


|  |   |  |
|--|---|--|
| <p>Logotyp</p>                                | <p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>                              |  |
| <p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii<br/>Wizerunki. Matrycownia Kuźni Ustroń, „Sonda”, 1980, nr 44(275), s. 1 – 2.</p> |   |  |
| <p>Ilość stron oryginału<br/>2</p>   | <p>Ilość skanów<br/>2</p>   | <p>Liczba plików publikacji<br/>7</p>  |
| <p>Autor<br/>(el – ka)</p>   | <p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny<br/>Tygodnik FSM – POLMO – „Sonda”–</p> | <p>Skan okładki</p>         |
| <p>Miejsce wydania<br/><br/>Bielsko – Biała</p>  | <p>Rok wydania / Data powstania<br/><br/>1980</p>                             |  |
| <p>Sygnatura<br/><br/>---</p>  | <p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)<br/><br/>czasopismo</p>       |  |
| <p>Wymiary (wys x szer)<br/>13,7 x 5,2 cm      17,2 x</p>  | <p>Stan zachowania<br/><br/>---</p>   | <p>Charakterystyka skanowanego obiektu<br/>Artykuł opisujący pracę i rolę oddziału Matrycowni Kuźni Ustroń</p> |
| <p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)<br/>XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa</p>             |   |  |
| <p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.)<br/>Kuźnia Ustroń, przemysł,</p>                              |   |  |
| <p>Prawa autorskie<br/>---</p>   |   |  |

# MATRYCOWNIA KUŹNI USTROŃ

**Ż**LE wykonana matryca ma fatalny wpływ nie tylko na jakość odkuwki, lecz również na wysokość postoi oraz żywotność narzędzi. Gwarantem harmonijnej produkcji zatem jest w dużej mierze jakość matrycy, stąd też przy ich wykonywaniu zatrudnieni są ludzie o wysokich kwalifikacjach zawodowych, dużych umiejętnościach manualnych, ludzie zdolni do dokładnego i zgodnego z rysunkiem technicznych odtworzenia danego wykroju.

W Matrycowni ustrońskiej Kuźni większość prac wykonuje się metodami tradycyjnymi, przy zastosowaniu których decydujący wpływ na jakość matrycy ma nie maszyna, lecz człowiek. Dominującą metodą jest obróbka wiórowa (z operacjami toczenia, frezowania ręcznego bądź na frezarko-kopiarkach), ale znana tu jest także nowoczesna metoda kucia na gorąco. Jak dotąd stosuje się ją w niewielu krajach Europy, a Zakłady Kuźnicze są pierwszą w Polsce kuźnią, w której wykonuje się wykroje matrycy kuźniczych metodą wgłębiania na gorąco.

Warto przypomnieć, że twórcami nowatorskiej technologii są pracow-

---

(CIĄG DALSZY NA STR. 2)

---



# Matrycownia Kuźni Ustroń

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

nicy Zakładów Kuźniczych: Stanisław Borkala, Zbigniew Chybiorz, Robert Cieślar i Jan Szyndler. Ogromną zaletą nowej metody jest możliwość uzyskiwania wymiarów powtarzalnych, spora obniżka pracochłonności i oszczędności materiałów, ale metody tej nie można zastosować w każdym przypadku, bo nie zawsze jest ona ekonomicznie opłacalna (np. w przypadku małych serii).

W Wydziale Matrycowni robi się wszystkie narzędzia potrzebne Kuźni Ustroń do prowadzenia produkcji, a więc matryce, wkładki, przrządy oraz specjalne narzędzia skrawające. Miesięcznie wykonuje się tutaj około 230 kompletów matryc i 150 kompletów wkładek na kuźniarki, plus oczywiście oprzyrządowanie. Produkcja kuźnicza jest bardzo „narzędziochłonna”: nakład pracy włożony dla zrobienia narzędzia jest bardzo wysoki, a jego żywotność z reguły niska. W produkcji zakładu są takie pozycje, przy których z jednego wykroju zrobić można zaledwie 2 tysiące sztuk (ale są i takie, gdzie jeden wykroj starcza na wyprodukowanie i 50 tysięcy sztuk odkuwek).

Z powodu niskiej żywotności matryce często wracają do regeneracji, która w warunkach kuźni polega praktycznie na wykonaniu nowej, tyle, że ze starego bloku. Regeneracja jest zatem drugim, bardzo ważnym kierunkiem w pracy wydziału. Do zadań Matrycowni należy rów-

nież dokonywanie napraw drobnych uszkodzeń matryc, a za to odpowiedzialna jest specjalna grupa ludzi zwanych brygadą napraw narzędzi.

