

BUDUJEMY ELEKTROWNIE

GAZETA BUDOWNICZYCH I ELEKTROWNI „KOZIENICE”

Nr 7 (128)

1—30 KWIETNIA

KOZIENICE

Szybciej i lepiej

Poprzeczka za wysoko?

Podjęcie zobowiązania o skróceniu węzłów zmobilizowało budowlanych. Niemniej coraz częściej różne przeszkody wpływają na opóźnienie realizacji.

Termin zakończenia montażu turbopompy upłynął 30 marca, nadal jednak nie zamontowany jest wirnik, który po przetoczeniu wału wymaga łożysk o zmniejszonej średnicy. Nie można zrobić na pompie centrówki i podłączyć rurociągów głównych.

Na stałe centrówki nie można ustawiać na pompach wody zasilającej. Brak pagelu uniemożliwia wykonanie fundamentu,

a tym samym obciążenie śrub kotwicznych. Niewykonanie podlewki hamuje też prace przy montażu rurociągów wokół pomp i stanowi realne zagrożenie terminu trawienia kotła.

W zakresie koniecznym do próby wodnej zakończony jest zbiornik wody zasilającej. Brak króćcy wodowskazowych i korpusu pompy cyrkulacyjnej uniemożliwia odbiór UDT-owski i przekazanie frontu robót izolatorom.

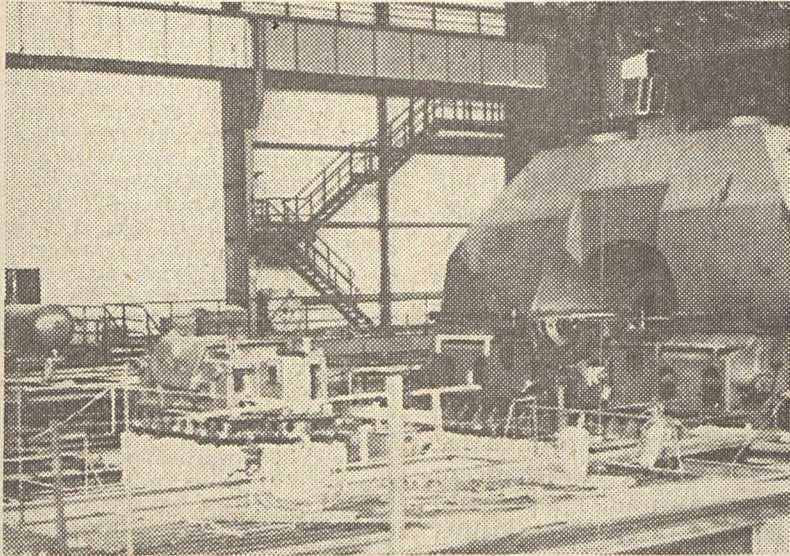
Trwają roboty związane z przygotowaniem turbiny do podlewki w części średnio- i wysokoprężnej. Termin ich

zakończenia minął z końcem marca. „Energomontaż” jednak dopiero 2 kwietnia otrzymał belki wpustowe pod lapy korpusów części SP i WP. Od tego czasu montażyści potrzebują 4 tygodnie na zakończenie robót.

Podlewka została już wykonana w części niskoprężnej. Wobec braku dostaw montażyści przyspieszają montaż urządzeń będących już na placu. Wprowadzono m. in. stojan generatora wcześniej niż planowano, unikając konieczności rozbierania ścianek działowych.

W całości zakończono jedynie — jeszcze na początku marca — po stronie mechanicznej montaż pompy wody chłodzącej, która obecnie zgłoszona jest do podlewki. Teraz „Hydrocentrum” podłącza tu rurociągi. Przed wykonawcami zakończenie montażu jeszcze bliźniaczej pompy. Termin zakończenia robót minął... 30 stycznia br.

CZEŚĆ ZOBOWIĄZANIA JEST JUŻ NIEAKTUALNA, INNE TERMINY SĄ ZAGROŻONE. CZYŻBY INWESTOR I DOSTAWCY NIE BYLI OBECNI PRZY USTALANIU TERMINÓW? WIEMY JUŻ PONAD WSZELKĄ WĄTPLIWOŚĆ, ŻE NIE POINFORMOWANO O PODJĘTYM ZOBOWIĄZANIU MIKOŁOWA I KIELC, NIE SKONSULTOWANO Z NIMI MOŻLIWOŚCI REALIZACJI ZADAN, NIE UZGODNIONO ZAKRESÓW. MŚCI SIĘ TO TERAZ DUŻYMI OPÓŹNIENIAMI. ZABRAKŁO PO PROSTU DOBREGO PRZYGOTOWANIA ORGANIZACYJNEGO.



„Energomontaż” wystartował ostro — tempo jednak przyhamowały niedociągnięcia organizatorów podjętego zobowiązania.

Nasz komentarz

Życie dla wolności

Przed kilku dniami rozmawiałam z człowiekiem, który opowiedział mi niewielki epizod z lat wojny. Tę opowieść spowodowało moje pytanie — czy wie o istnieniu w czasie wojny jenieckiego obozu dla Włochów, zlokalizowanego prawdopodobnie w okolicy Zajezerza. Nawet on, kozieniczanin z pochodzenia, niewiele miał mi do powiedzenia o historii i losach obozu i jego więźniów.

