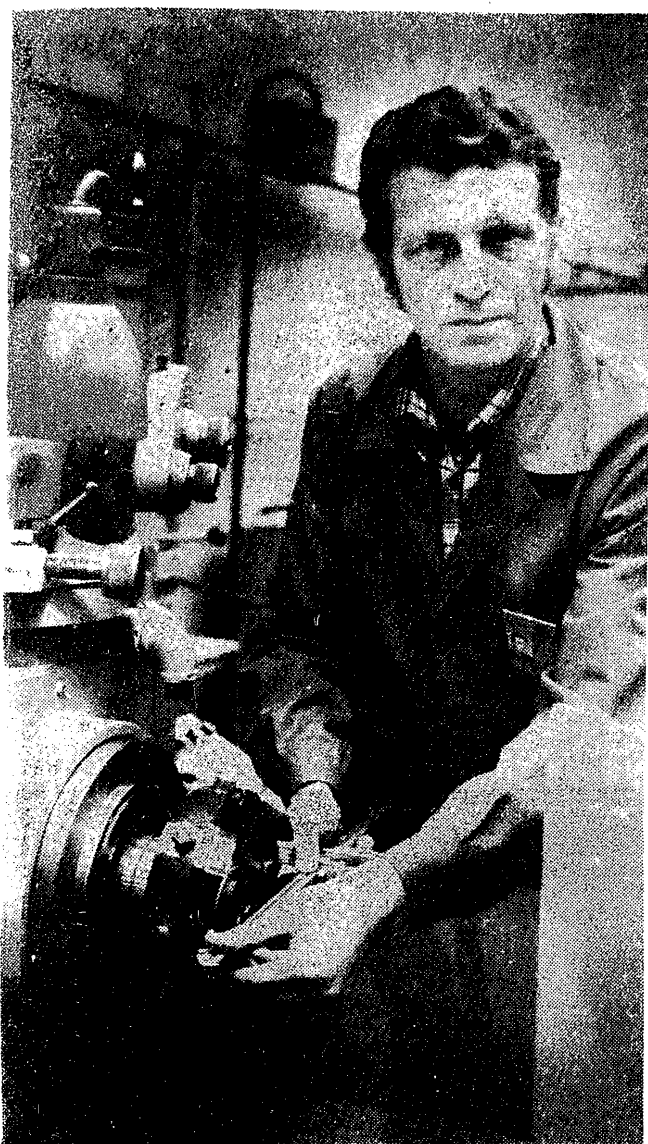


ŻYCIE GOSPODARCZE

nie tylko inwestycje



PIOTR KORDASIEWICZ: — W zakładzie narzędzi specjalnych obowiązują precyzyjna dokładność. Tolerancje liczą się tu w ułamkach mikronów. Fot. S. ZUBCZEWSKI

O słuszności i konieczności ciągłej modernizacji mówią wszyscy. Większość nie bez przekonania. Robi ją naprawdę niewielu. A jeszcze mniej jest zakładów i branż, o których można powiedzieć, że na modernizacji stoją. To prawda, że inwestorów modernizacyjnych przedsięwzięć, nawet tych najmniejszych, życie nie rozpieszcza. Każdy uderza w taką samą barierę niedostatku maszyn, osprzętu, środków, braku wykonawców budowlanych. Trzeba wytrwałości, żeby ją przełamać. Modernizacyjne przedsięwzięcia udają się więc tylko za wziętych.

W przemyśle narzędziowym uwzięli się właśnie na modernizację. Prawie wszystko, co dzieło się w tej branży do udoskonalenia najprostszego wyrobu, jakim jest pilnik, do uruchomienia produkcji noży, Gleasona było wynikiem realizacji koncepcji modernizacyjnych.

Potwierdzają to liczby dotyczące przeznaczenia wydatków inwestycyjnych. W ciągu ostatnich siedmiu lat przemysł ten tylko 19 proc. środków przeznaczonych na inwestycje produkcyjne wydał na roboty budowlano-montażowe, reszta poszła na sfinansowanie zakupów maszyn i urządzeń. Z tej uproszczonej metody pomiaru modernizacji nie wynika wszystko, ale jedno wynika na pewno, że w branży ograniczono inwestycje w mury, koncentrując się przede wszystkim na instalacji urządzeń produkcyjnych.

Zarobić na modernizację

Przemysł narzędziowy to branża typowo technologiczna. W latach orientacji inwestycyjnej na przemysł rynkowe znalazł się on siłą rzeczy poza zasięgiem głównych preferencji gospodarczych. Znacznie łatwiej rozwijać się w warunkach nadanych z góry preferencji. Trudniej bez nich, chyba że znajdzie się inny sposób zarabiania na rozwój.

