
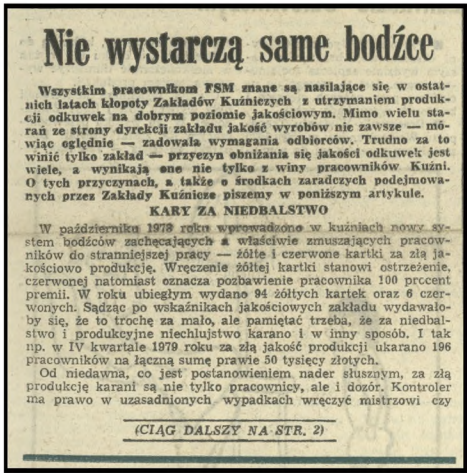


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Nie wystarczy same bodźce, „Sonda”, 1980, nr 14(245), s. 1 – 2</p>		
<p>Ilość stron oryginału</p> <p>2</p>	<p>Ilość skanów</p> <p>2</p>	<p>Liczba plików publikacji</p> <p>7</p>
<p>Autor</p> <p>(el – ka)</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny</p> <p>„Sonda”, Jednodniówka Fabryki</p>	
<p>Miejsce wydania</p> <p>Bielsko – Biała</p>	<p>Rok wydania / Data powstania</p> <p>1980</p>	
<p>Sygnatura</p> <p>---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)</p> <p>czasopismo</p> 	
<p>Wymiary (wys x szer)</p> <p>9 x 10 cm, 34,5 x 10,1</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	
<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Artykuł opisujący działania Zakładów Kuźniczych zmierzające do poprawy jakości produkcji i prezentujący problemy, z jakimi się zmagają, np. zle dostawy</p>		
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa,</p>		
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuznia, letnicy itp.)</p> <p>Kuznia Ustroń, przemysł,</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

Nie wystarczą same bodźce

Wszystkim pracownikom FSM znane są nasilające się w ostatnich latach kłopoty Zakładów Kuźniczych z utrzymaniem produkcji odkuwek na dobrym poziomie jakościowym. Mimo wielu starań ze strony dyrekcji zakładu jakość wyrobów nie zawsze — mówiąc ogólnie — zadowala wymagania odbiorców. Trudno za to winić tylko zakład — przyczyn obniżania się jakości odkuwek jest wiele, a wynikają one nie tylko z winy pracowników Kuźni. O tych przyczynach, a także o środkach zaradczych podejmowanych przez Zakłady Kuźnicze piszemy w poniższym artykule.

KARY ZA NIEDBALSTWO

W październiku 1978 roku wprowadzono w kuźniach nowy system bodźców zachęcających a właściwie zmuszających pracowników do stranniejszej pracy — żółte i czerwone kartki za złą jakościową produkcję. Wręczenie żółtej kartki stanowi ostrzeżenie, czerwonej natomiast oznacza pozbawienie pracownika 100 procent premii. W roku ubiegłym wydano 94 żółtych kartek oraz 6 czerwonych. Sądząc po wskaźnikach jakościowych zakładu wydawałoby się, że to trochę za mało, ale pamiętać trzeba, że za niedbalstwo i produkcyjne niechlujstwo karano i w inny sposób. I tak np. w IV kwartale 1979 roku za złą jakość produkcji ukarano 196 pracowników na łączną sumę prawie 50 tysięcy złotych.

Od niedawna, co jest postanowieniem nader słusznym, za złą produkcję karani są nie tylko pracownicy, ale i dozór. Kontroler ma prawo w uzasadnionych wypadkach wręczyć mistrzowi czy

(CIAĞ DALSZY NA STR. 2)

Nie wystarczą same bodźce

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

brygadziście żółtą a nawet czerwoną kartkę. Za nie dopilnowanie produkcji czy ukrywanie lub przeszmyglowanie buble karze się więc tak samo jak za złą produkcję, a kary te mają decydujący wpływ na przeszerogowania dozoru.

SYSTEMY KONTROLNE

Karaniem, choćby najbardziej surowym i konsekwentnym nie można rozwiązać trudności jakościowych. Dlatego też podjęto szereg działań mających na celu wzmożenie kontroli produkcji. Każdy agregat w hali posiada kartę kontrolną procesu wytwarzania, na którą kontroler obowiązany jest co godzinę lub dwie nanieść swoje uwagi informujące obsługującego urządzenie pracownika o aktualnym stanie jakości wytwarzanych przez niego odkuwek. Dzięki temu, zakładając że system funkcjonuje sprawnie (kontroler wydaje polecenie, które wykonuje pracownik) można w porę zapobiec produkowaniu wadliwych detali.

W Zakładach Kuźniczych eliminuje się anonimowość produkcji, a dotyczy to zwłaszcza detali, przy których obserwuje się największy procent braków. Kowal jest obowiązany wytwarzaną przez siebie odkuwkę oznakować, a dzięki temu można znaleźć wykonawcę nieprzydatnego detalu. Jest to jednak działanie dość skomplikowane i czasochłonne, dlatego też większą wagę przywiązuje się do kontrolowania kowali w trakcie wytwarzania detalu.