—oOo—

Któregoś letniego dnia na podwórko domu jego rodziców przyszło trzech młodych ludzi w mundurach bez dystynkcji, bez pasów wojskowych, w furachkach na głowach. Widząc przestraszczone kilkunastoletnie wówczas chłopaka uspokoił go słowami „Italiano, Italiano”, a potem wyuczonymi starannie zdaniem, kalecząc niemiłosiernie język polski zapytał o to jak mają ominąć Koziennice, w którą stronę się udać. Wyciągnęli przy tym z zanadto strasznie ukrytą mapę wojskową i już na migi pokazali kierunek, w którym chcieli się udać. Otrzymałszy interesującą ich informację zniknęli tak niespodziewanie, jak niespodziewanie się pojawili. Mój rozmówca nic więcej nie mógł mi powiedzieć. Młodzi ludzie — też kozieniczanie, tu urodzeni i wychowani — nie wiedzieli nawet o istnieniu obozu w Zajezerzu.

—oOo—

Co roku w kwietniu obchodzimy miesiąc pamięci narodowej, pamięci o ludziach, którzy swoje życie oddali dla wolności, za życie swoich braci i siostr, za życie obcych sobie

ludzi. Często są to fakty nieznane, często pozostają w ukryciu, często wreszcie — ci, co przeżyli — nie wracają do nich, bo uważają, że wtedy to był po prostu ich obowiązek i tak właśnie musieli postępować. Czasami wspominają o wydarzeniach z lat okupacji w wąskim gronie rodzinnym, czasami opowiedzą coś dzieciom lub wnukom. Z tych drobnych epizodów wyłania się prawdziwy obraz wojny, wyłania się prawda o latach strachu i udręki, lęku przed pukaniem do drzwi i przed łapaniami. Powstaje historia pisana epizodami z życia tych, którzy przeżyli i tych, którzy odeszli. Historia, która przestrzega przed widmem nowej wojny, przed nienawiścią i okrucieństwem, przed widmem totalnej zagłady dla ludzkości. I chociaż są to wspomnienia bolesne, chociaż są to fakty przesycone okrucieństwem człowieka dla człowieka, nienawiścią do wszystkiego co nie było niemieckie i co nie służyło Niemcom hitlerowskim nie możemy ich wyciszyć, nie możemy o nich milczeć, nie możemy zapomnieć. Tak długo jak długo świat pamięta co przyniosła ze sobą faszystowska ideologia, czym były obozy koncentracyjne, czym była wojna — tak długo łatwiej politykom przychodzi podpisywanie porozumień pokojowych, prowadzenie polityki zahamowania wyścigu zbrojeń, programowanie polityki koegzystencji dwóch układów — socjalizmu i kapitalizmu.

—oOo—

Przeciętny człowiek niewiele wie o meandrach wielkiej polityki, tajemniczo dla niego brzmią nazwy doktryn — powstrzymywania, (DOKONCZENIE NA STR. 3)

Raport o stanie „pięćsetki”

Trzeba zwiększyć tempo prac

BETON-STAL: dokonał obsypania ziemią wywrotnicy i montażu toru w celu przekazania frontu robót dla „Energomontażu”. Rozpoczęto też zbrojenie tunelu do budynku przesypowego.

W budynku ZRE zakończono tynkowanie 5-tej i 4-tej kondygnacji, a na dwóch niższych prace jeszcze trwają.

W pionie komunikacyjnym bloku X brygady wylewają stropy betonowe.

Na chłodniach wentylatorowych przystąpiono do wykonywania nadbetonu.

ENERGOMONTAŻ: wykonał już wszystkie ściany boczne elektrofiltra, przystąpił do montażu wentylatora spalin nr 1, kontynuuje montaż obrotowych podgrzewaczy, rurociągów mazutu od kotła bloku IX do kotła X, części ciśnieniowej oraz rurociągów parowo-wodnych. Na ukończeniu są prace przy rurociągach wody chłodzącej kondensatorów.

Wykonano już połączenia konstrukcji stalowych drugiego pionu komunikacyjnego kotłowni oraz pompę wody chłodzącej w pompowni centralnej.

TERMOKOR: nie zakończył jeszcze robót na bloku IX, szczególnie malarskich. W tym zakresie konieczne jest zwiększenie tempa prac. Wszystkie zadania związane z gospodarką olejową przedsiębiorstwo zrealizowało z powodzeniem.

ELEKTROBUDOWA: rozdzielnia główna potrzeb własnych bloku X, 6 kV i 0,4 kV przygotowana jest do podania napięcia. Trwa montaż konstrukcji kablowych, przy czym w pompowni recykulacyjnej prace takie już zakończono.

Powstałe z powodu braków materiałowych opóźnienia przy zakładaniu oświetlenia w bloku X przedsiębiorstwo musi nadrobić, ponieważ niepełna iluminacja pogarsza warunki bhp.

Bank Międzynarodowego Roku Dziecka

Wszystkie dzieci są nasze

Naszym czytelnikom proponujemy wspólną akcję — utworzenie banku Międzynarodowego Roku Dziecka, z myślą o tych dzieciach, które mimo doskonałej opieki państwa pozbawione są rzeczy najcenniejszej — ciepła domu rodzinnego. I chociaż zdajemy sobie z tego sprawę, że nie zastąpią go najbardziej wymyślne zabawki, podarki i miejsca na koloniach zakładowych — to jednak ta odrobina zainteresowania i pomocy, niwelująca ciągle jeszcze różnice między warunkami życia dzieci mających własne rodziny oraz przebywających w domu dziecka przyczyni się z pewnością do lepszego rozwoju tych druhich, zatarcia poczucia niższości i wyobeowania spośród rówieśników.