Pojęcie ambicji branżowych skłonił je do kojarzenia z czynną pejoratywnym. Ale często okazuje się, że bez ambitnego wytknięcia sobie ce-

WYŁĄCZNIE DLA ZAWZIĘTYCH

TERESA GÓRNICKA

W danym dziale gospodarki niewiele można zrobić. Cel, który stał się przedmiotem tych ambicji w przemyśle narzędziowym, był bardzo konkretny i nie do zakwestionowania z każdego punktu widzenia. Również ogólnego. Było nim podniesienie technicznych właściwości wyrobów do poziomu światowego, pozwalającego na wyjście z nimi na rynki zagraniczne. W ten sposób otworzyć można sobie bowiem drogę do stałego kontaktu z techniką światową, również w unowocześnianiu technologii produkcji.

Modernizować to znaczy unowocześniać technologię wytwarzania, wymieniać park maszynowy, urządzenia produkcyjne, zwłaszcza gdy — jak w tym przemyśle — sporo środków technicznych pochodzi z importu i to przede wszystkim ze strefy wolnodelowizowej. Przepustą otwierającą możliwości modernizacyjne mógł stać się eksport. Eksportowe możliwości określają wszak w nie małym stopniu szanse zakupów importowych. Początkiem takiej logiki rozumowania musi być jednak jednostkowy wyrób. W eksporcie narzędzi szanse ma dziś na świecie tylko producent najwyższej miary, umiejący sprostać uznanym światowym potęgą narzędziowym. Trzeba więc mieć przede wszystkim towar, który znajdzie odbiorców.

Nie chodziło przy tym o nowe konstrukcje ani wynalazki. W narzędziach liczą się nie nowości konstrukcyjne, lecz parametry techniczno-eksploatacyjne. Wystarczyło

więc zaoferować wyroby w większości przypadków produkowane tradycyjnie, tyle tylko, że musiał być inne narzędzia, o zmienionej technologii wytwarzania. W parametach użytkowych płytek suwniark czy wzorcowych frezów mogą być takie rozpiętości, jak między samochodem Syrena a Rolls-Roycem.

Dążenie do rozwoju na drodze modernizacji, zwłaszcza w warunkach ograniczeń inwestycyjnych pasuje jak ulał do tego, co dokonało się w ostatnich latach w przemyśle narzędziowym. Ale nie oszukujmy się, że udało się ten przemysł postawić na nogi za psi grosz. W ciągu siedmiu lat zakwestionować trzeba, było w niego głównie właśnie w modernizację ponad 6 mld zł.

Dwie spośród realizowanych w tym okresie inwestycji wykraczały poza określone przepisy z 1977 r. pojęcie inwestycji modernizacyjnych: klimatyzowana hala, w której mieścił się wydział produkcji narzędzi specjalnych, zrealizowany w ramach tzw. kompleksu gospodarczego w Fabryce Wyrobów Precyzyjnych im. Generała Świerczewskiego oraz Zakład Tarcz Ściernych na licencji firmy Norton w Fabryce Materiałów Ściernych w Kole. Oba te przedsięwzięcia finansowane były z kredytów Banku Handlowego, przy czym obiekt w „Świerczewskim” spłacony został w ciągu 3,5 roku, zamiast ustalonych warunkami

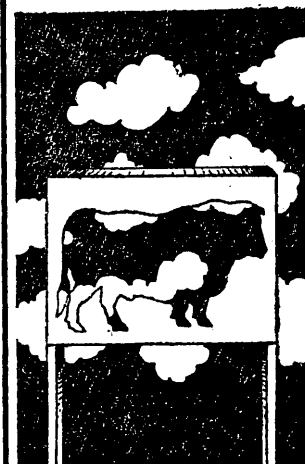
DOKONCZENIE NA STR. 8-9

Nie możemy
rozbić zespołu
„Omegi”...

Rozmowa z TADEUSZEM
ADYNOWSKIM str. 5

Wiecej mleka
i wołowiny

str. 6



Nieszczęśliwe ciele
nie rośnie
dość szybko

JACEK BOLDOK str. 7

POLITYKA KADROWA

My i „oni”,
co zależy
od szefa,
student
w zakładzie

JANUSZ WIERZBIŃSKI str. 3

MICHAŁ A. SZOŁUCHA str. 3

ANDRZEJ CHMIELEWSKI str. 2

ŚWIADECTWO AZOTÓW

ALEKSANDER
JĘDRZEJCZAK

Zdolność produkcyjną fabryk związków azotowych mierzy się ilością amoniaku wytwarzanego w ciągu doby. W średnio pomysłne dni raporty produkcyjne z Chorzowa, Tarnowa, Kędzierzyna, Puław i Włocławka powinny zamykać się siedmioma tysiącami ton, w praktyce z liczbą tą nie równają się prawie nigdy. 7 tys. ton na dobę jawi się dopiero w sprawozdaniach po zamknięciu kwartału, czy roku.