Często stosowaną formą są tzw. superkontrole, w których uczestniczą technolodzy i kontrolerzy jakości. Sprawdzają oni czy proces produkcyjny przebiega zgodnie ze wskazaniami technologicznymi i czy mistrz zwraca uwagę na problemy jakości.

O randze, jaką nadano sprawom jakości w Zakładach Kuźniczych świadczą często zwoływane narady w sprawie jakości. Codziennie, po I zmianie odbywają się spotkania, na których szczegółowo analizuje się produkcję z ostatniej doby, wystawia sztuki wadliwe, szuka środków zaradczych. W spotkaniach tych bierze udział dozór, technolodzy, narzędziowcy, pracownicy kontroli jakości.

Co pewien czas organizowane są tzw. narady dyrekcyjne, w których uczestniczą starsi mistrzowie — mają one cel taki sam jak spotkania codzienne: walka z brakoróbstwem, szukanie nowych, skuteczniejszych metod bezusterkowej produkcji.

ZŁE DOSTAWY

Pogarszająca się jakość produkowanych w Kuźni odkuwek to nie tylko wina załogi, lecz również nie spełniających wymagań dostaw materiałów hutniczych. O złej jakości materiałów wsadowych dostarczanych przez huty świadczy ogromny wzrost (w porównaniu do lat wcześniejszych) ilości reklamacji. W 1979 roku złożono aż 153 reklamacje, którymi objęto 2 700 ton materiałów, przy czym trzeba pamiętać, że reklamacje te były wynikiem tylko losowego sprawdzania przysyłanych partii.

Zdarza się więc, i to wcale nierzadko, że zły materiał przedostaje się do produkcji: w ubiegłym roku Zakłady Kuźnicze często były zmuszone stosować karty odstępstw i wyprodukowały na nie 1 300 tysięcy sztuk odkuwek, które oczywiście musiały mieć obniżone parametry jakościowe.

PRZECIWDZIAŁANIA

Dążąc do ograniczenia ilości złych jakościowo dostaw, Zakłady Kuźnicze zorganizowały pod koniec lutego 1980 roku spotkanie z dostawcami materiałów hutniczych. Przybyli przedstawiciele wszystkich hut, a ponadto goście z Przemysłowego Instytutu Motoryzacji w Warszawie, ZETOM-u, Polskiego Komitetu Normalizacji i Miar. Niestety, nie było najbardziej oczekiwanego przedstawiciela Zjednoczenia Hutnictwa i Stali. W toku narady stwierdzono, że od ostatniego spotkania (w 1978 roku) żaden właściwie z postulatów Kuźni nie został zrealizowany. Tym razem, również po szczegółowej analizie sytuacji z dostawami oraz konkretnych pretensjach Kuźni, obrady zakończono wnioskami, które przyrzekły realizować poszczególne huty, ale jak to będzie naprawdę — pokaże czas.

Głównym osiągnięciem Zakładów Kuźniczych wynikającym z narady było uzyskanie od Huty Warszawa przyrzeczenia, że będzie ona wykonywać dla potrzeb Kuźni bardzo istotne badania defektoskopowe (badania wykrywające wady powierzchniowe) na wybranych asortymentach. Przeprowadzenie badań w warunkach Zakładów Kuźniczych jest bardzo trudne, kuźnie bowiem nie posiadają do tego celu odpowiedniej aparatury kontrolno-pomiarowej.

Bardzo mocno odczuwa się zwłaszcza brak automatów do szybkiej analizy pierwiastków stopowych — prototyp takiego urządzenia opracowano właśnie w poznańskim Instytucie Fizyki Molekularnej, jest więc szansa, że w przyszłości automat taki wzbogaci Kuźnię.

ORGANIZACJA

Liczba detali produkowanych w Zakładach Kuźniczych sięga 1200 pozycji — wysyła się je do 120 odbiorców. W ciągu roku produkuje się ponad 50 mln sztuk odkuwek. Z dokumentacji konstrukcyjnej i technologicznej wynika, że kontrola powinna sprawdzać powierzchnię wszystkich odkuwek. Aktualnie w kontroli jakości zatrudnionych jest 123 pracowników (fizycznych i umysłowych), a dla porównania warto wiedzieć, że w roku 1972 samych fizycznych było w kontroli jakości 202. Nic więc dziwnego, że kontroli nie udaje się przebadać wszystkich detali, wynikiem czego jest wysyłanie z zakładu odkuwek niepełnowartościowych.

Z roku na rok maleje zatrudnienie a wzrasta ilość koniecznych do przeprowadzenia badań. Nie ma ich kto wykonywać — automatów w Zakładach Kuźniczych brak, a ludzie ciągle uciekają z pracy w kontroli, bo ich płace w sposób zasadniczy odbiegają od zarobków w innych zakładach, nawet w obrębie FSM.

Wszystkie te problemy — a dodać do nich trzeba jeszcze ciasnotę w magazynach i w halach produkcyjnych oraz przestarzały park maszynowy — wpływają w sposób zasadniczy na całokształt problemów jakościowych w obu Kuźniach. Dlatego też by ratować katastrofalną niekiedy sytuację nie wystarczy stosować coraz to nowe systemy budźców, ale trzeba też pomyśleć o niezbędnych inwestycjach, automatyzacji, zmianach organizacyjnych, usprawnieniu kooperacji itp.

(el-ka)