W pobliskim Opactwie jest Państwowy Dom Dziecka. Właśnie w imieniu tych dzieci proponujemy naszym czytelnikom — pracownikom budowy i elektrowni — wspólną zbiórkę pieniędzy na zakup dla domu dziecka telewizora do odbioru programu

w kolorze. Dla nas wszystkich to sprawa niewielka — małe sumy ofiarowane na ten cel na pewno nie narażą na szwank budżetów domowych, a dzieciaki będą miały dużą frajdę, oglądając swoje ulubione programy i ich bohaterów w kolorach.

Nie narzucamy wysokości sum pieniężnych ofiarowanych na konto banku, nie określamy terminów — po prostu liczymy na zrozumienie celu naszej akcji i dobrą wolę naszych czytelników. Dając — mamy nadzieję — dobry początek akcji pracownicy redakcji (pięć osób) zaofiarowali już 1000 zł. Czekamy na następnych ofiarodawców — ich listę publikować będziemy w „Budujemy Elektrownię”. Przypominamy równocześnie — redakcja gazety, w której będą przyjmowane kwoty na konto Banku Międzynarodowego Roku Dziecka mieści się w budynku „Beton-Stalu” — pokój nr 33, I piętro.

REDAKCJA

Schodzenie ze szczytu

Wprowadzić ogłaszane codziennie komunikaty Państwowej Dystrybucji Mocy, podające stopień zasilania, w dalszym ciągu nakładają na odbiorców energii elektrycznej określone ograniczenia, zimowy szczyt energetyczny mamy już za sobą. Dla energetyków zupełnie jednoznacznym symptomem jest tutaj rozwinięcie kampanii planowanych remontów. Informacji na ten temat zasięgamy w Departamencie Eksploatacji i Remontów Ministerstwa Energetyki i Energii Atomowej.

Dotychczas wyremontowano już bloki o łącznej mocy 900 MW. Obecnie trwa remont kilku dalszych bloków w elektrowniach Rybnik, Pątnów i Łagisza.

Co wywołało ten pośpiech w podjęciu planowanych re-

montów i czy jest on w pełni uzasadniony, zwłaszcza jeśli wziąć pod uwagę występujące nadal niedobory mocy? Odpowiedź jest jednoznaczna: rozpoczynając kampanię remontową później nie byłoby żadnych szans, aby doprowadzić elektrownie i elektrociepłownie zawodowe przed następnym szczytem do stanu niezbędnej dyspozycyjności. Terminy rozpoczęcia i końca remontów wyznacza po prostu skala zadań. Remontom kapitalnym (dokonywanym co 4 lata) i średnim (dokonywanym między remontami kapitalnymi) poddane zostaną w tym roku bloki energetyczne o łącznej mocy 19 tys. MW, co stanowi prawie 85 proc. mocy zainstalowanej w zawodowej energetyce, czyli o ok. 3 tys. (DOKONCZENIE NA STR. 4)

Kartki z kalendarza budowniczego

Na ziemi i w powietrzu

Po raz pierwszy o Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego w Świdniku mówiło się w uchwale rządowej z 1948 r. Po decyzjach rządowych przyszedł czas działania — na pola kartofli i buraków wkroczyły maszyny i ludzie — i w ten sposób zaczęło się zmieniać oblicze wsi letniskowej koło Lublina. O Świdniku było głośno w całej Polsce — przyjeżdżali tu ludzie, którzy szukali swego miejsca w życiu, samotni i całe rodziny, junacy ze Służby Polsce, wytrawni specjaliści lotnictwa i młodzi ludzie z dopiero uzyskanymi świadectwami szkolnymi. Wyjazd do Świdnika oznaczał dla nich rozpoczęcie nowego życia, wielką przygodę na wielkiej budowie i wielką przygodę lotniczą.

WSK w Świdniku produkuje w chwili obecnej śmigłowce Mi-2, motocykle, jest gestorem w produkcji odkuwek kolorowych, robi chłodnie na podwoziu „Stara” i „Jelca”, ma nowoczesną linię technologiczną do produkcji części złącznych, w kooperacji z Mielcem wykonuje usterzenie do aerobusu Il-83. Droga do tak wysoko specjalizowanej produkcji nie była łatwa. Przewadziła przez ciągłe zmiany profilu, prace badawcze, poszukiwania nowych rozwiązań...

Na początku było tylko błoto, z którym walczyli ludzie stawiający pierwsze hale produkcyjne. Dzisiaj jeszcze, ci którzy w wytwórni pracują od pierwszych dni, wspominają trudne warunki — hotel robotniczy w drewnianym baraku, gumki i prochowie wydawane tylko na talony przyznawane za dobrą pracę, dojazd pociągami z Lublina, który zatrzymywano poza odległą od zakładu stacją — w jego pobliżu — przez uruchomienie hamulców. I jedyny niewątpliwie pozytyw — wspaniałe posiłki regeneracyjne (czytaj: kotlety schabowe na cały talerz) wydawane przez prosperującą także w barakach stołówkę.