TRZEBA niestety, przypuszczać, że w tym roku z przeliczeń nie wyjdzie pełnych siedem tysięcy. Zbyt wielkie straty poniosły fabryki na początku roku (ograniczenie dostaw gazu i energii), doszły komplikacje w Kędzierzynie, przede wszystkim jednak Włocławek parę razy „wysiadł”, a postój jednego chociażby ciągu produkcyjnego w ZAW urywa więcej niż dziesięć procent z dobowej produkcji (750 ton); zdarzało się, że obie linie stały po kilkanaście dni.

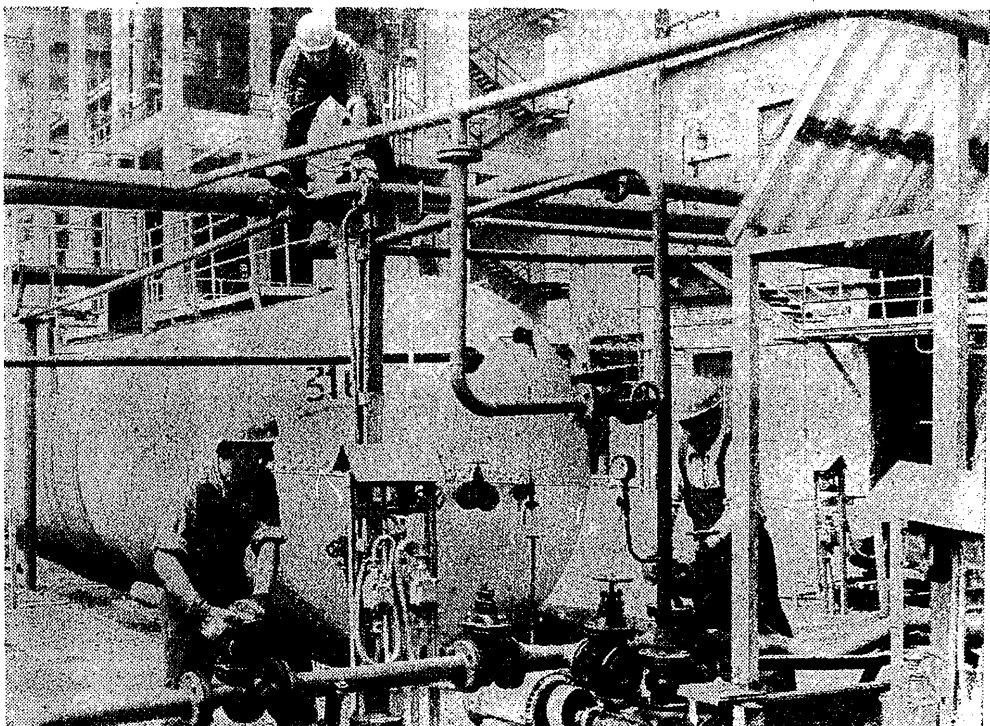
Stąd kłopoty z zaopatrzeniem gminnych spółdzielni, stąd uzupełniający import, stąd wreszcie, większe niż normalnie, urywanie głowy w przedsiębiorstwie „Agrochem”, zajmującym się dystrybucją nawozów. Zdarza się więc, że któryś z pracowników, udręczony prośbami, ponagleniami, interwencjami — westchnie: w 1978 przy produkcji sięgającej siedmiu tysięcy ton — alarm, import uzupełniający, selekcja dostaw, urywanie głowy. W 1978 trudno było sprzedać nawozy wytwarzane z raptem stu ton amoniaku.

Jest to jedno z tych prostych zestawień, które uzmystwiają ogrom przemian w naszym kraju. Zarazem też dobry punkt wyjścia do relacji uwypuklającej historyczną ciągłość pewnych procesów, także w gospodarce, szkolącej skalę dokonań, interesujące podobieństwa i różnice.

Chorzów był pierwszy

Na początku przemysłu azotowego składa się dorobek polskich wynalazców i uczonych, wykorzystywany najpierw w obcych krajach i fabryka zbudowana przez obcych na ziemi polskiej.

Na początku naszego stulecia FERDYNAND E. POLZENIUSZ, wynalazca z Warszawy, opracował metodę wiązania azotu z powietrza za pomocą karbidu. Wykorzystując jego patenty, w roku 1905 zaczęto w Niemczech wytwarzać nawozy azotowe; jedne kroniki twierdzą „po raz pierwszy na



Zakłady Azotowe „Włocławek” należą do następującej dopiero ery...

Fot. W. SZACHULSKI

DALSZY CIĄG NA STR. 7, 8, 9 I 10



„Na medal”
czy na stół?

ANDRZEJ
NAŁĘCZ-JAWECKI str. 13

Nieustannie
wzrasta
wydajność pracy...
klienta

KRYSZYNA ZIELIŃSKA

str. 10

