

| | | |
|--|--|--|
| <p>Logotyp</p>  | <p>Nazwa instytucji</p> <p style="text-align: center;">Muzeum Ustrońskie</p> | |
| <p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii Kuźnia Ustroń, „Sonda”, 1979, nr 30(209), s. 12.</p> | | |
| <p>Ilość stron oryginału 1</p> | <p>Ilość skanów 1</p> | <p>Liczba plików publikacji 5</p> |
| <p>Autor (en – te)</p> | <p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny „Sonda”, Jednodniówka Fabryki</p> | <p>Skan okładki</p>  |
| <p>Miejsce wydania Bielsko – Biała</p> | <p>Rok wydania / Data powstania 1979</p> | |
| <p>Sygnatura ---</p> | <p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.) czasopismo</p> | |
| <p>Wymiary (wys x szer) 34 x 12 cm</p> | <p>Stan zachowania ---</p> | <p>Charakterystyka skanowanego obiektu Opis wycieczki po zakładzie ustrońskiej Kuźni, w tym opis niektórych maszyn</p> |
| <p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce) XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa</p> | | |
| <p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.) Kuźnia Ustroń, przemysł</p> | | |
| <p>Prawa autorskie ---</p> | | |

KUŹNIA USTROŃ

Kuźnia Ustroń jest zakładem o ponad dwustuletniej, bogatej historii, a jego stan dzisiejszy pozwala na dokonanie interesujących porównań tego, co było i tego, co jest w produkcji kuźniicznej.

Po zakładzie oprowadzi nas jeden z trzech przewodników: **Jan Polok**, doświadczony konstruktor, pracujący tu od ponad 25 lat, wykazujący w oprowadzaniu zwiedzających tę samą dokładność i solidność, co w pracy zawodowej, mgr inż. **Jan Madzia**, konstruktor w dziale technologicznym lub z tegoż działu mgr inż. **Władysław Prymus**.

Po przekroczeniu bramy Kuźni Ustroń wycieczka zatrzymuje się najpierw przed herbem jej założyciela, umieszczonym w dawnym budynku dyrekcji, dziś pełniącym rolę magazynu głównego; tu zwiedzający poznają w krótkim zarysie dwuwiekową historię zakładu i jego najbardziej znaczące okresy rozwoju, świetności, gdy był jednym z najnowocześniejszych zakładów przemysłowych Europy — i okresy upadku i regresu.

Potem zwiedzimy kolejno poszczególne wydziały: wydział kuźni, matrycowni i wykańczalni.

Idziemy więc do wydziału kuźni. Trasa wycieczki odpowiada drodze, jaką odbywa materiał, przychodzący tu w postaci pręta czy stalowego bloku aż do opuszczenia zakładu w postaci gotowej odkuwki. Początek tej drogi to krawalnia. Nożyce, pilniki, zapowiedź czekającego nas hałasu.

Oddział pras i kuźniarek. I choć jest to oddział najmłodszy, najkrócej pracujący jako samodzielna hala — to tu właśnie mamy okazję obserwować zderzenie nowego ze starym, na przykładzie kuźniarek najstarszych, jeszcze z pionowym układem matryc — i nowych, angielskich kuźniarek o poziomym układzie matryc. Tu zobaczymy prasokuźniarki, potem prasy do kucia matrycowego, w niektórych przypadkach poprzedzanego elektrospęszczaniem. Zatrzymamy się przy gnieździe zwijania i zgrzewania pierścieni do małego fiata i syreny. Teraz przechodzimy do oddziału młotów średnich.

