

Logotyp 	Nazwa instytucji Muzeum Ustrońskie	
Tytuł jednostki / publikacji / fotografii Kuźnia zagraża środowisku, „Sonda”, 1980, nr 33(264), s. 3.		
Ilość stron oryginału 1	Ilość skanów 1	Liczba plików publikacji 5
Autor LK	Wydawnictwo / zakład fotograficzny Tygodnik FSM – POLMO – „Sonda”–	Skan okładki
Miejsce wydania Bielsko – Biała	Rok wydania / Data powstania 1980	
Sygnatura ---	Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.) czasopismo	
Wymiary (wys x szer) 30 x 15,5cm	Stan zachowania ---	Charakterystyka skanowanego obiektu Artykuł opisuje zagrożenia dla środowiska naturalnego wynikające z produkcji Zakładu Kuźniczego w Ustrońiu
Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce) XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa		
Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.) Kuźnia Ustroń, przemysł, ekologia,		
Prawa autorskie ---		

KUŹNIA ZAGRAŻA ŚRODOWISKU

Ustrońska Kuźnia jest zakładem starym, wyposażonym w liczące niekiedy kilkadziesiąt lat urządzenia i pracuje w oparciu o nie najnowsze technologie. Wszystko to wpływa niekorzystnie na otoczenie, a w przypadku Kuźni problemy związane z ochroną środowiska są tym bardziej istotne, że

zakład usytuowany jest na terenie jednej z najpiękniejszych beskidzkich miejscowości uzdrowiskowych. Dlatego też jednym z ważniejszych zadań zakładu jest troska o ochronę środowiska naturalnego, o wyeliminowanie bądź zneutralizowanie niekorzystnych dla przyrody skutków uprzemysłowienia.

HAŁAS

Hałas wytwarzany przez wydziały produkcyjne Kuźni stanowi dla mieszkańców Ustronia oraz przebywających tu wczasowiczów poważne zagrożenie. Ilość decybeli znacznie przekracza dopuszczalne normy, a ich radykalne obniżenie byłoby możliwe jedynie w przypadku wymiany całego parku maszynowego zakładu bądź zmiany profilu produkcji. Zarówno pierwszy jak i drugi sposób jest niemożliwy do przeprowadzenia, dlatego też stosuje się inne, doraźne środki zmierzające do wyciszenia nadmiernego hałasu. Jednym z takich środków jest stopniowa wymiana urządzeń kuźni, zastępowanie najbardziej hałaśliwych młotów nowoczesnymi prasami. Z różnych powodów ta modernizacja następuje zbyt wolno, by mogła w sposób widoczny zmniejszać skutki hałasu. Dlatego też pomyślano o innym rozwiązaniu.

Powierzono warszawskiemu Biuru Projektów „Motoprojekt” opracowanie projektu strefy ochronnej wokół zakładu i jej zagospodarowanie. W przyszłości strefa ta będzie nie tylko osłabiać skutki hałasu ale i neutralizować.

ZAPYLENIE

Zapylenie to w chwili obecnej nie jest zbyt duże; zakład już od dawna nie jest opalany węglem lecz gazem ziemnym. Jak dotąd Kuźnia mieści się w normach określających dopuszczalną ilość wydzielanych przez zakłady przemysłowe pyłów i gazów. Niezależnie od tego, w ubiegłym roku, w całym zakładzie zmieniono system odpylenia ze stanowiskowego na centralny — jest on o wiele lepszy od uprzedniego.

ŚCIEKI

Ścieki stanowią największy problem Kuźni i równocześnie największe zagrożenie naturalnego środowiska. Jest ich 3 rodzaje: ścieki przemysłowe, gospodarcze i chłodnicze (stanowią je wody chłodzące sprężarki). Ze ściekami chłodniczymi nie ma kłopotów: są one na tyle czyste i nieszkodliwe, że przepisy dopuszczają ich bezpośrednie odprowadzenie do odbiorników o pierwszej klasie czystości (do Wisły, stawu i kanału). Spore są natomiast kłopoty z odprowadzaniem ścieków pochodzenia przemysłowego i gospodarczego, a wynikają one ze zbyt małej przepustowości zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczalnia ta była projektowana i budowana jedynie dla potrzeb Kuźni i jako taka doskonale spełniałaby swoje zadanie. Jej przepustowość obliczona jest bowiem na 1100 m sześć. na dobę, a zakład w ciągu doby odprowadza około 600 m sześć. ścieków. Ale nie tylko Kuźnia korzysta z własnej oczyszczalni. Z powodu braku oczyszczalni miejskiej zakładowa oczyszczalnia mechaniczno-biologiczna przyjmuje też wszystkie ścieki z miasta i w związku z tym jest kilkakrotnie przeciążona, przez co rzecz jasna nie spełnia dobrze swego zadania. Ścieki odprowadzone z oczyszczalni do zbiorników wodnych (do dopływu Wisły — Mły-

nówki) wykazują jeszcze zbyt duży procent zanieczyszczenia i w związku z tym zakład narażony jest na płaćenie wysokich kar. Kształują się one mniej więcej w granicach 100 tysięcy złotych rocznie, z tym, że czasami odwołania zakładu są uwzględniane.