W 1954 roku rozpoczęto produkcję helikopterów SM-1. Były to śmigłowce wielkie i niezdarne, ciężkie ale sprawne. Po nich przyszły nowe wersje — SM-2, Mi-1 i wreszcie Mi-2 obecnie produkowane. W każdej z tych wersji świdniccy konstruktorzy dokonywali wielu zmian, poprawiając parametry, sprawność operacyjną i zmniejszając ciężar. W wyniku długotrwałych prac modernizacyjnych i usprawnień racjonalizatorskich uzyskano śmigłowce, który pełni wiele różnych zadań. Używany jest jako środek lokomocji, w transporcie towarów (może przewozić nawet ciężary do 700 kg, duże gabarytowo podwieszone pod kadłubem) w ratownictwie morskim, sanitarnym i górskim, w rolnictwie — do oprysków i nawożenia pól (jest znacznie bardziej ekonomiczny i sprawniejszy w eksploatacji niż samolot). Ze śmigłowca korzysta także telewizja, milicja i kartografowie.

Czekamy na mieszkania

Ilość kosztem jakości

Chcąc poznać jakość wykonania mieszkań w kozienskiej spółdzielni, odwiedziliśmy w osiedlu „Wschód” lokatorów w blokach 2 i 3. Obejrzelśmy 30 zasiedlonych przed każdym mieszkań.

Zdajemy sobie sprawę, że tak niewielka ilość skontrolowanych mieszkań nie może stanowić podstawy do generalnych ocen. Jednak przypadki, które stwierdziliśmy spowodowały, że budowniczym bloków 2 i 3 wystawilibyśmy nie najlepszą ocenę.

Poniżej prezentujemy typowe zastrzeżenia mieszkańców:



Budowlani z RPB w Radomiu nie popisali się jakością swojej pracy.

— Proszę zobaczyć jak tylny ze ścian odpada. Całe mieszkanie usiane jest wielkimi odpryskami, niczym po wystrzeleniu strątu z dubeltówki. Pytałem budowlanych co jest tego przyczyną. Ściany marlują — odpowiadzieli. Łatanie dziur i pomalowanie ścian możliwe będzie w takiej sytuacji dopiero za rok... jak już wszystko odpadnie.

— W kilka miesięcy po wprowadzeniu się do tego mieszkania nawiedziły nas pierwsze kłopoty. Zaczęły zacieknać ściany. Sądząc z góry miał w łazience wadliwą instalację wodociagową. Nie było to jednak jego winą, że budowlaney skocili. Dopiero gruntowne rozkucie ścian umożliwiło wykonanie naprawy.

Na kolejne przygody długo nie czekaliśmy. Uszkodzeniu uległa również instalacja elektryczna. We wszystkich kontaktach zabrakło napięcia. Wielokrotnie prosiliśmy o usunięcie usterek. Jak do tej pory nieskutecznie.

Maż wreszcie się zdenerwował, rozkuł ścianę i sam naprawił instalację. Szczęście, że jest elektrykiem. Zwróciliśmy się potem do spółdzielni o zatynkowanie dziur. Znowu nasza prośba pozostała bez echa.

— W łazience uległa uszkodzeniu instalacja kanalizacyjna. (DOKONCZENIE NA STR. 4)

Zanim zdejmę mundur junaka

Jeszcze do niedawna dla młodzieży, szczególnie tej z wielkomiejskich ośrodków, Ochotnicze Hufce Pracy były synonimem życiowego niepowodzenia, ostatnią deską ratunku, gdy nie lepszego nie było do „wzięcia”. Ze mylny to pogląd przekonuje się coraz większa grupa chłopców, a nawet dziewcząt.

GUSTAW GRUDZIECKI wychował się na wsi i w chwili wstąpienia do hufca OHP 33-7 w Świerżach Górnych tego rodzaju oporów nie miał. Wiedział dobrze, że jego koleś z cięgi dwuletniej służby zdobywał atrakcyjne zawody zaliczając jednocześnie wojsko. Kiedy wracał do rodzinnych wiosek szybko potrafił wystartować i dobrze urządzić się w samodzielnym życiu. Teraz ma już pewność, że to właśnie hufiec dał im taką szansę, od nich zaś zależało jak ją wykorzystają.

W hufcu jest od 10 października 1977 r. Z kilku miesięcy zaliczył ostatnie sprawdziany, otrzymał murański dyplom, a później zdejmie mundur junaka. Co potem? Praca w „Beton-Stalu” i w gospodarstwie rolniczym.

Na początku mojej praktycznej nauki zawodu — mówi Gustaw Grudziecki — nie mogłem sobie znaleźć miejsca w brygadzie, do której mnie przydzielono. Często „szwendałem” się bez celu. Pewnego dnia brygadziśta zobaczył, że jestem bez roboty. Wziął mnie więc na pomocnika murarza. Starałem się dobrze pracować, stąd starsi koleśdzy szybko zorientowali się, że robotę idzie mi składinie. Brygadziśta wezwał mnie wtedy i powiedział: „Już nie musisz być pomocnikiem, bo radę dajesz sobie świetnie. Czas się usamodzielniać”. I tak zostałem pełnoprawnym murarzem. Ale nie oznacza to, że nie muszę się więcej uczyć. Wprost przeciwnie. Większa odpowiedzialność sprawia, że koleśdzy z brygady wymagają ode mnie coraz to lepszej pracy. A tego trzeba się bardzo długo uczyć.

