


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p style="text-align: center;">Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>W sprawie urządzeń do obróbki plastycznej. Apel donikąd, „Sonda”, 1979, nr 48(227), s. 1 – 2</p>		
<p>Ilość stron oryginału</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Ilość skanów</p> <p style="text-align: center;">2</p>	<p>Liczba plików publikacji</p> <p style="text-align: center;">7</p>
<p>Autor</p> <p style="text-align: center;">(el – ka)</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny</p> <p style="text-align: center;">„Sonda”, Jednodniówka Fabryki</p>	
<p>Miejsce wydania</p> <p style="text-align: center;">Bielsko – Biała</p>	<p>Rok wydania / Data powstania</p> <p style="text-align: center;">1979</p>	
<p>Sygnatura</p> <p style="text-align: center;">---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)</p> <p style="text-align: center;">czasopismo</p>	
<p>Wymiary (wys x szer)</p> <p style="text-align: center;">19,8 x 15,2 cm 34,6 x</p>	<p>Stan zachowania</p> <p style="text-align: center;">---</p>	
<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Relacja z odbytej w ZDK „Kuźnik” narady naukowo – technicznej w sprawie urządzeń do obróbki plastycznej, sygnalizująca liczne problemy w trakcie produkcji</p>		
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa</p>		
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.)</p> <p>Kuźnia Ustroń, przemysł, Zakładowy Dom Kultury „Kuźnik”</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p style="text-align: center;">---</p>		



APEL DONIKĄD

16 listopada odbyła się w ZDK „Kuznik” w Ustroniu już trzecia z kolei narada naukowo-techniczna, tym razem poświęcona aktualnemu stanowi i perspektywom rozwoju krajowej bazy wytwórczej urządzeń dla kuźnictwa i tłocznictwa. Oprócz przedstawicieli kadry technicznej wszystkich zakładów FSM (wszak każdy z nich, choć w różnym stopniu służy obróbkę plastyczną) w konferencji uczestniczyli naukowcy oraz zainteresowani produkcją maszyn do obróbki plastycznej: z Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie, Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu, gliwickiego Instytutu Metalurgii Żelaza oraz przedstawiciele Zjednoczenia Hutnictwa i Stali i „Motoprojektu” — generalnego projektanta Kuźni.

Zabrakło na naradzie — najbardziej oczekiwanego — producenta maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej — warszawskiego „Ponar-Plasometu”. Ale o zaskakujących nieobecnościach producentów w FSM-owskich naradach naukowo-technicznych za chwilę.

CEL NARADY

Narada ustroniska miała cel jasno sprecyzowany: FSM (a więc fabryka zainteresowana z racji swojej ciągle wzrastającej produkcji motoryzacyjnej produkcją urządzeń dla tłocznictwa i kuźnictwa) spotyka się z producentem urządzeń oraz z ludźmi reprezentującymi polską naukę, by obie strony pobudzić do dalszych prac na rzecz rozwoju urządzeń do obróbki plastycznej. FSM po wnikliwym rozeznaniu wysuwa konkretne propozycje, rodzaj własnego zapotrzebowania na urządzenia krajowe.

Główna myśl obrad sprowadza się do tezy następującej: szybki rozwój motoryzacji wymaga zastosowania w procesach obróbki plastycznej bardziej wydajnych, mało awaryjnych i niezawodnych urządzeń: takich pras niestety albo wcale w kraju nie ma, albo jest ich za mało. Zakłady zmuszone są więc pracować na drogich, pochodzących z importu maszynach. A ponieważ sytuacja ekonomiczna wymaga ograniczenia importu, trzeba zastanowić się nad szukaniem rozwiązań we własnym zakresie. Stąd obecność

naukowców, stąd zaproszenie producenta (którego jak wspomnieliśmy, nie było).

Czy cel narady został osiągnięty, jakie korzyści i jakie rozczarowania przyniosła ona organizatorom?

