


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii Spór o smarowanie matryc, „Sonda”, 1980, nr 44(275), s. 4.</p>		
<p>Ilość stron oryginału 1</p>	<p>Ilość skanów 1</p>	<p>Liczba plików publikacji 5</p>
<p>Autor (el – ka)</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny Tygodnik FSM – POLMO – „Sonda” –</p>	<p>Skan okładki</p>
<p>Miejsce wydania Bielsko – Biała</p>	<p>Rok wydania / Data powstania 1980</p>	
<p>Sygnatura ---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.) czasopismo</p>	
<p>Wymiary (wys x szer) 12,3 x 20,7 cm</p>	<p>Stan zachowania ---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu Artykuł omawiający problem konserwacji matryc w Zakładach Kuźniczych FSM w Ustroniu</p>
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce) XX wiek, Ustroń, Polska Rzeczpospolita Ludowa,</p>		
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.) Kuźnia Ustroń, przemysł,</p>		
<p>Prawa autorskie ---</p>		

Jedna matryca kosztuje średnio 30 tysięcy złotych, ale są i takie (np. matryca na wał korbowy), których cena kształtuje się w granicach 100 tysięcy złotych. Średnia żywotność matrycy wynosi około 10 tysięcy sztuk odkuwek z jednego wykroju (na młotkach) lub 5 tysięcy sztuk w przypadku kucia na prasach. Nietrudno więc obliczyć, że po paru zmianach matryca kwalifikuje się do regeneracji, a po 3-4 naprawach już tylko na złom.

Produkcja kucznicza jest niezmiernie narzędziochłonna — udział kosztów narzędzi we wszystkich kosztach produkcji dochodzi do 10 procent. Żeby zilustrować, jak duże są te kwoty, dość powiedzieć, że w koszcie wyprodukowanej w kuźni odkuwce o cenie 20 złotych, aż 2 złote stanowią koszt narzędzia. W takich warunkach każdy, choćby 1-2-procentowy wzrost żywotności narzędzi przynosi zakładowi kolosalne oszczędności. Udowodniono, że podstawowym (choć nie jedynym) warunkiem przedłużania żywotności matrycy jest ich zgodne z zaleceniami smarowanie. Prowadzone w Zakładach Kuźniczych eksperymenty wykazały, że w przypadku zgodnego z zaleceniami technologii smarowania wykrojów, trwałość narzędzi jest wyższa o 20-30 procent, a w niektórych przypadkach może wzrosnąć nawet do 100 procent! Jest więc się o co bić.

Tak się jednak składa, że właśnie o smarowanie matrycy toczy się największa bitwa między wydziałami kuźni a Działem Gospodarki Narzędziowej, dążąc do obniżenia kosztów produkcji poprzez wydłużenie trwałości narzędzi, wymaga od kowali bezwzględnie przestrzegania technologii i nakazuje smarowanie wykrojów wodnym roztworem grafitu po każdorazowym odkuciu, a kowale — z różnych względów — nie chcą się stosować do nowo wprowadzonej metody. Matryce smarują, ale tradycyjnymi, potępieniami przez Narzędziowców sposobami.

Nowa, wprowadzona do obu Kuźni 1,5-2 lata temu metoda smarowania matrycy wodnym roztworem grafitu jest — według opinii naukowców — najnowocześniejsza i gwarantująca

najlepsze wyniki w przedłużaniu żywotności matrycy. Stosują ją wszystkie niemal nowoczesne kuźnie świata — smar firmy Acheson bowiem zapewnia właściwą trwałość narzędzi. Przed sprowadzeniem smaru tej firmy, kowale skoczowskiej i ustrońskiej Kuźni używali do smarowania matrycy trocin, soli, oleju, albo odpowiednio spreparowanej mieszanki tych składników. 1,5 roku temu wszystkie stanowiska kuźnicze wyposażono w urządzenia do smarowania (tzw. pistolety ze zbiornikami), co roku sprowadza się do zakładu

SPÓR O SMAROWANIE MATRYC

(za dewizy) odpowiednią ilość smaru. Tylko kowale nie mogą przekonać się co do skuteczności nowej metody.