Przeciętnemu pracownikowi FSM narzędziownie kojarzą się przede wszystkim z supernowoczesnymi urządzeniami. Na próżno szukać ich w ustrońskiej Matrycowni. Znaleźć tu natomiast można prawie zażytkowane maszyny: kopiarki przedwojennej produkcji, tokarki z 1937, 39, 42 i 48 roku, frezarki o najstarszej dacie produkcji — 1925... Najnowocześniejsze w hali są drażarki produkcji krajowej („Ponar” Tarnów), ale cóż z tego skoro — zusterkowane — stoją bezproduktywnie od momentu zamalowania i oczekują (a wraz z nimi cała załoga) na przybycie serwisu z Tarnowa. A producent nie kwapi się z przybyciem.

Brak odpowiedniego parku maszynowego i specjalistycznych urządzeń bardzo poważnie hamuje pracę narzędziowców. Np. bardzo niekorzystnie na żywotność narzędzi wpływa brak odpowiednich pieców do obróbki cieplnej. Otóż wydział nie ma ani jednego pieca z atmosferą ochronną, przez co ogromnie komplikuje się proces obróbki cieplnej narzędzi, zwiększa się pracochłonność, powstaje zapylenie.

Od kilku już lat opracowany jest program wymiany parku maszynowego, ale — jak mówi załoga — nie się w wydziale nie dzieje w zakresie wymiany, co najwyżej od czasu do czasu instaluje się jakieś urządzenie w ramach uzupełnień zdolności produkcyjnych.

Stary park maszynowy to podstawowa bolączka wydziału, ale znane są tu i inne. Posłuchajmy co o nich mówią pracownicy Matrycowni:

**Leon Zamojski (frezler):** Moim zdaniem największa bolączka to zła organizacja pracy. Chodzi ni konkretnie o transport wydziałowy, za pomocą którego przewozi się bloki bądź półprodukty na stanowiska pracy. W naszym wydziale jest stanow-

czo za mało wózków, i to bardzo utrudnia nam pracę. Dużo kłopotów sprawia nam także zła jakość narzędzi — bardzo często są one za miękkie i po prostu nie nadają się do frezowania wykroj figur. Ogólnie cały wydział cierpi na brak narzędzi skrawających, takich jak płytki do noży i do głowic frezerskich, frezy, tarcze ściernicowe itp.

**Karol Cieślar (szlifierz):** Bardzo utrudnia nam pracę brak kontroli międzyoperacyjnej. Zdarza się często, że założę już matrycę na maszynę i mam się zabierać do jej wykańczania, kiedy okazuje się, że jest źle wykonana. Gdyby działała kontrola międzyoperacyjna, takie rzeczy nie miałyby miejsca, a wszystkim oszczędziłoby to i czasu, i wyślinku.

Są też u nas trudności w zaopatrzeniu w ściernice, zwłaszcza te najmniejsze, o wymiarach 3—6 mm. Aby sobie jakoś radzić i wykonać pracę do końca, musimy z większych ściernic robić małe, a to i czasu i materiału szkoda.

**Jerzy Stec (szlifierz):** W wydziale mamy same stare maszyny, nowych dawno nie dostaliśmy. A przy takich agregatach wykonanie planu jest niezmiernie trudne. My wprowadziliśmy ten plan robimy, ale odbywa się to kosztem wolnych sobót i godzin nadliczbowych. Każę nam się robić coraz lepiej, coraz dokładniej, a tymczasem maszyny starzeją się z roku na rok. Zdarzają się też u nas kłopoty spowodowane brakiem materiału na matryce, co jest przyczyną zmieniania zaplanowanej już roboty.

**AA:** Bardzo ważny problem wydziału to trwałość narzędzi, która wynika zarówno z ich jakości jak i — w znacznym stopniu — z eksploatacji. Zapotrzebowanie na narzędzia jest ogromne, tak duże, że Matrycownia mając za mało ludzi (zwłaszcza frezerów i szlifierzy) nie jest w stanie nadażyć z produkcją narzędzi. Tymczasem są one często w niewłaściwy sposób użytkowane i szybko się niszczą. A warto wiedzieć, że w przypadku produkcji kuźniczej (na młotach) udział narzędzi w kosztach wytwarzania stanowi około 15 procent! Jest więc się o co bić. (el-ka)

## ajny zjazd

wiciele starych i nowych spotykają się jedynie w Komisji Mieszanej i w komisji do spraw zwolnień. Komisja Założycielska ma do nas, jako do ludzi, wręcz lekceważący stosunek, co uważam przede wszystkim za niegrzeczne.

S.: Używa pan wiaź określenia

•••••