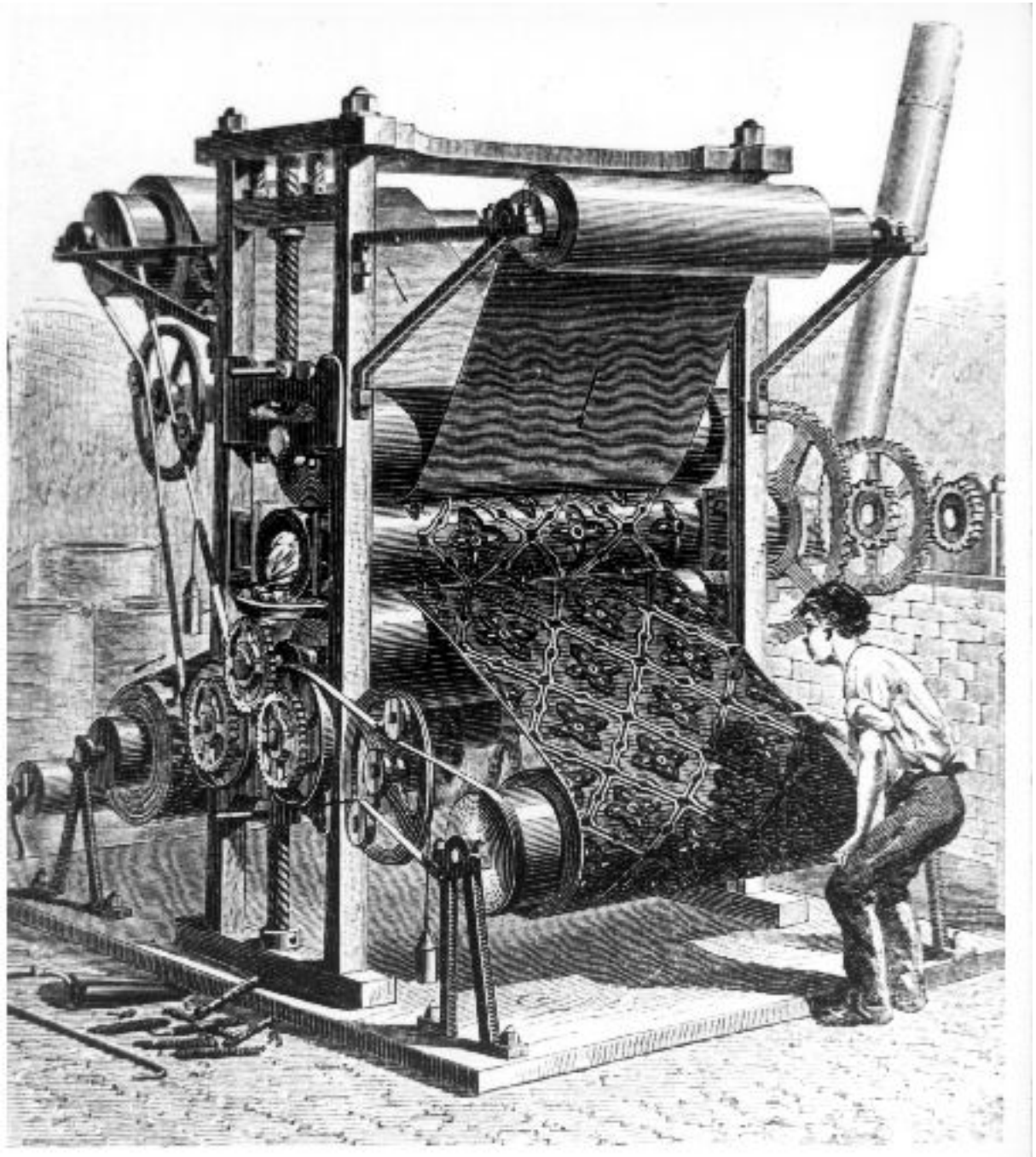
SIMP

Kalisz Konin Leszno Piła Poznań

WIELKOPOLSKI

Nr 8 Grudzień 2003r. ISSN 1509-9695



Maszyna drukarska w przemyśle włókienniczym
Ze zbiorów ikonograficznych Muzeum Historii Przemysłu w Opatówku k/Kalisza

Życzenia miłych i radosnych

Ś w i ą t B o ż e g o N a r o d z e n i a

oraz

wszelkiej pomyślności w życiu osobistym,

zawodowym i społecznym

w Nowym 2004 roku

członkom i sympatykom Wielkopolskich

Oddziałów

S I M P

składają Zarządy Oddziałów SIMP w Wielkopolsce

i Redakcja

Spis treści

Piotr Janicki
NADZWCZAJNY WALNY ZJAZD DELEGATÓW SIMP 1

Henryk Matusiak
CZTERY WIEKI DRUKARSTWA KALISKIEGO 2

Jacek Mańczak
XX EDYCJA KONKURSU O NAGRODĘ IM HIPOLITA CEGIELSKIEGO 3

Józef Stępniak
BIOPALIWA ZA I PRZECIW 6

Henryk Matusiak, Jerzy Kaźmierczak, Marek Bewziuk
SIMP KALISKI NA TURYSTYCZNYCH SZLAKACH 9

Kazimierz Balcer
BAKTERIE BEZ SZANS 11

Marek Morawski, Ryszard Kuderczak
HISTORIA PRODUKCJI SPECJALNEJ W H. CEGIELSKI S.A 13