Gustaw Grudziecki jest bardzo młodym murarzem, w bry-

(DOKONCZENIE NA STR. 4)

Prezentujemy dostawców

Fabryka Palenisk Mechanicznych w Mikołowie jest krajowym monopolistą w zakresie produkcji młynów dla elektrowni. — Jesteśmy tak obłożeni zamówieniami — mówi mgr inż. Wiktor Sikora, dyrektor zakładu, że mimo przewidzianego wzrostu produkcji odmówiliśmy wykonania zamówień na około 1300 ton części zamiennych w roku bieżącym. Część z nich dotyczy Elektrowni „Kozienice”. W zasadzie powinniśmy dostarczać wykonane elementy wprost do odbiorców. Przy dotkliwym braku środków transportowych — otrzymywany z bazy GZUT tabor jest bardzo skromny, a własnego fabryka nie posiada — nie zawsze jesteśmy w stanie na czas odebrać surowce i materiały niezbędne do produkcji. Klienci odbierają wyprodukowane elementy transportem własnym.

Fabrykę w Mikołowie odwiedziliśmy jeszcze przed wstąpieniem do montażu bloku X. Obecnie „Energomontaż” zdecydował się na ten krok kierując montażystów na budowę w Belchatowie. Bezpośrednim powodem był brak dostaw — na placu są do dziś tylko korpusy, siłowniki bez bolców i misy, do których w dodatku brakuje elementów złącznych.

Przedstawiciele inwestora Robert Nowak — kierownik nadzoru mechanicznego i Stanisław Todorowski — kierownik kompletacji maszyn upominają się o dostawy komór, odsiewaczy, sworzników, pierścieni instalacji hydraulicznej i olejowej, zespołów rolkowych itp. Chodzi o zapewnienie frontu robót dla brygad „Energomontażu”.

Stworzenie są przeciwie gotowe, a wykonane komory ze względu na gabaryty wręcz blokują hale fabryczne. Wykonane były jeszcze w 1978 r. Odsiewacze — kontynuując dyrektor — będziemy dostarczać sukcesywnie od początku kwietnia. Powinny problem stanowi montaż zespołów rolkowych. Brakuje nam importowanych łożysk (w Jaworznie już dla bloku VI zastosowaliśmy zastępcę — nie zdążył jednak egzaminu). Na razie mamy zaawansowaną dostawę 14 sztuk, a dla samego bloku X w Kozienicach potrzeba ich 18. Nie mamy jeszcze rozszerezenia kiedy tożyska znajdą się w fabryce.

Rury instalacji wysokociśnieniowej są wygięte i skompletowane. Brak kilku elementów uniemożliwia jednak spawanie. Instalacja hydrauliczna dociska i przewody wysokociśnieniowe nie trafiają na naszą budowę w pierwszej połowie kwietnia.

PRZY ZACHOWANIU TERMINÓW REALIZACJI ZOBOWIĄZANIA PODJĘTEJ Z INICJATYWY „ENERGOMONTAŻU” KONIECZNOŚĆ PRZYSPIESZENIA BUDOWY MŁYNÓW WYDAJE SIĘ OCZYWISTA. O SAMEJ INICJATYWIE PODJĘTEJ W KOZIENICACH KIEROWNICZYM I ZAŁOGA W MIKOŁOWIE NIC NIE WIE. ODPOWIEDZI NA APEL „ENERGOMONTAŻU” NIE UWZGLĘDNIONO.

możliwości przekwalifikowania się i awansu.

Bernard Szostok 26 lat pracował jako freszer, w tej chwili obsługuje potężną tokarkę karuzelową. W momencie naszej wizyty wykonywał na niej szlif bandaża dla młyna bloku IX w „Kozienicach”.

— Zawsze wiem, dla kogo wykonuję urządzenia. Stuchając komunikatów radiowych i telewizyjnych na temat Kozienic czuję satysfakcję, że i ja mam udział w tej budowie. Na karuzelowej robota wymaga ogromnej precyzji. Uważam, że na tej maszynie powinien pracować

łanie automatu. Pozwala on na jednocześnie wykorzystanie trzech palników, którymi kieruje fotokomórka. Otrzymałem elementy są wycięte czysto, z dużą dokładnością. Poprzednio wycinało się pilą w czasie wielokrotnego diuższym, obrabiając cięte pręty metalowe. Dziś nakrętki do mocowania bandażi zlek o trzymuje się z odpadów. Maszynę skonstruowano w Zakładzie Doswiadczeń Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach, z którym fabryka utrzymuje stały kontakt. Nie zapominając, że bardziej precyzyjne maszyny wymagają wykwalifikowanej załogi zakład stara się pozyskać absolwentów szkół zawodowych.

Józef Kantor trafił tu z Zasadniczej Szkoły Zawodowej z

Temu a nie pospiechowi zawodowca niezawodne tempo wykonania robót.

Na stanowisku pracy kierownik wydziału każe powiesić dużo behapowskich plakatów. Eksploatowane miejsce zajmują te ilustrujące hasło: „Zrzykajmy złą króćkę”. Ma to przypominać o bezpiecznych metodach zwiększania rytmu pracy. Mistrz obróbki mechanicznej ciężkiej Stanisław Moćko największą wagę przywiązuje do zagadnień jakości.

— Przy wykonywaniu rolek lub czopów staramy się zachować tolerancje niższe niż przewidziane do normy. Przesłaliśmy wystarczając surowiarki i mikro-metry. Stosujemy czujniki zegarowe z dokładnością 0,01 mm. Reagujemy na dotknięcie korby przy tokarce tarczowej.

Doświadczony i stale

każdy tokarz. Chociaż z początku nie było mi łatwo jestem za wielostronnością zdobywania zawodu.

Maszyna z braku odpowiedniego pomieszczenia została ustawiona w hali obróbki lekkiej. Obok stoją obrabiarki sterowane numerycznie, gdzie wykonuje się drobne detale potrzebne do młynów. Wprowadzenie tych maszyn zwiększyło o 50 proc. wydajność, ułatwiając szczególnie pracochłonne gwintowanie. Nie bez znaczenia jest to, że jeden pracownik obsługuje trzy maszyny.

