


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Kuźnia Ustroń. Trzeba nadrobić zaległości, „Sonda”, 1980, nr 42(273), 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>Kozień L.</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>15,5 x 15,4 cm</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Artykuł analizujący negatywne następstwa dużego strajku przeprowadzonego w Kuźni Ustroń</p>
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>XX wiek, Ustroń, Skoczów, Polska Rzeczpospolita Ludowa,</p>		
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.)</p> <p>Kuźnia Ustroń, przemysł, strajki</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

Trzeba nadrobić zaległości

Realizacja podpisanych na Wyrbrzeżu i w poszczególnych zakładach pracy porozumień jest możliwa do przeprowadzenia tylko pod warunkiem pełnej mobilizacji do pracy całego społeczeństwa. Im więcej wytworzymy dóbr, tym więcej złotych i towaru będzie do naszej dyspozycji. Zatem pora już, by po czasie dyskusji i rozważań nastąpił czas pracy i by jej rezultaty były jak najlepsze.

A jak wygląda ta praca w zakładach FSM? Głośno mówi się o tym, że po krótkim okresie zwiększonej wydajności, zakłady znów pracują na zwolnionych obrotach. Przyczyny tego są różnorodne, ale jest wśród nich i ta, że część załogi w dalszym ciągu chętniej

dyskutuje niż pracuje, bardziej skłonna jest wysuwać dalsze postulaty niż zastanawiać się nad możliwościami wydajniejszej pracy. Tymczasem we wszystkich niemal zakładach zaległości w realizacji zadań rocznych są spore, najważniejszym więc zadan-

Śladem wadliwego detalu

Przechodząc wzdłuż ściany hali obróbek różnych w Tychach, słynnej ze złożonych pod nią zbrakowanych zderzaków (i z tego też powodu trafnie nazwanej „ściana płaczu”) oglądać można również kilkadziesiąt pojemników wypełnionych innymi brakami. Są tam tysiące różnych detali: wsporników, płytek, dźwigarów — najwięcej jednak — aż 11 pojemników (ok. 10 tys. sztuk) — obejmują tłumnika. Załączona do detali kartka informuje, że zwraca je wydział PR-14, a więc montaż główny. Postanowiłem odnaleźć stanowisko, gdzie obejmują się montowane.

Robi się to obok linii montażowej, przed miejscem, gdzie zespo-

z tym spokój — dodaje jeden z monterów — teraz znów przychodzi dużo braków.

Najczęstsze wady to źle wyprofilowana krzywizna szerek i przesunięte względem siebie otwory na śruby. Zdarzają się też egzemplarze mające nakrętkę zgrzaną w ten sposób, że jej otwór nie pokrywa się z otworem w szereg obejmują lub uszkodzone gwinty w teście nakrętki. To ostatnie prowadzi zwykle do urwania śruby lub zniszczenia przez klucz jej łba podczas próby skrećania i w efekcie otwór zostaje zagwożdżony.

Wziąwszy stamtąd kilka wybrakowanych detali udałem się do tłoczni.

niem powinno być dążenie do choćby częściowego ich odrobienia.

Jakie jest zaawansowanie zadań rocznych zakładów FSM, czy są szanse wykonania planu? Pytania te stanowiły punkt wyjścia w rozmowach dziennikarzy „Sondy” z kierownictwem i załogą naszych zakładów. Dziś piszemy o problemach gospodarczych Kuźni Ustronia.

Ustrońska Kuźnia jest zakładem bardzo starym, realizującym produkcję trudną, bardzo asortymentowo różnorodną. (Robi się tu ponad 900 detali różnego kształtu, ciężaru i przeznaczenia, z tym, że miesięcznie załoga wykonuje około 500 rodzajów odkuwek). Do końca lipca — sądząc po wskaźnikach — produkcja rozwijała się pomyślnie, nawet z pewnym wyprzedzeniem w stosunku do założeń planu. Za 7 miesięcy 1980 roku plan tonażowy wykonany został w 58,9 proc. (czyli z 0,6 procentowym wyprzedzeniem), a plan wartościowy w 59,8 proc. a więc z 1,5 procentową nadwyżką). Do całkowitego zrealizowania zadań w zakresie asortymentu produkcji zabrakło 1,4 procent, czyli około 476 tysięcy sztuk odkuwek. Braki asortymentowe spowodowane były kłopotami z zatrudnieniem, które nie pozwalały na pełne obsadzenie wszystkich sprawnych urządzeń.