Ludwik Królas
20 LAT DZIAŁALNOŚCI OŚRODKA KWALIFIKACJI JAKOŚCI WYROBÓW SIMPTEST
W POZNANIU 14

Marek Bewziuk
KRÓTKO-KALISZ 50 LAT KOŁA WSK MINĘŁO 16

Andrzej Buxakowski
SMUTNY KONIEC BIBLIOTEKI TECHNICZNEJ HCP 17

Hanna Bartczak, Janusz Ignaszczak
KORPORACJA POLIGRAFÓW POZNAŃSKICH SIMP W 50-LECIE
DZIAŁAŃ POLIGRAFÓW SIMP ROK 2003 I I PÓŁROCZE 2004 18

Henryk Ślusarczyk
KRÓTKO-KALISZ KONKURS NA NAJLEPSZĄ PRACĘ DYPLOMOWĄ ABSOLWENTÓW
ŚREDNICH SZKÓŁ TECHNICZNYCH 20

Monika Biskup
Krótko Poznań XXXV JUBILEUSZOWE DNI CHŁODNICTWA 20

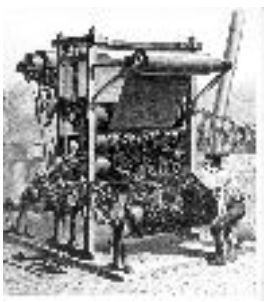
Andrzej Buxakowski
KRÓTKO-POZNAŃ AUTOSTRADA W POZNANIU 21

Jacek Mańczak
KRÓTKO-POZNAŃ SYMPOZJUM SILNIKÓW SPALINOWYCH 22
.
Marian Kopczyński
DOC MGR INŻ. ZBIGNIEW ŁUKOMSKI 22

Andrzej Buxakowski
KRÓTKO-POZNAŃ POZNAŃSKI WĘZEŁ KOLEJOWY 25

Piotr Janicki
ZEBRANIE W ZAMKU SIMP W RYDZYNIE 26

Roman Długi
XXIII DNI TECHNIKI POZTECH 2003 27



Okładka: Maszyna drukarska w przemyśle włókienniczym

"SIMP WIELKOPOLSKI" nr 8 Grudzień 2003 r. ISSN 1509-9695
Biuletyn informacyjny wydawany przez
Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich
Oddziały w Kaliszu, Koninie, Lesznie, Pile i Poznaniu.
Kolegium redakcyjne: Piotr Janicki - Poznań (p.o. redaktor naczelny), Remigiusz Broniecki - Piła, Andrzej Buxakowski - Poznań, Janusz Ignaszczak - Poznań, Renata Ocieczek - Poznań, Ryszard Sójka - Poznań, Henryk Ślusarczyk - Kalisz
Skład i druk: MARS GRAF s.c., Poznań, ul. Głogowska 137, tel. (061) 865 45 11

Korespondencję do redakcji prosimy kierować pod adresem:
Redakcja Biuletynu SIMP WIELKOPOLSKI, Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich, Oddział w Poznaniu.
ul. Henryka Wieniawskiego 5/9, 61-712 Poznań

NADZWYCZAJNY WALNY ZJAZD DELEGATÓW SIMP

Nadzwyczajny Walny Zjazd Delegatów SIMP odbył się 28 czerwca 2003 roku w Domu Technika NOT w Warszawie. W zjeździe uczestniczyło 107 osób na 187 uprawnionych do głosowania. Wystarczyło to do spełnienia wymagań § 56 statutu SIMP, zgodnie z którym zmiany w statucie mogą być dokonywane przez co najmniej 50 % wszystkich uprawnionych do głosowania, a za przyjęciem uchwały musi głosować minimum 2/3 delegatów. Na zjeździe Oddział SIMP w Poznaniu reprezentowali koledzy Aleksander Kębłowski i Piotr Janicki Członkowie Honorowi SIMP, oraz koledzy: Jan Kapsa i Ryszard Matusiak delegaci na Walny Zjazd Delegatów SIMP wybrani podczas XXIX Walnego Zgromadzenia Delegatów Oddziału SIMP w Poznaniu.

Zjazdowi przewodniczył Prezes SIMP kolega Andrzej Ciszewski, który dokonał otwarcia Zjazdu. Prezydium Zjazdu tworzyli kol., kol.: Andrzej Ciszewski -Prezes SIMP, Jan Kaczmarek - Honorowy Prezes SIMP, Aleksander Kopeć - Przewodniczący Rady SIMP, oraz Kazimierz Łasiewicki - Sekretarz Generalny SIMP. Miłym akcentem zjazdu , rozpoczynającym obrady, było złożenie gratulacji koledze Janowi Kaczmarkowi - Honorowemu Prezesowi SIMP, z okazji nadania tytułu DOKTORA HONORIS CAUSA POLITECHNIKI KOSZALIŃSKIEJ. Profesor Jan Kaczmarek, wybitny uczony w dziedzinie budowy i eksploatacji maszyn, zaszczytny tytuł DOKTORA HONORIS CAUSA otrzymał już od: Uniwersytetu im. Baumana w Moskwie (1973 r.), Uniwersytetu w Chemnitz (1974 r.), oraz Politechniki Poznańskiej (2001 r.).