Jeśli nasza wycieczka wypadnie w dniu, gdy pracują trzy walcarki kuźnicze — będziemy mieli okazję obejrzeć proces wykonywania przedkuwek do wałka rozrzędu, później kute na młocie matrycowym o ciężarze 5 tys. kg. A w tejże samej walcarki hali atrakcja: stary młot, do którego pracownicy kuźni mają jakiś szczególny sentyment, wyrażający się już w samej nazwie, którą nie wiadomo kto i kiedy nadał, a która wciąż jest używana — „Filip”, o nieznanym pochodzeniu i dacie zakupu. Duży, o specyficznej konstrukcji bramowej Filip służy do kucia swobodnego, a od obsługujących go ludzi wymaga dużego wysiłku fizycznego.

Kolejny postój wypadnie przy młocie przeciwbieżnym: ruchome matryce, dolna i górna, umożliwiają wykonywanie odkuwek o dużych obustronnych występach. Tu kuje się piasty koła zębate, zwrotnice.

Oddział młotów średnich, a potem młotów lekkich, to te oddziały kuźni, które zwiedzającym pozostają na zawsze w pamięci i pozwalają zrozumieć, gdy mówi się o ciężkiej pracy kowala. Wentylacja, nawiew, odciaży, chłodzenie, przy każdym stanowisku woda mineralna, w uszach wata głusząca lub nauszniki. Modernizacja, mechanizacja pewnych procesów, nowoczesność — ale jednak hałas, wysoka temperatura i znaczny udział wysiłku fizycznego — nieodłącznie jeszcze kojarzą się z kuźnią.

Oddział młotów lekkich. Młoty powietrzne matrycowe, młoty spadowe deskowe (przystajemy, by zobaczyć te trzony w postaci deski). Tu wykonuje się odkuwki małe i średniej wielkości, dość skomplikowane: koła zębate, korbowody, krzyżaki przegubu, łączniki itp. Każdy młot deskowy — choć nienowoczesny i raczej gdzie indziej nie stosowany — jest bardzo ekonomiczny, jako że każdy ma osobny napęd elektryczny, nie wymaga instalacji doprowadzającej sprężone powietrze, jak do innych młotów.

Przechodzimy do oddziału utrzymania ruchu. Mijamy pracujące prasy do okrawania na zimno, zatrzymujemy się przy nowoczesnym urządzeniu do hartowania indukcyjnego powierzchniowego. Następnie w trzech halach wykańczalni śledzimy dalsze losy odkuwek. Tu przechodzą one obróbkę cieplną w piecach elektrycznych i gazowych, a że tych pieców jest tu wiele typów, znów mamy okazję obserwować postęp w procesie obróbki, który pozwala na coraz mniejszy udział fizycznego wysiłku człowieka. Najnowocześniejsze agregaty do wyżarzania izotermicznego, normalizowania i ulepszania cieplnego firmy ALLINO — RFN tego wysiłku niemal że nie wymagają. Jeszcze śrutowanie, bębnowanie, prostowanie lub kalibrowanie odkuwek na zimno na prasach kolanowych — jeszcze kontrola techniczna, w niektórych typach odkuwek obejmująca sto procent wyrobów, które sprawdza się na defektoskopach elektrycznych i magnetycznych. I już odkuwka może wędrować dalej, zgodnie z jej przeznaczeniem.

Pominęliśmy narzędziownię (matrycownię). Zajrzymy tam. Wykonuje się tu matryce kuźnicze na młoty i prasy cierne, wkładki do kucia na prasach i kuźniarkach, okrojniki. Przyrzędy do okrawania, prostowania, niektóre niemożliwe do nabycia (nieznormalizowane), frezy, noże — tu, jak w każdej narzędziowni, liczy się przede wszystkim dokładność i precyzja wykonania. Zatrzymujemy się przy frezarkokopiarakach, by docenić, ile ludzkiego wysiłku zaoszczędziło wprowadzenie tych maszyn.

Jeszcze jedna ciekawa maszyna — piła do cięcia poprzecznego, japońskiej firmy „Amada”. Obserwujemy jednostajny ruch taśmy tnącej, w obiegu zamkniętym. Tu także człowiekiem jest tylko kontrolerem.