Rozpoczęcie produkcji dla „pięćsetki” — mówi Konstanty Wiecek, pracujący przy wykonywaniu rolek, wymagał zasadniczych zmian w pracy naszej go wydziału. Poprzednio pracowałem na małej tokarce. Teraz przy robieniu dłuższych obrotów mnie znacznie większa dokładność (tolerancja w granicach 0,02–0,05 mm). Zmusza to do zwiększenia wysiłku i wymaga odpowiedzialności. Sam odlew jest bardzo drogi, odlewania wykonuje się tylko sztuk ile potrzeba do montażu. Cały czas zdaje sobie sprawę, że ciągnąc na mnie odpowiedzialność.

Hala, w której jesteśmy zostawiona zbudowana w 1961 roku. Tu powstawały młyny dla Halemb, Łagiszy, Łazisk, paluńskich Azotów. Teraz produkujemy się tu urządzenia dla Kozienic, Polańca i na eksport. Na eksport przeznaczona jest prawie połowa produkcji „Palenisk”. Wymagania krajowej energetyki są znane. W tej sytuacji szczególnego znaczenia nabiera sprawa wydajności, oszczędności materiałowej. Droga do ich pozyskania jest coraz szersze wprowadzanie postępu technicznego.

Grupowo partyjnego — Józefa Kantora — spotykam przy automacie do cięcia nakrętek. Mówiąc o sprawach wydajności i oszczędności wyjaśnia mi dział

chęcany przez pracowników działu kadry fabryki. Dziś jest zastępcą brygadzysty.

Zarobki mamy nienajgorsze — mówi — robota jest ciekawa. Najważniejsze, że zakład stwarza możliwości kształcenia. Już pracując ukończyłem technikum mechaniczno-elektryczne — nie ja jeden zresztą w naszej brygadzie. Trzeba było zrzec się w tym okresie z czasu wolnego. Dyplom przyszedł mi ciężko, ale wiem, że zasłużyłem. Najważniejsze, że wiedza przydaje mi się w pracy. Mam na swoim koncie wniosek racjonalizatorski dotyczący produkcji licencyjnej.

Wykonując urządzenia dla bloku IX brygada, w której pracuję Józef Kantor wydziału dzieł pracy do 14 godzin. Pracowali też w niedzielę.

Czułymi się zobowiązani — stwierdza brygadziśta — pomóc załodze, za którą dawaj stowu dyrektor Zieliński. Ceni mi go bardzo za otwartość i odwagę. Jeśli by zasza potrzebą zadośćuczynić się na ponowny wysiłek. W tej chwili brak łożysk rozkłada nam robotę. Boli mnie trochę serce kiedy patrzę na stojące w hali komory młynów dla „pięćsetek”. Montaż jednej z nich trwa miesiącami. Sam, przepracowałem ze sto godzin nadliczbowych przy ich montażu, poświęcając na to niedzielę i wolne soboty.

Kantor pracuje w wydziale od rozpoczęcia produkcji młynów, kiedy w hali nie było zbyt ani posadzek. Teraz wygląda tu zupełnie inaczej, ale praca nadal pozostała trudna. Nie przesuwa się już elementów na rolkach ale ustawienie liny, która zsiłowie „walczy” z czołwiekiem nie jest łatwe. Nadal lewarek, młot i klin są w ciągłym użyciu. Wykonane komory najbardziej przeszkadzają w pracy brygady Ryszarda Gwoźdź — mon-

terem największych zespołów młynów. Usunięcie ich z miejsca składowania to niemal dobudowa nowej hali.

Ryszarda Gwoźdź kierownik wydziału nazywa „złotą rączką”. Brygada jego pierwsza w wydziale zdobyła tytuł BPS. W tym roku walczył o tytuł brygady 35-lecia PRL. Wyniki pracy zadowolają dobrej organizacji.

— Gwoźdź do perfekcji doprowadził ją na swoim stanowisku pracy. Każda wykonywana czynność jest przemyślana i celowa.

LIDIA CZAJKOWSKA

Dogonić nowoczesność



SŁAWOMIR MIZIOLEK jest brygadziśtą grupy dyżurnych automatyków na bloku 500 MW. — Zupełnie bezpieczne dotarcie do wszystkich urządzeń automatyki jest na „pięćsetce” niemożliwe. Wina w tym zarówno wykonawców, choćby w przypadku braku podestów, jak i projektantów. Nie oznacza to, że na blokach 500 MW zaniebano zagadnienia bhp. Bezpieczniej pracuje się w rozdzielniach nowego typu, gdzie nie ma bezpośredniej styczności z wysokim napięciem. Ważne poruszenie się wśród niesprawdzonych jeszcze w pełni urządzeń to podstawowy wymóg w naszej działalności. Do tej pory udało nam się uniknąć wypadku przy pracy, mimo istnienia sytuacji bardzo niebezpiecznych, jakie miały miejsce przy pożarach palników.

W okresie rozruchu w czasie obchodów urządzeń korzystaliśmy z rusztowań. Teraz zostały one rozebrane.

Zakres robót — od inicjatora do separatora — jest bardzo duży. Tak duży, że brakuje czasu na dokonywanie doskona-

lego rozeznania układów.