Nadzwyczajny Walny Zjazd Delegatów SIMP został zwołany głównie w celu dokonania odpowiednich zmian w statucie SIMP, które uwzględniałyby wymogi rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z 28 kwietnia 2003 roku w sprawie szczegółowych zasad stwierdzania posiadania kwalifikacji przez osoby zajmujące się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci.

Profesor Jan Kaczmarek odbiera gratulacje od Prezesa SIMP kol. Andrzeja Ciszewskiego

Rozporządzenie dopuszcza powoływanie energetycznych komisji kwalifikacyjnych przy stowarzyszeniach naukowo-technicznych, których statuty zawierają postanowienia określające zakres wykonywanej działalności na rzecz gospodarki energetycznej.

Zarząd Główny SIMP zaproponował zjazdowi zmiany w statucie SIMP , które uwzględniają wymagania zawarte w rozporządzeniu Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej i zapewniają dalszą działalność energetycznych komisji egzaminacyjnych powoływanych przy SIMP. Zarząd Główny zaproponował także wprowadzenie zmian w statucie SIMP zwiększających zakres celów i form działania stowarzyszenia, które umożliwiłyby korzystanie z możliwości przewidzianych ustawą z 24 kwietnia 2003 r. o działalności pożytku publicznego i o wolontariacie. Powyższe propozycję nie budziły sprzeciwów i zostały przyjęte olbrzymią większością głosów.

Sala obrad podczas głosowania

Największą dyskusję, niekiedy bardzo emocjonalną, wzbudziła propozycja wprowadzenia do statutu SIMP zmian umożliwiających głosowanie korespondencyjne nad jego zmianami. Środowisko poznańskich simpowców było przeciwne takim zmianom. Każda zmiana statutu SIMP jest bowiem bardzo ważna dla prawidłowego funkcjonowania stowarzyszenia, wymaga szerokiej konsultacji z członkami SIMP i powinna być ostatecznie „wydyskutowana" w bezpośrednim kontakcie osób do tego upoważnionych. Taki tryb działania spełnia w pełni wymogi demokracji i prowadzi do rozwiązań nie budzących większych kontrowersji. Głosowanie korespondencyjne nad zaproponowanymi zmianami uniemożliwia szeroką dyskusję i jest ograniczeniem demokracji. Zjazd w głosowaniu jawnym zaakceptował głosowanie korespondencyjne dotyczące zmian w statucie SIMP . Wykluczył jednak możliwość korespondencyjnego głosowania w sprawach dotyczących:

rozpatrywania i przyjmowania sprawozdań z działalności Zarządu Głównego, Głównej Komisji Rewizyjnej i Głównego Sądu Koleżeńskiego,

rozpatrzenia wniosku w sprawie absolutorium dla ustępującego Zarządu Głównego

wyboru Prezesa SIMP i pozostałych członków Zarządu Głównego, Głównej Komisji Rewizyjnej i Głównego Sądu Koleżeńskiego,

rozwiązania SIMP i uchwalenia ordynacji wyborczej.

Zamknięcia Nadzwyczajnego Walnego Zjazdu Delegatów SIMP dokonał kol. Andrzej Ciszewski Prezes SIMP. Spotkanie towarzyskie simpowców z całej Polski przybyłych na zjazd, bezpośrednio po zakończeniu części oficjalnej, było bardzo sympatyczne i wysoko oceniane przez jego uczestników.

Piotr Janicki
Prezes O/SIMP w Poznaniu

Cztery Wieki Drukarstwa Kaliskiego

W dniach 26-27 września 2003.r. w budynku kaliskiego ratusza odbyła się konferencja naukowa nt. „Druki i drukarnie Polski prowincjonalnej". Okazją do zorganizowania konferencji było 400-lecie drukarstwa kaliskiego. Organizatorem jej byli: Kaliskie Towarzystwo Przyjaciół Nauk, Uniwersytet im. Adama Mickiewicza w Poznaniu, oraz Urząd Miejski w Kaliszu. Uroczystego otwarcia konferencji dokonał prezydent Kalisza Janusz Pęcherz. W spotkaniu uczestniczyli znakomici goście, eksperci z dziedziny drukarstwa, którzy zaprezentowali dzieje kaliskiego drukarstwa w okresie czterech stuleci. Wśród nich między innymi byli: prof. dr Krzysztof Migon, prof. dr Anna Zbikowska - Migoń, kaliszanka absolwentka Szkoły Sióstr Nazaretanek, dr Danuta Wańka, dr Ewa Andrysiak, dr Krzysztof Walczak, mgr Grażyna Schlender, mgr Bogumiła Celer, oraz grono kaliskich i spoza Kalisza byłych i obecnych drukarzy. W konferencji uczestniczyli również przedstawiciele Sekcji Poligrafów Oddziału Kaliskiego.

Dzieje drukarstwa kaliskiego sięgają 1603 roku tj. daty „Katechizmu rzymskiego", który wydrukowany został przez Jana Walraba Wielkiego. Drukarza tego sprowadzono do Kalisza z Poznania ze względu na potrzebę zaspokojenia coraz to większych potrzeb drukarskich istniejącego w Kaliszu Kolegium Jezuickiego. Po kilku latach drukarnię nabył Wojciech Gedeliusz a w roku 1633 przejął ją sam zakon, który rozwijał swoją działalność wydawniczą.