Postronni obserwatorzy twierdzą, że niechęć kowali do stosowania nowej metody bierze się po prostu z ich pogoni za sztukami, za osiągnięciem jak najwyższej normy, a tym samym i najwyższego zarobku. Kowalowi — mówią — nie chce się co chwila sięgać po aparat; traci cenne minuty, a nie może mieć pewności, że jego młot będzie przez całą zmianę sprawny, musi więc mieć zapas odkuwek. Inni twierdzą, że nieprzestrzeganie technologii bierze się z niskiej świadomości kowali, z przyzwyczajenia do starych, tradycyjnych metod: kowala, który przez 28 lat pracy w kuźni smarował matrycę solą bądź trocinami, trudno przekonać, że nowa metoda jest lepsza, tym bardziej, że jego obserwacje nie potwierdzają też tezy. Jeszcze inni spośród moich rozmówców dowodzili, że kowale dlatego nie smarują matrycy grafitem, że urządzenia do smarowania zbyt często się psują, a narzędziowcy nie interesują się ich sta-

nem. Premie za trwałość narzędzi natomiast biorą właśnie oni.

W każdym wymienionym przez tzw. osoby postronne powódzie tkwi z pewnością złareńko prawdy, ale te cząsteczki prawdy koniecznie trzeba uzupełnić o wypowiedzi samych kowali. Rozmawiałam z wieloma z nich, dlatego też zamieszczone niżej opinie uważam za reprezentatywne.

KOWAL I: Smarowanie nową metodą jest mało efektywne, a już zupełnie niemożliwe przy niektórych rodzajach odkuwek. Jak jest głęboki wykrój (np. przy wałach korbowych),

KOWAL V: Może mają lepsze urządzenia do smarowania... Dla nas stare metody są lepsze.

„SONDA”: W naszych kuźniach stosuje się taki sam smar jak za granicą i bardzo podobne urządzenia do smarowania. Badania wykazały, że przy stosowaniu tej metody żywotność matrycy znacznie wzrasta...

KOWAL VI: Ten argument do nas nie przemawia. Dawniej albo się wcale nie smarowało, albo — rzadko — smarowało roztworem soli, a matryce były lepsze. Narzędziownia robi smzelc a od nas chce sztuczne przedłużania żywotności matrycy. Takim matrycom to nawet każdorazowe smarowanie nie pomoże! (zgodnie przytakiwanie kowali).

KOWAL VII: 20 lat były dobre stare metody, a teraz nagle okazały się do niczego!

KOWAL VIII: Smarowanie nowa metoda pochłania za dużo czasu, zwłaszcza jak się smaruje górny i dolny wykrój. Jeśli chcą, żebyśmy smarowali roztworem grafitu, to dlaczego nie ma takiego wyposażenia młotów, jak np. w hucie „Żygmunt”. Tam jest szafka, zamiast pistoletu dwa przewody: jeden skierowany na górny, drugi na dolny wykrój. Przyciska się guzik i automatycznie smaruje się oba wykroje. Czasu się nie traci. Ale te młoty idą podobno tylko na eksport...

„SONDA”: Zatem panowie stanowczo odrzucają metodę smarowania matrycy roztworem grafitu?

KOWAL IX: Już mówiliśmy, że ta metoda nie zda egzaminu.

„SONDA”: Ale gdzie indziej przynosi dobre rezultaty.

KOWAL X: To do nas nie przemawia...

Trudno dziennikarzowi wypowiedzieć się na temat szkodliwości nowej metody dla zdrowia kowali, jeszcze trudniej ocenić zasadność stosowania wodnego roztworu grafitu w procesie kucia. Dlatego też ustosunkowania się do wypowiedzi kowali skoczowskiej Kuźni oczekujemy od osób kompetentnych — narzędziowców i technologów. (al-ka)

to smarowanie grafitem nie daje. Odkuwki się zakleszcza i trudno ją wydobyć. Gdybym stosował grafit, zamiasł tradycyjnej mieszanki trocin + sól + woda, to nie zrobilibym ani 1/4 normy...

KOWAL II: To jest zła, szkodliwa metoda. Gdyby w przypadku kucia korbowodów smarować każdą sztukę (jak to nakazuje technologia), to na odkawkach powstała pęknięcia i będą one do wyrzucenia.

KOWAL III: Stare metody są dobre. Jak raz technolog kazał mi posmarować matrycę olejem z grafitem (przy kuciu odkuwek do Berlieta), to zaraz matrycę rozzerwało.

KOWAL IV: Ja tam nie będę matrycy smarował grafitem. Co z tego, że jej żywotność wzrośnie, jak mnie za parę lat wdychania szkodliwych dla zdrowia oparów szlag trafi. Matryce będą dobre, a ja nabawię się pilycy płuc...

„SONDA”: Za granicą stosują tę metodę z powodzeniem, nie ma mowy o jej szkodliwości dla zdrowia pracownika...

KOWAL IV: Bo tam mają dobrą wentylację, nie to co u nas!