

<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Trudności Kuźni w wykonywaniu planu, „Sonda”, 1980, nr 32(263), 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>Tygodnik FSM – POLMO – „Sonda” –</p>	<p>Skan okładki</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>9,8 x 15,5 cm, 31,3 x 15,7</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Artykuł analizujący powody trudności Zakładów Kuźniczych w wykonywaniu planu, w tym wydajność pracy, kłopoty paliwowe i materiałowe czy przestarzały park maszynowy</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</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

Trudności Kuźni w wykonywaniu planu

Minęło półrocze, nadeszła pora podsumowań i oceny realizacji zadań ekonomicznych poszczególnych zakładów FSM. Trwają w nim sesje Konferencji Samorządu Robotniczego i zebrania partyjne poświęcone temu zagadnieniu, a kierownictwo wraz z załogą szuka sposobów gwarantujących wykonanie planu rocznego.

Przy generalnym nie wykonaniu planu jedno jest optymistyczne: Kuźnie w stosunku do roku ubiegłego poprawiły wszystkie niemal wskaźniki co jest najlepszym potwierdzeniem tego, że usilnie pracuje się nad pokonywaniem trudności stojących na drodze do wykonywania planowych zadań. Niestety, trudności tych jest bardzo wiele.

WYDAJNOŚĆ PRACY

załogi Zakładów Kuźniczych za pierwsze półrocze tego roku wyniosła 96,9 procent. Wprawdzie w stosunku do roku ubiegłego wydajność wzrosła, ale nie jest to w zasadzie pocieszające. Na

obniżenie wskaźnika decydujący wpływ miał maj i czerwiec, kiedy to zakład cierpiał na wyjątkowo duży niedobór zatrudnienia, zwłaszcza w produkcji.

Niedobór w zatrudnieniu w maju wynosił 53 osoby a w czerwcu 58. Nic więc dziwnego, że stan ten odbił się niekorzystnie na produkcji. Kierownictwo zakładu zmuszone było powierzać obowiązki pierwszym kowalom pracownikom nowym, co oczywiście miało wpływ na obniżanie norm itp.

W okresie pierwszego półrocza znacznie też wzrosła ilość opuszczonych przez załogę dni. Aby

Zakłady Kuźnicze Ustroń-Skoczów za sześć miesięcy 1980 roku planu nie wykonały. Do pełnego zamknięcia półrocza zabrakło (wartościowo) prawie 40 mln złotych. Niemniej w stosunku do analogicznego okresu roku ubiegłego zanotowano przyrost wykonania planu w wysokości 3,6 procent.

uświadomić sobie rozmiary tego zjawiska wystarczy powiedzieć, że absencja chorobowa wzrosła w stosunku do analogicznego okresu roku ubiegłego aż o 30,6 proc.! I oczywiście przeprowa-

(CIĄG DALSZY NA STR. 2)

Rzetelna praca —

STUDENCKI OB

Trudności Kuźni w wykonywaniu planu

(CIĄG DALSZY ZE STR. 1)

ne kontrole chorych nie wykazują żadnych nieprawidłowości w stosowaniu się chorych do wskazań lekarzy.

Na niską wydajność pracy wpływ miał także większy niż zazwyczaj deficyt sprężonego powietrza (zwiększa w Skoczowie), wzrost częstotliwości przebudów związanych ze zmniejszeniem się żywotności narzędzi.

KŁOPOTY PALIWOWE I MATERIAŁOWE

Styczeniowy deficyt energii elektrycznej i gazu niekorzystnie zaważył na realizacji zadań planowych Kuźni. Straty produkcji spowodowane tym niedoborem wyniosły prawie 40 mln złotych i strat tych, mimo usiłowań, nie udało się nadrobić. A do nich dołączyły się i inne. I tak np. w pewnych okresach zakład nie otrzymywał pewnych gatunków wysokojakościowej stali, w związku z czym zmuszony był przestawić się na produkcję tańszych odkuwek. Np. w samym tylko II kwartale tego roku Zakłady Kuźnicze nie dostały 820 ton stali stopowej, z której miało robić 52 pozycje!