Kolejny etap rozwoju drukarstwa kaliskiego to okres Oświecenia. W Kaliszu działała drukarnia jezuicka, która w 1773 r. po kasacie zakonu przejęta zostaje przez Komisję Edukacji Narodowej a następnie w 1782 r. przekształcona w drukarnię arcybiskupów gnieźnieńskich. Temat ten omówiła prof. Anna Żbikowska- Migoń. Stwierdziła, iż spośród wszystkich prowincjonalnych oficyn wydawniczych Kalisz w tym czasie miał największy dorobek naukowy. W efekcie przywileju królewskiego, posiadał wyłączność druku podręcznika łaciny, który ukazywał się w różnych wersjach i przeróbkach. Był powszechnie stosowany w szkolnictwie pełniąc jednocześnie rolę podręcznika gramatyki polskiej. Był on wówczas „bestsellerem" wydawniczym. Wyjątkową pozycję zajmował też słownik łacińsko-polski Grzegorza Knapskiego uchodzący za najwyższe osiągnięcie leksykografii łacińskiej a także za wzorzec najczystszej polszczyzny. Do ambitnych dzieł naukowych ówczesnego okresu zaliczane są też wydawnictwa medyczne ks. Ludwika Perzyny, lekarza szpitala św. Ducha w Kaliszu. Jego książki są wysoko cenione w historii medycyny.

Barwną epokę w dziejach kaliskiego drukarstwa stanowi wiek XIX i przełom XX w. Dorobek tego okresu zaprezentowała dr Danuta Wańka, autorka współczesnego wydawnictwa pt. „Świat Kaliskiej Książki pod zaborem rosyjskim". W sferze produkcji tego okresu wyróżniały się drukarnie Mechwaldów, Hindemithów, Radwanów. Następuje widoczny wzrost wydawnictw różnych czasopism, w tym stowarzyszeniowych, kalendarzy, druków muzycznych.

Lata międzywojenne omówione zostały przez dr Ewę Andrysiak. W tym okresie z różnych powodów powstało i upadło wiele drukarń, co między innymi spowodowane było przemianami społeczno-politycznymi zachodzącymi w kraju. Okres ten charakteryzują ciekawe wydawnictwa literackie, prasowe wszelkiego rodzaju czasopism. Przed wybuchem II-wojny światowej działało w Kaliszu dziesięć drukarń. Przez lata wojenne przetrwały trzy z nich, które

pracowały dla Niemców, tłocząc akcydensy i druki urzędowe władz okupacyjnych. Były to drukarnie Józefa Radwana, Antoniego Krawczyka i Jakuba Szczecińskiego. Po wyzwoleniu drukarnia Radwana przejęta została przez państwo pod nazwą Drukarni Ludowej. W czasie wojny zginęło wielu znakomitych kaliskich drukarzy. Ci którzy przeżyli powrócili do Kalisza, aby odbudować w nowej rzeczywistości nową bazę poligraficzną. W latach pięćdziesiątych część małych drukarń włączono do przemysłu terenowego.

Budynek przy ul. Nowy Świat 4 w Kaliszu, w którym w latach 1956-1995 znajdowała się drukarnia kaliska. Obiekt wybudowany w 1840 roku. Przez długi okres stacjonował w nim 15 Aleksandryjski Pułk Dragonów. Obecnie jest siedzibą Państwowej Wyższej Szkoły Zawodowej w Kaliszu.

W efekcie, w 1955 r. powstała duża drukarnia, której przydzielono liczący 160 lat budynek po byłych koszarach 15- Aleksandryjskiego Pułku Dragonów, zlokalizowany przy ul. Zubrzyckiego 4 /obecnie ul. Nowy Świat/. Pomimo skromnego wyposażenia, drukarnia potrafiła sprostać zadaniom. Przy pomocy prymitywnych urządzeń drukowano kilkujęzyczne tomy książek, katalogi i albumy. W drukarni - drukowano też „Gazetę Kaliską", Gazetę Ostrowską", Głos Powiatu", „Kaliską Trybunę Wyborczą". W 1957 r. wydrukowano w niej pierwszy numer miesięcznika „Ziemia Kaliska". W 1966 r. zakład zostaje przekształcony w samodzielne przedsiębiorstwo państwowe, przyjmując nazwę Kaliskiej Drukarni Akcydensowej. Przeprowadzona generalna modernizacja postawiła zakład w czołówce krajowej zakładów branży poligraficznej. Przełomowym rokiem w dziejach zakładu był rok 1975, kiedy to wprowadzono druk offsetowy, co umożliwiło tłoczenie map, atlasów, grafiki różnych planów i książek. Wzrosła też ilość pracowników. W 1985 r. zakład zatrudniał około 500 osób. Z usług jego korzystały takie wydawnictwa jak Wiedza Powszechna, wydawnictwa naukowo-techniczne, szkolne i pedagogiczne.

Pomimo dużej znaczącej w kraju produkcji o wysokich walorach jakościowych, nastąpił kryzys, w wyniku którego drukarnia ogłosiła upadłość, co spowodowane było znacznym zadłużeniem zakładu. Upadek Kaliskiej Drukarni Akcydensowej to smutne zakończenie historii drukarstwa kaliskiego, nad czym szczególnie ubolewali byli pracownicy kaliskiej drukarni.