NIEDOSTATKI BAZY WYTWÓRCZEJ

Z przedstawionego na naradzie referatu przygotowanego przez Instytut Obróbki Plastycznej w Poznaniu aż nadto wyraźnie przebija ton pesymistyczny: mó-

wić można raczej o niedorozwoju niż o rozwoju bazy wytwórczej urządzeń dla tłocznictwa i kuźnictwa. I co gorsze, zmian na lepsze nie należy się spodziewać wcześniej niż przed rokiem 1985. Trochę za późno, jak na dynamikę rozwoju Fabryki Samochodów Małolitrażowych.

W produkcji maszyn do obróbki plastycznej Polska zajmuje dopiero 31 miejsce, a warto też wspomnieć, że od z górą dziesięciu lat produkcja ta systematycznie maleje. W roku 1968 w kraju produkowano 85 typów maszyn, a obecnie przemysł krajowy oferuje ich zaledwie 45. Mimo dużego zapotrzebowania na te urządzenia rezygnuje się z ich wytwarzania na rzecz wysoko wydajnych maszyn specjalizowanych i specjalnych, zmechanizowanych i zautomatyzowanych, z których większość idzie

(CIĄG DALSZY NA STR. 2)



Rok Dziecka zbliża się ku końcowi — nadchodzi pora pierwszych podsumowań i ocen. Poszczególne zakłady naszej fabryki odpowiadają na zestaw pytań — punktów, w których ujęto najróżniejsze formy działalności na rzecz dziecka. Pora wykazać się swymi dokonaniami, wypunktować swoją aktywność.

Cenne in

Niektóre z takich sprawozdań będą zapewne liczyć po wiele stron, będzie w nich mowa o imprezach dla dzieci, jak choinka noworoczna, wycieczki, konkursy rysunkowe, zawody, zabawy. Będzie tam także informacja, ile dzieci i gdzie wyjechało na kolonie, obozy itp. Znajdą się zapewne i bardziej oryginalne działania, jak choćby pomoc udzielana przez członków ZSMP domom małego dziecka czy innym zakładom opiekuńczym i to pomoc o charakterze stałym, wynikająca z istotnych i aktualnych potrzeb.

Przy takich informacjach za-

W sprawie urządzeń do obróbki plastycznej

APEL DONIKĄD

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

na eksport. Rozwijając produkcję obrabiarek zapomniano o produkcji maszyn do obróbki plastycznej: stanowi ona obecnie (dane za 1978 rok) 9,3 proc. ogólnej produkcji obrabiarek i dopiero w roku 1985 ma wynieść 18,5 proc. i w dalszym stopniu wzrastać. W latach 80 natomiast w dalszym ciągu przewiduje się import maszyn do obróbki plastycznej (aż sześćdziesięcioprocentowy).

NA CZYM PRODUKOWAĆ?

Wzrost produkcji maszyn do obróbki plastycznej w kraju jest — jak to najlepiej uzasadnił referat o tyskiej Tłoczni — ekonomiczną i techniczną koniecznością. Maleje produkcja maszyn do obróbki plastycznej a jednocześnie rośnie udział obróbki plastycznej na zimno w nowych technologiach wytwarzania. W latach 1971—75 np. nastąpił 30-procentowy wzrost produkcji wytłoczek w kraju, a do roku 1990 ma się on jeszcze podwoić. Aby nowoczesne tłocznie mogły pracować wydajnie, muszą dysponować odpowiednimi urządzeniami. Np. tłocznia powinna być wyposażona w nowoczesną krawalnię, tymczasem Tłocznia tyska ma jedynie mało wydajne nożyce gilotynowe. Posiada natomiast spełniającą wymagania automatyczną linię do cięcia blach z kręgów, ale urządzenie to pochodzi z importu.

Zainstalowane w Tłoczni nasze urządzenia nie wytrzymują konkurencji urządzeń zagranicznych: mają przestarzałą konstrukcję, odznaczają się sporą awaryjnością, często pękają korpusy, prasy nie mają bezpieczników przeciążeniowych, występują też przypadki zdawiania skoków. Ogólnie brak jest pras różnych typów i urządzeń zabezpieczających prasy (a więc osłon, fotokomórek itp.). Brakuje także aparatury pneumatycznej i hydraulicznej dla mechanizacji parku maszynowego.