O ile pierwszy 7 miesięcy roku przebiegło w miarę pomyślnie, o tyle sierpień okazał się dla zakładu wrecz katastrofalny — w żadnym wskaźniku plan nie został wykonany. Plan wartościowy zrealizowano w 77,8 proc., tonażowy — w 73,4 proc. a plan w sztukach tylko w 71 proc. W związku z generalnym niewykonaniem planu zaległości w sztu-

(CIAG DALSZY NA STR. 2)

Trzeba nadrobić zaległości

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

kach zwiększyły się aż do 4 procent i wyniosły ogółem 1 mln 360 tysięcy odkuwek, do realizacji planu tonażowego zabrakło 639 ton (czyli 1,8 proc), a plan wartościowy nie został wykonany w 0,2 proc. (Wszystkie cyfry odzwierciedlają zaległości w realizacji rocznego planu zakładu).

Nie tylko sierpniowe strajki wpłynęły na niepowodzenia Kuźni. Przyczyną niedoboru produkcji są bardziej złożone, a w pewnym stopniu wypływają z błędów popełnionych w planowaniu produkcji rocznej. Otóż w I półroczu, z powodu braku bełnej obsady na stanowiskach akordowych (głównie kowali), w pierwszej kolejności kierowano kowali na młody ciężkie, gdzie wykonywano asortyment mniej różnicowany, wymagający mniejszego nakładu pracy, a za to bardzo korzystnie wpływający na tonażowe i wartościowe wykonanie planu. Takie ustawienie pracy pozwoliło na zrealizowanie a nawet przekroczenie wartościowego i tonażowego planu, ale jednocześnie doprowadziło do asortymentowych zaległości.

Ogólnopolski kryzys niosący z sobą niepokoję i falę dyskusji niekorzystnie odbił się i na wydajności pracy. I chociaż Kuźnia Ustroń w zasadzie nie notowała w sierpniu przerw w pracy, to jednak nie we wszystkich wydziałach i nie każdym stanowisku pracowano. Niezadowolenie z wewnątrzzakładowej i ogólnej sytuacji kraju powodowało zakłócenia w pracy i obniżenie wydajności. I tak o ile za 7 miesięcy wydajność w najpoważniejszym wydziale — Kuźni Parowej wyniosła 136,5 procent, to w sierpniu kształtowała się już tylko w granicach 113,2 procent, czyli spadła o ponad 23 procent.

Z powodu wrześnieowych strajków (Kuźnia Ustroń stała 42,5 godz.) straty zakładu zwiększyły się do 8,5 mln złotych (wartościowo), przy czym zaznaczyć trzeba, że w przypadku ustrońskiej Kuźni strajk miał charakter solidarnościowy.

Jak więc widać roczny plan Kuźni Ustroń jest mocno zagrożony. Czy są szanse nadrobienia zaległości i jakimi sposobami można to uczynić — z pytaniem tym zwróciliśmy się do szefa produkcji ustrońskiego zakładu, mgr inż. Karola Grelowskiego:

„Aktualnie najważniejszym zadaniem jest podjęcie wszelkich starań w celu zrealizowania ekonomicznych zadań zakładu. Zatożna nasza jest świadoma zadań jakie ją czekają, czego przykładem jest jej pełna mobilizacja do pracy. Od czasu zakończenia strajku wrześnieowego wydajność wzrosła.

Najpilniejszą sprawą natomiast jest zwiększenie zatrudnienia na

stanowiskach akordowych, tak, by żadne sprawne urządzenie nie zostało bez obsady. Zwiększenie obsady jest tym ważniejsze, że absencja (głównie chorobowa) nadal utrzymuje się na wysokim poziomie.

Równie ważne jak uzupełnienie kadr jest zbilansowanie niedociążeń i przeciążeń maszyn, tak, by bez zakłóceń mógł być wykonywany plan asortymentowy oraz pełna mobilizacja służb Głównego Mechanika i Energetyka w celu utrzymania w pełnej sprawności urządzeń produkcyjnych. W celu dalszego mobilizowania załogi oraz poprawy atmosfery pracy konieczne jest sprawne realizo-

wanie wysuniętych przez załogę postulatów, zarówno dotyczących spraw zakładowych i fabrycznych, jak i ogólnokrajowych.

Okres, który pozostał do końca roku będzie z pewnością bardzo trudny, ale gdy spełnione zostaną wymienione warunki (a zwłaszcza uzupełnienie zatrudnienia), to będzie szansa nadrobienia zadań. Jeśli nie całkowitego, to przynajmniej w zakresie zabezpieczenia prowadzących motoryzacyjną produkcję kooperantów w odkuwkł. Klimat w zakładzie jest dobry, załoga chce pracować, ale czeka też na spełnienie zgłoszonych wniosków”.