Henryk Czech
Henryk Ślusarczyk
Oddział Kaliski SIMP

XX EDYCJA KONKURSU O NAGRODY IM. HIPOLITA CEGIELSKIEGO

Tegoroczna XX myślę, że w jakiś sposób jubileuszowa edycja Konkursu z Zakresu Rozwoju Techniki o Nagrody im. Hipolita Cegielskiego organizowanego przez Zarząd Spółki H. Cegielski - Poznań S.A. i zarządy kół zakładowych SIMP - HCP zgromadziła 16 prac zgłoszonych łącznie przez 79 twórców. Prace zawierały rozwiązania techniczne i technologiczne ze wszystkich ośmiu grup tematycznych opracowane i wdrożone w roku 2002.

Poziom prac był zróżnicowany, obok prostych rozwiązań zgłoszono do konkursu opracowania reprezentujące najwyższy poziom sztuki inżynierskiej. Sąd konkursowy wyróżnił 14 z pośród zgłoszonych prac przyznając w poszczególnych grupach tematycznych dwa pierwsze, trzy drugie i cztery trzecie miejsca. Pięć prac wyróżniono dyplomami. Łącznie nagrodzonych i wyróżnionych zostało 66 twórców.

Za najciekawsze rozwiązania uznano temat zgłoszony w grupie tematycznej A - *Konstrukcje wyrobów opracowanych zasadniczo przez własne biura konstrukcyjne*, **„Opracowanie dokumentacji konstrukcyjnej wagonetki Wg160"** oraz rozwiązanie zgłoszone w grupie tematycznej G - *Rozwiązania techniczne poprawiające warunki bhp, a szczególnie usuwające dotychczasowe zagrożenia wynikające z przekroczenia najwyższych dopuszczalnych stężeń i stopnia natężenia czynników szkodliwych dla zdrowia*, **„Skonstruowanie pomostów ruchomych do centrum obróbczego WALDRICH COBURG III"**. Obie prace zajęły pierwsze miejsca w swoich grupach.

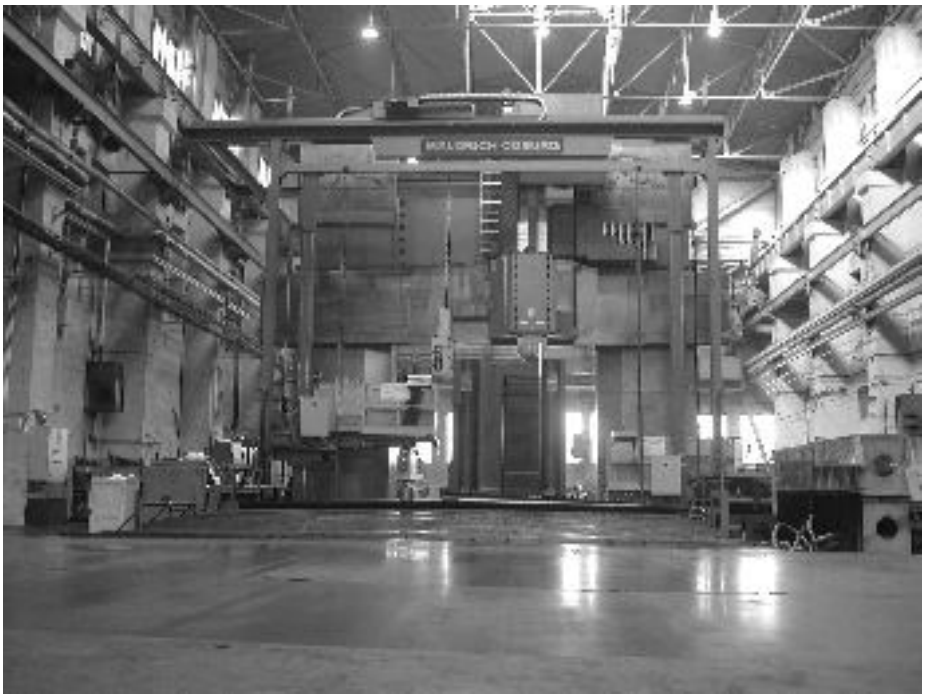
Wagonetka w komorze śrutowni

Konstrukcja wagonetki powstała na zapotrzebowanie Fabryki Silników Okrętowych, która dla potrzeb nowooddanych obiektów - śrutowni i malarni, potrzebowała środka transportu umożliwiającego wprowadzenie do kabiny śrutowni i malarni wielkogabarytowych konstrukcji spawanych podstawy silnika okrętowego i skrzyni korbowej. Przed projektantami postawiono bardzo trudne wymagania: nośność wagonetki 160 ton, napęd w wykonaniu przeciwwybuchowym, konstrukcja odporna na działanie śrutu i wysokie zapylenie. Ponadto konstrukcja wagonetki powinna zapewniać wygodny dostęp po powierzchni konstrukcji podlegających czyszczeniu i malowaniu, oraz powinna być łatwa do utrzymania w czystości. Wykonana wg projektu zespołu konstruktorów z Fabryki Pojazdów Szynowych wagonetka jest z powodzeniem eksploatowana przez fabrykę W2. Wyrób spełnił wszystkie postawione przed twórcami założenia, jest nowym produktem fabryki oferowanym klientom zewnętrznym.