Więź chodzący z książeczką algorytmem w rękę. Nie wszędzie zresztą można z niej korzystać z powodu braku miejsca na rozłożenie schematu i braku oświetlenia.

Oceniam, że na pierwszą „pięćsetkę” weszliśmy zbyt późno. Wynikło to z opóźnienia montażu. Chcielibyśmy uniknąć tej sytuacji na „dziesiątce” i chyba (DOKONCZENIE NA STR. 4)

Życie dla wolności

DOKONCZENIE ze str. 1

odpychania lub rozmiekczenia — będących kolejnymi etapami walki Zachodu z blokiem państw socjalistycznych. Czyta w prasie lub ogląda w telewizji doniesienia korespondentów wojennych z Wietnamu, Angoli, z obróżeń przyjmujących wiadomości o masakrach dokonanych przez Czerwonych Khmerów w Kambodży. Są to fakty równie wstrząsające, są równie bolesne i równie złowrogi

przez swoją teraźniejszość, przez to, że doświadczenie ich w świecie, który pozornie żyje w pokoju. I chociaż dalekie od nas, od naszego kraju nasuwają jednoznaczne skojarzenia, przypominają losy naszego narodu. Są dowodem — o męczennictwie narodu, o cierpieniach człowieka, o hitlerowskim ludobójstwie nie możemy nigdy zapomnieć.

MWT

OKRUCHY i DYGRESJE

NIEPEWNOŚĆ

Historyczna sauna otworzyła swe podwoje. Na razie dla wykonawców, którzy prowadzą tu roboty wykończeniowe. Niedługo tym okiem „Okruchy” obserwują front robót. Jak tak dalej pójdzie i budowlani spełnią pogroźki przekazując obiekt do użytku jeszcze w kwietniu utracimy ukochany temat dowcipów.

A MNIE TAK SZKODA ZIMY...

Litościwie okrywający wszelki bałagan śnieg niestety znikł. Tym wyraźniej rzucają się w oczy panujące na placu budowy porządki, a raczej nieporządki. Wyjątkowo reprezenta-

cyjnie w tej mierze przedstawia się wiecznie nieuprzątnięty śmietnik przed budynkiem generalnego wykonawcy, a skutecznie z nim konkurują zaśmiecone składowiska w „wesołym miasteczku” (pakamery budowniczych bloku X) i co bardziej eksponowanych punktach budowy.

LOGIKA PRAW MONTAŻU

Bez względu na szerokość geograficzną obowiązuje jedna. Przypominają o tym pracownikom „Energomontażu” prawa sformułowane na podstawie obserwacji amerykańskiego inżyniera. Prawa Murphy’ego wywieszono w biurze odcinka maszynowego. Naszym zdaniem zastu-

gują na szersze rozpropagowanie. Oto niektóre z nich — do wykorzystania nie tylko na montażu:

— upuszczone narzędzie upadnie zawsze tam, gdzie wyrządzi największą szkodę,

— każda rura po skróceniu okaże się za krótka,

— ilość części jakimi rozporządzamy jest odwrotnie proporcjonalna do zapotrzebowania,

— jeśli jakaś część urządzenia może być zamontowana nieprawidłowo zawsze znajdzie się ktoś, kto to robi,

— jeżeli dowolne urządzenie może się popsuć na pewno się popsuje,

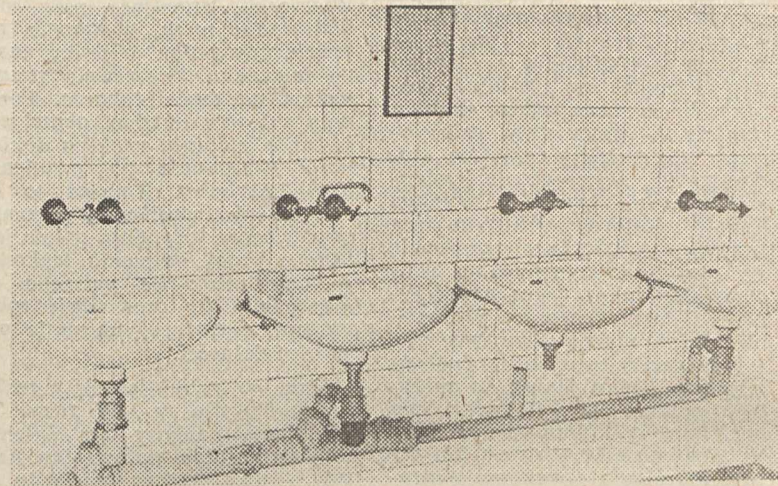
— potrzeba wprowadzenia zasadniczej zmiany konstrukcyjnej narasta w miarę zbliżania się do końca projektu.

Nic ująć, a dodać można sporo.

KWESTIA ZAPATRYWANIA

Snujące się w ciemnych okularach po montażu „Okruchy” często spotykają się z dociekliwym „co?” — patrząc na robotę nie można. Protestujemy, zakładamy okulary różowe aby bez odrazy patrzeć na porządki i luki w dostawach.

Szukamy konserwatora



Zdewastowane umywalki w łączniku między budynkiem usług technicznych a budynkiem głównym nie mogą doczekać się konserwatora. Dla remontowców korzystających z nich oznacza to konieczność wyczekiwania w kolejce przed umyciem się po pracy.

Schodzenie ze szczytu

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 1) MW więcej niż w roku 1978. Szczyt pracy brygad remontowych przypadnie na miesiące letnie, np. w lipcu wyremontuje się bloki energetyczne o mocy 3200 MW.