PRODUCENT CONTRA UŻYTKOWNIK

Tak więc, opierając się choćby na przykładach z własnego podwórka, stwierdzić trzeba niezadowolający stan urządzeń do obróbki plastycznej. A perspektywy rozwoju krajowej bazy wytwórczej są dalekie i mgliste. Chciano na konferencji usłyszeć zdanie głównego polskiego producenta pras — Fabryki Pras

Automatycznych „Ponar-Plasomet”, ale producenta zabrakło. Nie pierwsza to narada, kiedy nie ma do kogo kierować żądań i propozycji (podobnie było na tego samego typu konferencji w Sosnowcu).

Producent ignoruje użytkownika, nie chce podjąć z nim dialogu. Wniosek stąd prosty: albo „Ponar-Plasomet” nie jest zupełnie zainteresowany współpracą z fabryką, albo też nie zjawia się na technicznych spotkaniach, bo nie ma nic do zaoferowania. Jakkolwiek by nie było, z winy producenta cel główny narady nie został osiągnięty.

WNIOSKI

Po długiej dyskusji wysunięto następujący postulat: Urządzenia do obróbki plastycznej importować musimy w dalszym ciągu, bo tylko one gwarantują rozwój. Ale prócz nich są jeszcze urządzenia towarzyszące, urządzenia za pomocą których zwiększyć można stopień mechanizacji. I na tym polu szukać należy kontaktu z nauką, zainteresować naukowców tym właśnie problemem. Będzie to jedna z dróg prowadzących do unowocześniania prac z zakresu tłocznictwa i kuźnictwa.

Ustrońska narada miała jeden jeszcze ciekawy aspekt: FSM (Zakłady Kuźnicze i Zakład nr 2 w Tychach) przedstawił swoje najbardziej interesujące osiągnięcia w zakresie technologii kuźnictwa i tłocznictwa; są to technologie nadające się do szerszego rozpowszechnienia.

W Zakładach Kuźniczych FSM opracowano i wdrożono oryginalną technologię wykonywania wykrojów w matrycach metodą wgłębiania na gorąco. Ma ona te zalety, że gwarantuje uzyskiwanie powtarzalnych wymiarów wykrojów bardzo dużej dokładności wykrojów oraz eliminuje powstawanie wad. Ponadto zastosowanie tej technologii daje 10—20-krotną obniżkę pracochłonności. Zastosowanie nowego sposobu wykonywania wykrojów pozwoliło Kuźni w ubiegłym roku zaoszczędzić 14 tysięcy roboczogodzin oraz około 12 ton drogiej stali narzędziowej.

Zakład nr 2 w Tychach przygotował na naradę referat przedstawiający stan i perspektywy rozwoju technologii napawania krawędzi tnących wykrojników w obróbce plastycznej na zimno. Pokazano wiele interesujących i nowych metod stosowania materiałów do napawania regeneracyjnego i produkcyjnego narzędzi w obróbce plastycznej na zimno, dzięki którym można zwiększyć żywotność wykrojników, robić oszczędności na wysokostopowej stali narzędziowej, a także przeprowadzać wielokrotną regenerację krawędzi tnących bez zmian ich własności użytkowych.

Tak więc na naradę naukowo-techniczną FSM przyszedł nie tylko z żadaniami ale i interesującymi propozycjami dla innych zakładów w kraju.

(el-ka)

Góralik

teli pracowniczych, kliniki, centralnej przygotowalni posiłków, pralni.

Mówiąc o sprawach socjalnych wkraczamy w trzecią dziedzinę działalności Stefana Góralika — pracę w związkach zawodowych.

— Chciałbym — mówi — skoro się już na to raz zdecydowałem, nadal pracować w związkach. Jest to ogromne pole do działania, dużo jeszcze w zakresie doskonalenia pracy związków zawodowych mamy do zrobienia. Chcielibyśmy jako Rada Zakładowa dopilnować, by możliwie najszybciej nadrobiono zaległości w zakresie spraw socjalnych...

(jot)