L. KOZIEN

Śladem wadliwego detalu

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

drugiej zgodziliśmy się od razu, że usterka powstała w wydziale obróbek, gdyż posiadała właśnie wyraźne krzywo zgrzaną nakrętkę. Trzecia wzbudziła wiele kontrowersji. Była wyraźnie bardziej zgięta od pozostałych, tak, że z trudem mogła objąć rękę w przegubie. Specjaliści byli zdania, że usterka powstała gdzieś w transporcie, doszukiwali się nawet śladów jakiegoś twardego przedmiotu, o który detal opierał się przy gięciu.

Ktoś zaproponował, aby rzecz całą wyjaśnić w kontroli jakości, kontrolerów jednak nie zastaliśmy i czekając na nich odwiedzamy stanowiska, gdzie tłoczy się obejmy. Jeden ze specjalistów objaśnia cykl produkcyjny: Przygotówkę wycina się z taśmy blaszanej o grubości 2 mm na tej prasie z podajnikiem. Później następuje 6 operacji tłoczenia. Ludzi, maszyn i narzędzi angażuje się jednak dwukrotnie więcej bo górna połowa obejmy różni się od dolnej, produkowane są oddzielnie. Stąd detal wysyła się do obróbek, gdzie mocowana jest nakrętka i całość pokrywana cynkiem.

Zastany teraz kontroler niewiele może dodać do tego co już zostało powiedziane, ma natomiast dużo do powiedzenia na temat przygotowywania braków do odbioru w wydziale obróbek. Wiele z nich dałoby się może naprawić, ale w tym celu trzeba je posegregować. Tłoczniarza może przyjąć tylko te braki, które powstały z jej winy, chociaż ma prawo odmówić przyjęcia jakiegokolwiek, na mocy zasady, że detal przekazany innemu wydziałowi, który odbiorca poddaje jeszcze jakimś zabiegom, pozostaje już na stanie odbierającego. Dla dobra sprawy odstępuje się ponoć od tego, ale żaden wydział nie przyjmie braków wymieszanych, wśród których mogą być również zawinione przez kogo innego.

Jak w każdy wtorek ok. godzina 18.00

sprawdzić wszystkiego w sytuacji, gdy niekiedy jeden sprawdzający przypada na 7 linii pras. Na dodatek kwalifikacje licznych kontrolerów pozostawiają wiele do życzenia. Jest to praca, do której ludzie przychodzą odpracowywać staż, wnet jednak odchodzą przekonawszy się, że gdzie indziej zarobią znacznie więcej. W miejsca odchodzących zatrudniani są nowi bez przygotowania zawodowego lub wykształceni w zupełnie innych zawodach, takich jak murarz czy piekarz. Ci tak samo po przyuczeniu się do zawodu, a więc i rozejrzeniu się w sytuacji, z kontroli odchodzą.

Niektórzy z moich rozmówców mimo wszystko mają za sobą lata przepracowane w kontroli, także w innych zakładach. Tam do kontroli — mówi jeden z nich — kierowani byli ludzie z największym doświadczeniem. Podjęcie pracy kontrolera było wyróżnieniem dla pracownika, oznaką zaufania dla jego osoby i kwalifikacji. Oczywiście miało to też swoje odbicie w uposażeniu.

Słabym śladem uprzywilejowanej roli kontrolerów w zakładzie nr 2 pozostało przyporządkowanie ich bezpośrednio dyrektorowi naczelnemu. Wygląda jednak na to, że również ten ostatni przywilej zostanie zniesiony, a nawet kontrola jako całość przestanie istnieć i będzie zastąpiona samokontrolą. Podobną reorganizację zastosowała wcześniej warszawska FSO; niestety, jej rezultaty okazały się opłakane: przed produktem tej fabryki — polonezem — coraz częściej zamykają się rynki światowe.

NA ZŁOM ?

Wszyscy moi rozmówcy, niezależnie czy przyznawali winę swojego odcinka czy woleli ją spychać na inne, zgodni byli co do tego, że 90 proc. zbrakowanych detali nadaje się do wykorzystania poza linią montażu. Jest bowiem paradoksem sytuacja, w której nowoczesna fabryka nie poradzi sobie z usunięciem usterki z łatwością usuwanej przez właściciela prywatnego warszta-