cieplna na nowoczesnych agregatach przelotowych przebiega w procesie półautomatycznym — cały cykl obróbki odbywa się w jednym agregacie. Jest ich w Skoczowie siedem, a

każdy „przepuszcza” 1000 kg odkuwek w ciągu 1 godziny. W starym systemie kuźni ustroniskiej jest to proces uciążliwy, wymagający wiele ręcznej pracy. Ale już różnice w obróbce wykańczającej są minimalne.

Obydwa zakłady kuźnicze pracują przede wszystkim dla przemysłu motoryzacyjnego, przy czym podstawowy asortyment odkuwek przeznaczają dla Fiata 126p i 125p. Około 90 proc. produkcji Zakładu nr 4 stanowią odkuwki dla motoryzacji, pozostałych 10 proc. to zanikająca produkcja dla potrzeb

(CIĄG DALSZY NA STR. 2)

Mariaż zakładów kuźniczych

(CIAĞ DALSZY ZE STR. 1)

rolnictwa. W Zakładzie nr 3 ponad 30 proc. produkcji służy rolnictwu i innym klientom, ale w miarę modernizacji zakładu odsetek ten będzie malał. Przy tym o ile kuźnia ustrońska wytwarza 900 rodzajów odkuwek, to skoczowska 300 różnych pozycji, a więc w nowej kuźni wytwarza się detale w dużych seriach, a to na równi z nowoczesniejszym parkiem maszynowym i technologią decyduje o wyższej wydajności całkowitej.

A jednak Zakład nr 4 do pełnej zdolności produkcyjnej dochodził długo, bo uzyskał ją dopiero w ubiegłym roku. Powodem tego było m. in. zastosowanie w większości prototypowych maszyn i urządzeń — wiele komplikacji rodziło usuwanie wszelkich ich usterek, ujawnianych dopiero w procesie eksploatacji.

Tymczasem wzrosły wymogi motoryzacji, a i światowe kuźnictwo notuje coraz wyższe osiągnięcia poprzez ograniczenie obróbki skrawaniem na rzecz plastycznej — takiej dokładności odkuwek park maszynowy skoczowskiego zakładu nie może sprostać. Toteż rozpoczęto stopniowe odnowienie i rozbudowę bazy kuźniczej. Zgodnie z projektem przebiega ona w Zakładzie nr 3, gdzie oddano już nową halę pras i kuźniarek, a do połowy przyszłego roku zakończy się proces budowy nowych oddziałów, wymiany najstarszych maszyn i usprawnienia gospodarki wodno-ściekowej. W Zakładzie nr 4 obecnie wymienia się na nowocześniejsze prasy i urządzenia kontrolno-pomiarowe, aby zapewnić właściwą jakość produkcji, zwłaszcza na potrzeby Fiata 126p. Brak mocy przerobowych i rezerw kadrowych oraz niedobór mieszkań w regionie nie dozwalają na rozbudowę kuźni, wobec czego rozwój może iść jedynie w kierunku generalnej modernizacji.

Jest to „życiowa konieczność” dla kolosa kuźniczego, powstałego z połączenia Zakładów 3 i 4, w którym pierwszy wykonuje 52 proc., drugi — 48 proc. wielkości produkcji. Jedną z największych w kraju kuźni podjęła odpowiedzialność tym większa, że to zakład kooperacyjny, a nie producent finalny. Ma w sumie 120 różnych odbiorców. Wytwarza całość odkuwek nie tylko do Fiata 126p i 125p, ale także do Jelcza-Berlieta, sanockich autohu-

sów i prawie wszystkich samochodów ciężarowych w kraju. Przy czym rytm produkcji — odbiorców zmusza zakłady kuźnicze FSM do przyjmowania zapotrzebowania dekadowych, czasem i dniowych, a zatem dostosowania własnej pracy do potrzeb, a nie możliwości wykorzystania maszyn. Rosną także wymagania jakościowe kontrahentów. W obydwu zakładach istnieją laboratoria, w których prowadzi się badania metalograficzne, chemiczne i wytrzymałościowe odkuwek, ale wciąż jeszcze występuje niedosyt urządzeń kontrolno-pomiarowych bezpośrednio w produkcji. Ostatnio zakupiono sześć supernowoczesnych twardościomierzy firmy Tinius — Olsen, półautomatycznych, z cyfrowym odczytem, ułatwiających i przyspieszających pomiary, natomiast nadal brak defektoskopów.

Wiele przeszkód w ciągłości i rytmiczności produkcji wywołuje jeszcze brak wózków i części zamiennych w transporcie wewnętrznym, nie dość sprawny system transportu zewnętrznego oraz przeciążona kompresorownia z przestarzałymi sprężarkami.

Niemniej złączenie dwu zakładów kuźniczych w jeden organizm okazało się bardzo szczęśliwym mariażem. Poważnie wzrosła produkcja obydwu, zanikła konkurencyjność w złym znaczeniu tego słowa, sprawniejsza jest organizacja pracy, lepszy jej styl. Okrzepla młoda załoga Zakładu nr 4, przejmując wiele dobrych tradycji od doświadczonych załogi starej ustrońskiej kuźni. Skonsolidowaną załogę cechuje aktywna postawa wobec wszelkich problemów. Wytworzyła się ścisła współpraca pionu technicznego z produkcją, niezwykle cenna w procesie wytwarzania. Kierownictwo zakładu utrzymuje ciągły bezpośredni kontakt z załogą. Systematycznie co miesiąc, a nieraz częściej odbywają się wydziałowe narady wytwórcze z udziałem przedstawicieli dyrekcji, organizowane przez czynniki związkowe i partyjne. Jest to forum dla omówienia wszelkich spraw pracowniczych, nie tylko problemów produkcyjnych. Dyrekcja prowadzi metodę otwartych drzwi dla pracowników, odrzucając tradycyjną barierę w sekretariacie, a to pozwala uniknąć wzajemnej dezorientacji kierownictwa i załogi w imię wspólnego interesu coraz lepszej pracy i jej wyników. EH