Od kilku lat znajduje się w budowie miejska oczyszczalnia ścieków, która już wkrótce będzie uruchomiona, a wraz z nią rozwiązany zostanie problem ścieków. Oczyszczalnia ta zaprojektowana jest dla potrzeb całego miasta wraz ze znajdującymi się na jego terenie zakładami przemysłowymi, przejmie więc i ścieki z Kuźni.

Kuźnia Ustroń posiada też własny neutralizator, czyli rodzaj oczyszczalni, w której następuje oczyszczanie ścieków pod względem chemicznym. Ścieki przemysłowe

są więc przed odprowadzeniem do oczyszczalni mechaniczno-biologicznej unieszkodliwiane w neutralizatorze. Jest to urządzenie nowe, wybudowane wyłącznie dla potrzeb zakładu, posiada wymaganą przepustowość i dobrze spełnia swoje zadanie.

Chcąc uniknąć zanieczyszczenia zbiorników wodnych, ścieki zakładowe kilkakrotnie w ciągu doby poddawane są analizom. Badania ścieków wykonuje także (doraźnie) Przedsiębiorstwo Wodno-Kanalizacyjne oraz (na specjalne zlecenie zakładu, przeważnie 2 razy w roku) bielski Ośrodek Badań i Kontroli Środowiska. Dopóki jednak oczyszczalnia miejska nie zostanie uruchomiona, dopóły zbiorniki wodne Ustronia będą zanieczyszczone przez ścieki gospodarcze i przemysłowe. L. K.

NIE TYLKO DLA C

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

ze swoich obowiązków jest wiele. Oto niektóre z nich

KAROL WRONA: — Pracuję w tym zakładzie już 33 lata i zawsze starałem się jak najlepiej. Mam już chyba jakąś solidność we krwi. Poza tym jestem zbyt długo związany z tą jedną robotą aby traktować ją niepoważnie. Lubię swoją pracę i nie wyobrażam sobie zamienić ją na inną. Może właśnie dlatego, że nie traktuję jej jako zła koniecznego mam dobre wyniki — wyrabiam średnio 130 procent normy. Pracuję na szlifierni i wykonuję operacje końcowe. Gdybym coś źle zrobił nikt już po mnie tego nie poprawi mój kolega z innego wydziału dostanie złe narzędzie, które będzie mu psuło krew.

Elementem dopingującym do coraz lepszej pracy jest również współzawodnictwo z kolegami. Nie prowadzimy tego w formie brygad. Jest to nasze prywatne, indywidualne współzawodnictwo, konkurowanie o miano najlepszego.

Bardzo pomocna jest również atmosfera koleżeńkości w naszym wydziale oraz wyrozumiałości i pomocy kierownictwa. Nie bez znaczenia są również wysokie zarobki.

TADEUSZ ŻUREK: — Zaraz po szkole przyzakładowej podjąłem pracę w tym wydziale jako ślusarz narzędziowy. Było to już 12 lat temu. Solidność wpoił mi ojciec, który również tutaj pracował i nigdy nie dał złego słowa powiedzieć na swój zakład. Tak jak jego pociąga mnie dokładna i różnorodna praca. Razem z kolegą robimy formę na kadłub silnika. Jest to forma największa w wydziale. Praca jest niezwykle skomplikowana i nie można jej robić byle jak. Robi się tu wolniej niż gdzie indziej, ale trzeba

bez przerwy myśleć. Wole zrobić mniej w ciągu zmiany, ale mieć pewność, że zrobiłem to naprawdę dobrze.

Zobowiązuje mnie do dobrej pracy również to, że pracuję w zespole z kolegą, a raczej fakt, że on ma do mnie bezgraniczne zaufanie. A przecież jeżeli ja któraś operację wykonam źle ucierpi na tym również on. Przyczyną równie istotną jest zaufanie naszych zwierzchników. Są wymagający, ale wierzą w nasze zdolności i poczucie obowiązku. Także dokładne maszyny, dobre warunki pracy pomagają dobrze wywiązać się ze swoich obowiązków.

STEFAN KOWALSKI: — Ja również rozpocząłem tu pracę po szkole, 31 lat temu. Pracuję na odcinku regeneracji form. Najistotniejszą przyczyną moich starań o jak najlepsze wykonywanie pracy jest niechęć do kilkakrotnego wykonywania tego samego. Bo przecież gdy źle naprawię formę czy narzędzie już za kilka dni lub tygodni wróci to do mnie i będę musiał po sobie poprawiać. Taki właśnie układ zmusza mnie do samokontroli. Ale nie tylko. Dobrze naprawione narzędzie gwarantuje dłuższą i lepszą pracę maszyny, eliminuje kosztowne dla fabryki postoje.

Przez tyle lat przywiązałem się również do swojej pracy i traktuję ją poważnie. Wspaniała atmosfera w wydziale, konieczność zaawansowanej współpracy zobowiązuje i dopinguje. Zdarza się bowiem, że jest jakaś praca bardzo pilna i jeden człowiek nie może jej kończyć. Robimy wtedy jeden po drugim na wszystkich zmianach i w takiej sytuacji jeszcze lepiej i dokładniej muszę wykonywać swoją część. Dla ułatwienia następcy zostawiam nawet kartkę z wszystkimi operacjami, które już zrobiłem i tmi, które jeszcze trzeba zrobić. Wy-