Druga z prac - konstrukcja pomostów ruchomych dla frezarki bramowej Waldrich Coburg powstała w wyniku zapotrzebowania warsztatu. Jest ona dziełem zespołu pracowników Fabryki Silników Okrętowych - konstruktorów i specjalistów z grupy utrzymania ruchu. Rozwiązanie to zastosowano do obsługi eksploatacyjnej obrabiarki Waldrich-Coburg III, szczególnie przy obróbce elementów o dużych gabarytach, do 4,5 m wysokości. Przed wprowadzeniem zgłoszonego rozwiązania, obsługa obrabiarki nie miała możliwości śledzenia procesu obróbczego oraz obsługi wrzeciennika w czasie pracy obrabiarki obserwacja obróbki detalu była możliwa tylko z poziomu stołu obrabiarki. Opracowane rozwiązanie pozwoliło na wyeliminowanie tych niedogodności. Pomosty związane z konstrukcją obrabiarki umożliwiają przemieszczanie się w poziomie i pionie dwom osobom znajdującym się w kabinie każdego z pomostów, dając możliwość ciągłego nadzorowania procesu - poprawiono bezpieczeństwo obsługi i remontów obrabiarki.

Z pozostałych prac na uwagę zasługuje temat przygotowany wspólnie przez grupę konstruktorów Fabryki Wyrobów Precyzyjnych i pracowników WAT laureat drugiego miejsca w grupie tematycznej A- **„Konstrukcja i wykonanie uniwersalnego karabinu maszynowego UKM2000 w wersji piechoty, desantowej i czołgowej zgodnych ze standardami NATO”**. Przedmiotem prac zespołu było opracowanie konstrukcji i wykonanie uniwersalnego karabinu maszynowego UKM2000. Podstawowym powodem opracowania konstrukcji karabinu była konieczność dostosowania uzbrojenia polskiej armii do standardów NATO. Opracowany w trzech wersjach karabin UKM2000 spełnia postawiony wymóg dostosowania do amunicji 7,62 mm, stanowiącej standardowe uzbrojenie w NATO. Niestety wraz ze zrealizowaniem tego tematu kończy się historia produkcji broni strzeleckiej w firmie H. Cegielski.

Również interesujące jest rozwiązanie zgłoszone przez zespół z fabryki W5, które w grupie tematycznej G



Centrum obróbcze WALDRICH COBURG III z zabudowanymi ruchomymi pomostami

Wspólna kolacja

zajęło drugie miejsce - **„System automatyzacji stanowiska pomiarowego dmuchaw"**. Zgłoszona praca ma zastosowanie w procesie badań charakterystyk dmuchaw na stanowisku pomiarowym fabryki W5. Rozwiązanie umożliwia automatyzację pomiarów wartości fizycznych i rejestrację danych w czasie rzeczywistym. Daje możliwość bieżącej kontroli parametrów badanej dmuchawy i ich rejestrację w komputerowej bazie danych

Z rozwiązań zgłoszonych przez indywidualnych twórców na uwagę zasługują dwa tematy, które zajęły trzecie miejsca w swoich grupach tematycznych. W grupie tematycznej H - *Modernizacja konstrukcji wyrobów obniżająca koszty produkcji, poprawiająca walory techniczne i zwiększająca sprzedaż*, **„Zmniejszenie zużycia oleju smarnego silników ATV25 / ATL25"**. Rozwiązanie opracowane przez inż. Jerzego Matławskiego z FSA pozwoliło na uzyskanie w produkcji silników ATV25 / ATL25 zużycie oleju smarnego poniżej 0,9 g/KWh; osiągnięcie poziomu zużycia określonego w kontrakcie oraz uniknięcia płacenia kar finansowych.

Drugi temat z grupy tematycznej C - *Technologia i organizacja podstawowych i pomocniczych procesó w wytwarzania*, to praca zgłoszona przez inż. Krzysztofa Piechockiego z W2 pt.: **„Algorytm do tworzenia programów dla obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie krzywek do silników okrętowych"**. Zgłoszona praca ma zastosowanie przy opracowywaniu programów obróbkowych na obrabiarkę Pietro Carnaghi do wykonywania krzywek do silników okrętowych. Opracowane rozwiązanie wykorzystuje dane rysunkowe licencjodawcy (promień rolki, współrzędne kątowe i promieniowe krzywki), które wpisane do arkusza kalkulacyjnego pozwalają na bezpośrednie otrzymanie danych do programu obróbkowego.

Zainteresowanych pozostałymi tematami zgłoszonymi i nagrodzonymi w tegorocznej edycji konkursu odsyłam do strony internetowej SIMP-u www.simp.poznan.pl gdzie w dziale Konkursy umieszczono informację o wynikach XX edycji konkursu, listę laureatów oraz zdjęcia ze spotkania w Dymaczewie.

Tyle o konkursie i nagrodzonych pracach. Na zakończenie parę słów o spotkaniu w Lake Hotelu w Dymaczewie, w leśnym ustroniu nad malowniczym jeziorem Dymaczewskim, na którym zgodnie z coroczną tradycją podsumowano konkurs.

Jak co roku na podsumowaniu spotkali się laureaci konkursu, członkowie zarządów kół SIMP działających w HCP i zaproszeni goście - wśród nich Wiceprezes Dyrektor Techniczny HCP kol. Andrzej Czarnecki, Wiceprezes Dyrektor ds. Marketingu i Sprzedaży HCP kol. Witold Schöneich oraz prezesi większości spółek zależnych HCP. Przybyli również przedstawiciele działających w HCP Związków Zawodowych. Oddział SIMP w Poznaniu tradycyjnie reprezentowany był przez Prezesa kol. Piotra Janickiego.