W dalszym ciągu bardzo wielkie są kłopoty z dostawami materiałów przeznaczonych na narzędzia i matryce. Otrzymywane dostawy nawet w połowie nie zabezpieczają potrzeb Kuźni, a w II kwartale dostawy tylko w 34-80 procentach pokryli zapotrzebowanie zakładu (w różnych grupach asortymentowych). Taka sytuacja zmusza zakład do wykorzystywania już zużytych matryc, co jest tyle nieopłacalne co i pracochłonne.

PARK MASZYNOWY

to kolejne zmartwienie dyrekcji Zakładów Kuźniczych. Jest on przestarzały i posiada nawet kilkakrotnie zamortyzowane urządzenia. Wymiany niektórych maszyn wprawdzie się dokonuje, ale jest to kropla w morzu potrzeb, zwłaszcza w odniesieniu do zakładu ustronńskiego. W takiej sytuacji, kiedy nie można sobie pozwolić na wymianę całego parku maszynowego, wysiłki zakładu zmierzają w kierunku dokonywania remontów. A do nich, rzecz jasna, potrzebne są przede wszystkim części zamienne. Tych z importu nie ma i na nie w zasadzie nie można liczyć. Położenie zakładu jest tym bardziej skomplikowane, że brakuje również i części krajowych. Realizacja dostaw części zamiennych i materiałów na te części waha się (w zależności od grupy) od 8-60 procent (a największe kłopoty są z elektrodami oraz gazami technicznymi — tlenem i acetylenem).

Kuźnia sama zajmuje się więc produkcją części zamiennych, ale właśnie z tego powodu wzrasta pracochłonność i wydłuża się czas postojów, co z kolei powoduje straty czasu produkcyjnego. Nowo wykonane, przeważnie z niezbyt dobrego materiału, części nie wytrzymują zbyt długo i znów je trzeba dorabiać. A z pewnością to że sztukowane maszyny mają niekorzystny wpływ na jakość odkuwek, choć trzeba przyznać — nie tylko one. Niemniej w I półroczu 1980 roku Zakłady Kuźnicze straciły 23 mln złotych z powodu złej jakości odkuwek.

TRANSPORT WEWNĘTRZNY

jest zmorą spędzającą sen z powiek zarówno kierownictwa jak i dozoru Zakładów Kuźniczych. Jego sprawne funkcjonowanie jest nieodzowne do utrzymania rytmicznej produkcji. Tymczasem w przypadku naszych skoczowsko-ustronskich zakładów kłopoty z transportem wewnętrznym urosły do niebywałych rozmiarów. Ilustruje tę sytuację jeden, wybrany z wielu, przykład: na 51 wózków typu „Rak” jeździ 9, i to nie wszystkie z nich są w idealnym stanie technicznym. Reszta jest uieruchomiona: brakuje do nich części zamiennych, głównie opon, akumulatorów i dętek, a nawet szpilek do kół. Żeby jakoś utrzymać kilka wózków „na chodzie” łąta się, klei i w sposób dość prymitywny reperuje zniszczone opony. Nie ma innego wyjścia, bo np. na zamówionych 200 sztuk zakład otrzymuje 32.

INWESTYCJE

Od dawna już mówi się o potrzebie generalnego rozbudowania i unowocześnienia Zakładów Kuźniczych. I chociaż są już doкладne plany dotyczące tego zagadnienia a załoga czeka z utęsknieniem na ich realizację, to jednak nie należy tego przeceniać — po prostu brak jest na to środków. Niemniej w ramach dość dawno rozpoczętego zadania inwestycyjnego („Odtworzenie i rozbudowa bazy kuźniczej Ustron-Skoczów”) dokonuje się powolnej, ale stałej wymiany

parku maszynowego i jego uzupełnienia. Możliwości wymiany maszyn zwiększyły się dzięki podjęciu przez Kuźnię produkcji eksportowej — niedługo zakłady wzbogacą się o nowe urządzenia: oczyszczarkę, prasę do dogniatania, gniazdo prasy do kucia i kilka twardościomierzy. Planowane inwestycje nie posuwają się, niestety, w tempie zawrotnym — zaangażowane do robót budowlano-montażowych Bielskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego zeszło z placu budowy (powód: pilniejsze roboty), a tymczasem w Kuźniach nadal nie ma magazynu materiałów łatwopalnych, przepompowni wody przemysłowej i nadal i tak już nie najlepsze wózki rozlatują się na wyboistych drogach.