W ciągu 48 dni przewidzianych normami na dokonanie remontu kapitalnego bloku energetycznego oraz 20 dni na remont średni brygady specjalistów muszą sprawdzić oraz w razie potrzeby naprawić urządzenia i elementy o łącznym ciężarze kilkuset, a nawet kilku tysięcy ton. Kilometry rur, setki zaworów i pomp, skomplikowane układy automatyki itp. Wśród tego wiele jest urządzeń prototypowych lub wytwarzanych w bardzo krótkich seriach.

Innym, wielkim poligonem remontowym będą kopalnie węgla brunatnego. Wyremontowane zostaną m. in. 42 wielkie koparki i zwałowarki oraz ponad 156 tasmociągów.

Bieżącym remontom poddanych zostanie też 17 tys. km linii przesyłowych sieci energetycznej.

Jakie środki uruchomi się dla przeprowadzenia tak szeroko zakrojonej kampanii remontowej? Tę wielką pracę wykonują energetycy — pracownicy brygad remontowych. Z pomocą przyjdą im także specjaliści z innych branż, przede wszystkim budowlani, którzy pracować będą przy montażu i zabezpie-

Plebiscyt dyrekcji „Beton-Stalu”, PKS-u i redakcji

Wybieramy najlepszego kierowcę

O PKS-ie i jego pracownikach dyskutujemy najczęściej wtedy, gdy zawodzi rozkład jazdy, psują się autobusy lub kierowcy są nieuprzejmi. A jest przecież i tak, że samochody jeżdżą punktualnie, kierowcy troszczą się o pasażerów, nie zawodzi żaden trybik skomplikowanej maszyny. Chcielibyśmy, żeby tak było zawsze — w interesie pasażerów i instytucji. Dlatego — wspólnie z dyrekcjami generalnego wykonawstwa i PKS-u Oddziału w Kozienicach — organizujemy PLEBISCYT NA NAJLEPSZEGO KIEROWCĘ.

Najlepszego, to znaczy takiego, który zawsze jest punktualny, życzliwy i uprzejmy wobec pasażerów, należycie dba o czystość i estetykę pojazdu. Wyboru tego kierowcy dokonają nasi czytelnicy, pasażerowie linii pracowniczych, którzy będą głosować na kuponach zamieszczonych w każdej gazecie (o ważności złożonego głosu będzie decydował kupon). Wyniki plebiscytu opublikowane zostaną w ostatniej grudniowej gazecie, a na najlepszych trzech kierowców czekają ufundowane przez dyrekcję „Beton-Stalu” dyplomy i nagrody pieniężne — 2000 zł, 1500 zł i 1000 zł. Dla pasażerów głosujących w plebiscycie 3 atrakcyjne nagrody rzeczowe o łącznej wartości 3000 zł ufundowała dyrekcja kozienickiego oddziału PKS-u.

Zapraszamy wszystkich czytelników do wzięcia udziału w plebiscycie, a kierowcom przypominamy — od tej chwili trwa plebiscyt na najlepszego!

Dogonić nowoczesność

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 3) nam się to uda. Najważniejsze zadanie to opanowanie Mastera. Dużą pomocą na co dzień jest doskonale układająca się współpraca z elektrykami (wiemy, że nie można tego powiedzieć o wszystkich zmianach — red.). Z mistrzem Józefem Antończakiem pracuję od lat i zarówno na „dwusetkach” jak i teraz wiem, że niejednokrotnie sam zawinie rękawy żeby nam pomóc jak zajdzie potrzeba. Nie można za współdziałanie pochwalić równie entuzjastycznie remontowców. Zbyt mało uwagi poświęcają napędowi przy demontażu zaworów.

Brakuje narzędzi do sprawdzania niektórych urządzeń, często posługujemy się własnymi, prywatnymi.

Jest jednym z pierwszych pracowników kontroli eksploatacji. W tym miesiącu upływa 8 lat jego pracy w naszej elektrowni. Pierwsze miesiące pracy — przed rozruchem bloku nr I to okres szkolenia w „Energopomiarze” Gliwice i uczestniczenie z wysokiej klasy fachowcami tej firmy w oswajaniu bloków IX i X elektrowni w Turowie.

Rzetelny stosunek do pracy, przejawianie własnej inicjatywy umożliwiły mu szybki awans. Dziś przekazuje doświadczenie młodszemu pracownikowi nie zaniedbując podnoszenia kwalifikacji.

Sławomir Miziołek daje swą postawą dobry przykład również jako członek partii.

Za całokształt pracy zawodowej i społecznej otrzymał Brązowy Krzyż Zasługi.

Zanim zdejmę mundur junaka

(DOKOŃCZENIE ZE STR. 2) gdzie odcinka KR I pracuje od niedawna, a jego bezpośredni przełożeni na budowie i w komendzie OHP 33-7 zgodnie twierdzą, że czas przeznaczony na służbę w hufcu i naukę zawodu wykorzystuje należycie.

BUDUJEMY ELEKTROWNIĘ

WYDAWCA: Plac Budowy Elektrowni „KOZIENICE”
REDAGUJE KOLEGIUM
tel. red. 51 w. 2291
redaktorzy:
Małgorzata Tarnowska
Lidia Czajkowska
Sławomir Skowiński
Red. Techniczny:
Ryszard Chojnacki
DRUK: Lubelskie Zakłady Graficzne — Zakład Nr 2
Radom, ul. Zeromskiego 49.
Nakład 4.000 + 25 egz.
Zam. 736 H-7