Część oficjalna to powitanie zebranych przez Przewodniczącego Zarządu Kół Zakładowych SIMP H. Cegielski Poznań S.A. kol. Romualda Kuderczaka, omówienie wyników konkursu przez Przewodniczącego Sądu Konkursowego kol. Jacka Mańczaka, wręczenie dyplomów, gratulacje dla wyróżnionych i dyskusja nad wynikami konkursu.

Po części oficjalnej resztę spotkania spędziliśmy w sali bankietowej Hotelu. Zrezygnowaliśmy z tradycyjnego grilla, gdyż późna pora roku nie sprzyjała biesiadzie na wolnym powietrzu - za zimno i za szybko robi się ciemno. Stratę tą wynagrodził szef kuchni serwując smaczne dania. Hitem było pieczone prosię. Serdeczna koleżeńska atmosfera, nieskrępowane dyskusje, dobre nastroje uczestników dopełniły wydarzenia tego wieczoru.

Podsumowanie konkursu uważam za udane i satysfakcjonujące zarówno laureatów jak i organizatorów konkursu - tym bardziej że w relacjach obiegających korytarze Cegielskiego biedne pieczone prosię zmieniło się w dorodnego dzika, a koleżeńska kolacja w biesiadę godną króla Sasa. Prawdą jest jedno bawiliśmy się wszyscy doskonale i w dobrych nastrojach wróciliśmy wieczorem do Poznania, a członkowie stowarzyszenia SIMP w HCP mogą spotkanie uznać za sukces w integracji środowiska twórców techniki w firmie.

Wyniki tegorocznego konkursu świadczą, że Zarząd Kół Zakładowych SIMP w HCP wypełnia zadanie zintensyfikowania działalności Stowarzyszenia na terenie HCP i aktywizacji środowiska inżynieryjno-technicznego. Świadczy o tym liczba zgłoszonych prac i uczestników konkursu. Życzeniem nas wszystkich jest aby przyszłoroczny konkurs był równie bogaty w prace reprezentujące wysoki poziom rozwiązań technicznych. Członkowie zarządów kół SIMP są przekonani, że przy ścisłej współpracy z Zarządem Spółki H. Cegielski Poznań S.A., a w szczególności z Dyrektorem Technicznym Firmy będzie to zrealizowane.

Jacek Mańczak
Przewodniczący Sądu Konkursowego
Wiceprezes O/SIMP w Poznaniu

BIOPALIWA ZA I PRZECIW

Największe zasoby ropy naftowej (wg Mineralöl Zahlen 1966) posiadają: Arabia Saudyjska 35379 mln ton, Irak 15028 mln ton, Kuwejt 13024 mln ton, Zjednoczone Emiraty Arabskie 12851 mln ton, Iran 12714 mln ton, Wenezuela 9074 mln ton, Libia 3888 mln ton.

Obecnie światowe wydobycie ropy naftowej przekracza trzy miliardy ton rocznie. Największe wydobycie przypada na Rosję - 600 mln ton, USA - 420 mln ton, Arabię Saudyjską - 130 mln ton. W oparciu o najnowsze bardzo wyważone i precyzyjne prognozy można oczekiwać, że „era ropy naftowej" na naszym globie nie zakończy się wcześniej niż po roku 2030. Wyznacza to czas jaki pozostaje do opanowania produkcji nowych generacji silników, wytwarzania zastępczych paliw, a także stworzenia rozległej i sprawnie działającej sieci ich dystrybucji.

Od roku 1920 zaspakajanie ciągle zwiększających się energetycznych potrzeb rozwoju gospodarczego świata odbywała się głównie dzięki zwiększaniu wydobycia ropy naftowej, przy jednoczesnym malejącym wykorzystaniu węgla. Sytuacja uległa zmianie w 1973 roku, gdy producenci ropy naftowej w obawie przed zbyt szybkim wyczerpaniem się posiadanych zasobów zapoczątkowali gwałtowny wzrost cen. W okresie od 1973 do 1980 roku nastąpił ośmiokrotny wzrost cen paliw płynnych otrzymywanych z ropy naftowej. W tym samym czasie ceny węgla wzrosły tylko dwukrotnie. Niezaprzeczalnym faktem jest, iż rozpoczął się okres drogiej energii, ponieważ ceny ropy naftowej wpływają na poziom cen pozostałych surowców energetycznych. Wszystkie rozwinięte gospodarczo kraje, nie posiadające własnych zasobów łatwo dostępnych surowców, stanęły wobec problemu ogromnego wzrostu kosztów utrzymania gospodarki. Powstała alternatywa: albo zahamować rozwój gospodarczy i obniżyć zużycie energii, albo stopniowo szerzej wykorzystać inne źródła energii.

Spalanie etylizowanej benzyny, oraz oleju napędowego w silnikach spalinowych, powoduje w środowisku naturalnym człowieka wzrost ilości CO_2, NO_2, SO_2 i innych trujących substancji, co przyczynia się do jego degradacji.

