

<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p style="text-align: center;">Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii Wizerunki. Oddział Osprzętu ustrońskiej Kuźni, „Sonda”, 1980, nr 28(259), s. 1 – 2.</p>		
<p>Ilość stron oryginału 2</p>	<p>Ilość skanów 2</p>	<p>Liczba plików publikacji 7</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) 7 x 15,5 cm 28,4 x 10</p>	<p>Stan zachowania ---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu Artykuł opisujący funkcjonowanie i rolę Oddziału Osprzętu Kuźni Ustroń</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>		

Jednym z najbardziej interesujących, a stosunkowo mało znanych wydziałów ustrońskiej Kuźni, miejscem do którego nie docierają nawet wycieczki zwiedzające za-

Wizerunki

zwykle tokarki, frezarki, wiertarki, piece do obróbki cieplnej

jak na FSM-owski poziom techniki niezwykła: mężczyźni prostując klucze za pomocą uderzeń młotkiem! Metoda jak z epoki kamienia łupanego.

A jednak mimo braku mecha-

Oddział Osprzętu ustrońskiej Kuźni

kład, jest Oddział Osprzętu wraz ze znajdującą się w nim galwanizernią.

Nie jest to wydział wyposażony w nowoczesny park maszynowy, próżno by tu także szukać nowoczesnych technologii. Urządzenia wypełniające poszczególne pomieszczenia, to głównie

itp., słowem maszyny, wśród których najwyższym poziomem zmechanizowania wyróżniają się bębny do cynkowania i niklowania drobnych kluczy (półautomaty), a technologie tu stosowane nie zmieniają się od lat przeszło dwudziestu. Właśnie w Oddziale Osprzętu zobaczyć można rzecz

nizacji i przestarzałych, żeby nie powiedzieć archaicznych techno-

logii, oddział ten jest niezmiernie ciekawy. Właśnie tutaj dokładnie zobaczyć można, jak z detalu w

(DOKOŃCZENIE NA STR. 2)

Oddział Osprzętu

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1)

stanie „surowym” przechodzące przez kilkanaście w większości ręcznie wykonywanych operacji, powstaje produkt gotowy — rozchwytywany w kraju, chętnie widziany na rynkach zagranicznych.

W Oddziale Osprzętu ustronńskiej Kuźni produkuje się różnego typu, kształtu i wielkości klucze: m. in. płaskie, oczkowe, rurowe, nasadowe; klucze przeznaczone na eksport, klucze do fiata 125p, fiata 126p, zastawy, syreny... Tu powstają wysyłane do RFN klucze chromowane, eksportowane do Belgii, Finlandii i Szwecji, klucze niklowane oraz mile widziane na rynkach krajów skandynawskich klucze krzyżakowe. Ponadto w oddziale wytwarza się łyżki do opon, korby rozruchowe i in.

Produkcja tworzona przez Oddział Osprzętu, stanowi około 10 procent rocznej produkcji Kuźni (liczonej w sztukach) — miesięcznie w oddziale powstaje około 400 tysięcy sztuk kluczy. Jest to — biorąc pod uwagę ilość operacji niezbędnych do wykonania gotowego produktu, złożoność procesu oraz liczbę zatrudnionych tu osób — ilość wręcz oszałamiająca. Warto też wiedzieć, że blisko 80 procent wszystkich kluczy wytwarzanych w Polsce dla potrzeb przemysłu motoryzacyjnego powstaje właśnie w ustronńskiej Kuźni.

Produkcja kluczy nie jest nowością w zakładzie; klucze produkowano tu już przed 20 laty, tyle, że w mniejszych ilościach. I niemal od początku prowadzono ich eksport. Rzecz ciekawa: chociaż klucze wysyłamy do krajów niemal całego świata, to nigdy dotąd nie zdarzyło się, by odbiorcy je reklamowali. A klucze odznaczać się muszą wyjątkowo dobrą jakością. Ich wykonanie jest niezmiernie pracochłonne i wymaga nie lada precyzji: tolerancje na rozwartość np. są rzędu setnych milimetra! Mówiąc natomiast o wymogach dokładności, pamiętać trzeba, że wszystkie operacje wykonuje załoga (głównie złożona z kobiet) ręcznie.

Jak powstaje klucz, ten sądząc z wyglądu, prosty wyrób? Prześledźmy drogę, w czasie której surowa, odkuta w kuźni odkuwka przeobraża się w lśniący, precyzyjnie wykonany klucz

Nieobrobiony klucz w formie odkuwki z kuźni dostaje się do

oddziału osprzętu. Tutaj przechodzi przez niezbędne procesy obróbki cieplnej i wiórowej, w czasie których za pomocą różnych maszyn i urządzeń klucze są normalizowane, hartowane i wstępnie obrabiane. Po piaskowaniu, polerowaniu i kontroli technicznej, klucze mogą być przekazane do obróbki galwanicznej. Nie wszystkie jednak poddawane są tym samym operacjom, klucze przeznaczone dla odbiorców krajowych oksydowane są na czarno, klucze wysyłane na eksport przechodzą proces chromowania, a klucze wchodzące w skład wyposażenia fiata 125p, fiata 126p, zastawy i poloneza, cynkuje się i pasywuje. Każdy z tych procesów: oksydowanie, chromowanie i cynkowanie składa się z bardzo wielu operacji technicznych, których opisywanie jest rzeczą dość skomplikowaną. Warto jednak wiedzieć, że przy oksydowaniu stosuje się procesy chemiczne, przy chromowaniu natomiast — elektrochemiczne oraz że chromowanie jest jednym z najbardziej szkodliwych stanowisk. Po każdej operacji wykonywanej w galwanizerni, klucze są raz, a nawet kilkakrotnie poddawane kąpeli; na dobrą jakość tego wyrobu bowiem w ogromnym stopniu wpływa dokładne opłukanie klucza przed następną operacją.

Galwanizernia ustronńskiej Kuźni, choć tak wiele produkuje na eksport, jest bodaj najuboższa ze wszystkich FSM-owskich. Dziwnym zbiegiem okoliczności, żaden z zatrudnionych tu pracowników nigdy nie był wysłany na zagraniczną praktykę, mimo że taki pobyt mógłby zawocować w postaci wprowadzenia nowych metod i może nawet technologii. Póki co pracownicy radzą sobie sami i nawet wykazują sporo inicjatywy. Ostatnio np. załoga urzęduja minilaboratorium do celów galwanizerni. W wygospodarowanym pomieszczeniu umieszczono polarograf, pehametr i elektrolizer i — jak twierdzi kierownictwo oddziału — laboratorium wkrótce rozpocznie prace odciążając zakładowe laboratorium chemiczne.

Nie wszystkie problemy jednak, mimo wysiłków, kierownictwo jest w stanie rozwiązać. Najtrudniejszą sprawą jest zapewnienie wydziałowi dostatecznej ilości rąk do pracy. W oddziale Osprzętu przeszło 60 procent załogi stanowią kobiety. Praca w oddziale nie należy ani do lekkich, ani do czystych, rejon Ustronia natomiast wraz z licznymi tu usytuowanymi szpitalami i domami wczasowymi jest niezmiernie konkurencyjny pod względem zatrudnienia. I chyba dlatego tak często zmienia się załoga w Osprzęcie i tak trudno jest o jej uzupełnienie. (el-ka)