W momencie podjęcia przez Zakłady Kuźnicze produkcji odkuwek do poloneza i berlieta planowano rozpoczęcie prac nad przystosowaniem zakładu do tego typu produkcji. Do tej pory jednak zadanie to nie jest w zasadzie realizowane (z powodu braku środków), a odkuwki nadal robi się tzw. technologiami obejściowymi.

Oczywiście opisane tutaj kłopoty nie zwalniają załogi od wytężonej pracy nad realizacją planowych zadań Kuźni. Ale trzeba też pamiętać i o tym, że ich wykonywanie jest poważnie utrudnione przez szereg czynników, których wyeliminowanie przekracza nieraz możliwości Zakładów Kuźniczych. (el-ka)

KOLIZJA ZDERZAKA Z RZECZYWISTOŚCIĄ

(CIĄG DALSZY ZE STR. 1)

„czarne zderzaki” (na razie jeszcze importowane z KK) wykonane z czarnego tworzywa sztucznego o matowej gramaturze powierzchni, nasunęło pomysł, aby braki wykorzystywać jako metalowe konstrukcje, które wtopione w tworzywo dałyby pożądaną produkt. Okazało się jednak, że brak jest krajowych odpowiedników dla używanych w procesie tworzyw sztucznych oraz kosztowne i pracochłonne jest wykonanie samej formy dla ich produkcji.

Inna propozycja polegała na piaskowaniu powierzchni braku za pomocą proszku karborundu. Efekt czyszczenia (zdejmowania) powierzchni zewnętrznej był osiągnięty w stosunkowo krótkim czasie. Ubocznym, a zarazem ujemnym, skutkiem była zbyt chropowata powierzchnia, której szlifowanie pociągałoby za sobą nadmierne zmniejszenie grubości zderzaka, nie zostające bez wpływu na jego wytrzymałość mechaniczną.

Z pomocą przyszła twórcza myśl techniczna pracowników zakładu. Autorami wniosku racjonalizatorskiego na technologię i instalację do regeneracji niepełnowartościowych zderzaków na drodze elektrochemicznego usuwania nałożonych powłok galwanicznych, są pracownicy komórki technologicznej TG Zakładu nr 2 FSM: W. Mniszek, A. Baron i S. Sobczyk. W trakcie procesu uzyskuje się odpowiednie szlamy

legł mechanicznym odształceniom oraz korozji. W jej wyniku przekwalifikowano na złom ponad połowę zgromadzonych zderzaków. Postronnym widzom serce się „kroilo” na ten widok, ale była to operacja konieczna.

Wydajność instalacji do regeneracji przy ustabilizowanym obecnie poziomie braków produkcyjnych, które w pierwszym rzędzie kierowane są do odzysku, w dwóch trzecich może być przeznaczona na likwidację starych zapasów zderzaków. W konsekwencji powinno to doprowadzić do zniknięcia przyczyn zapasów najpóźniej do końca I kwartału przyszłego roku.

Dużo zasług w rozwiązywaniu tego problemu ma grupa specjalistów z działu technologii powłok ochronnych PR-13, która stanowi zgrany, skonsolidowany i stabilny od dłuższego czasu zespół. Cementuje ich ciekawa praca oraz pasja udoskonalania istniejących i opracowywania nowych technologii w zakresie powłok ochronnych. Nie zrażając się kłopotami związanymi z aparaturą i zakupem odczynników, prowadzą zakrojoną na szeroką skalę współpracę z Instytutem Mechaniki Precyzyjnej, który jest w skali krajowej jednostką wiodącą w tej dziedzinie.

Zespół może się pochwalić opracowaniem oryginalnego składu i technologii soli stopionych, które służą do oczyszczania zawieszek lakierniczych. Wdrożenie jej pozwoliło wyeliminować import tych soli, sprowadzanych przedtem za dewizy od amerykańskiej firmy