Naukowcy i konstruktorzy, mając na uwadze ograniczone zasoby ropy naftowej, oraz niszczenie środowiska naturalnego, przeprowadzili w ciągu ostatnich dziesięcioleci badania nad paliwami alternatywnymi. Dotyczą one paliw gazowych oraz biopaliw. Istotną rolę przy doborze różnych biopaliw odgrywa ich odnawialność. Panuje przeświadczenie, że dla utrzymania rozwoju gospodarczego świata zachodzi konieczność opanowania wytwarzanie energii niezależnie od istniejących, ale ograniczonych zasobów. Analizując potrzebę stosowania paliw zastępczych trzeba się zastrzec, że nie należy wiązać z nimi nadziei na szybkie przezwyciężenie kryzysu paliwowego. Proces wdrażania paliw zastępczych w miejsce paliw pochodzących z przetwórstwa ropy naftowej będzie procesem długotrwałym i kosztownym, ale jednak nieodzownym, gdyż obecnie rosnące zużycie paliwa przez motoryzację powoduje jednocześnie narastanie problemu ochrony środowiska.

Do grupy biopaliw stosowanych do zasilania silników spalinowych samochodów, zaliczamy alkohol etylowy i oleje roślinne. Etanol może być produkowany na drodze biologicznej fermentacji i stosowany do zasilania silników spalinowych w postaci czystej lub jako dodatki do mieszanin paliwowych. Idea wykorzystania spirytusu etylowego jako paliwa do silników spalinowych towarzyszy całej historii ich rozwoju. W okresie międzywojennym, oraz w czasie II Wojny Światowej stosowano czysty spirytus do zasilania silników o zapłonie iskrowym. Po wojnie przez wiele lat alkohole były stosowane jako składniki mieszanin paliwowych benzyna - alkohol i benzyna - alkohol - benzol. W mieszaninach tych alkohol spełniał przede wszystkim rolę składnika podwyższającego liczbę oktanową paliwa, jego zaś rola jako nośnika energii była drugorzędna. W przeszłości wiele przyczyn powodowało kierowanie uwagi na paliwa spirytusowe, ale głównie decydowała możliwość zwiększenia mocy silników i dlatego stosowano je często do celów specjalnych i do zasilania silników pojazdów sportowych.

Etanol, jako paliwo charakteryzuje się dokładnym, całkowitym spalaniem, oraz mniejszą od benzyny emisją tlenków azotu NOx. Toksyczne oddziaływanie etanolu na organizm człowieka jest stosunkowo małe. Istotną cechą jest duża odporność na spalanie detonacyjne liczba oktanowa badawcza (LOB) etanolu wynosi ok.106. Do negatywnych cech tego paliwa należą: słabe zdolności smarne czystego etanolu, duża aktywność korozyjna i niszczące działanie na tworzywa sztuczne i gumę, co musi być uwzględnione przy projektowaniu układu zasilania silnika. Na własności spirytusów, w tym etanolu, istotny wpływ wywiera woda. Mimo stosowania homogenizatorów na skutek higroskopijności spirytusów ich mieszaniny powstałe po wymieszaniu z benzyną rozwarstwiają się pod wpływem niewielkich ilości wody.

USA i Brazylia dominują na rynku paliw etanolowych. Etanol jest używany jako wysokooktanowy komponent benzyn w postaci czystej w mieszaninach od 5% do 85% (E5-E85) lub w postaci estrów MTBE i ETBE. Eter MTBE jest obecnie wycofany z produkcji z uwagi na rakotwórcze własności. Zwiększa się również ilość czystego etanolu w benzynach uszlachetnianych także odpowiednimi dodatkami. Większość producentów samochodów pozwala stosować w swych pojazdach mieszanki 10% i wyższe.

Bioetanol jest także stosowany jako paliwo w silnikach Diesla, pomimo niskiej zdolności do samozapłonu i niskiej wartości opałowej w porównaniu z olejami napędowymi. Bioetanol w mieszankach z olejami napędowymi stanowi do 20% ich objętości. Mieszanki te zawsze są pod nazwą E-Diesel, OxyDiesel, EtamixD + dodatki ułatwiające mieszanie od 0,2 do 5% w zależności od wytwórcy.

Nie wymaga to poważniejszych zmian w silnikach Diesla. W Szwecji wprowadzono na rynek paliwo EtamaxD o zawartości 90% etanolu.

W Polsce bioetanol produkowany i stosowany jest na skalę przemysłową. Od 2000 roku do benzyn w PKN

Orlen dodaje się eter EETB, w ilościach rosnących z roku na rok. W 2001 roku dodano ok. 32 000 ton, tj. około 1% w stosunku do całej puli benzyn, w 2002 roku osiągnął poziom 1,5%, a w 2003 roku planuje się zwiększyć te propozycje do 2%. Drugi producent benzyn w Polsce, Rafineria Gdańska, nieprzerwanie stosuje dodatek bioetanolu bezpośrednio do części benzyn przez siebie sprzedawanych. Od 1 stycznia 2004 roku, zgodnie z projektem ustawy, udział bioetanolu we wszystkich postaciach, w całej puli benzyn powinien wynosić minimum 4,5%. Problem etanolu w Polsce reguluje norma P92C/96025, dopuszczająca stosowanie etanolu w benzynach. Jakość bioetanolu paliwowego reguluje norma zakładowa ZN96/MpiH/NF-214, opracowana przez Instytut Technologii Nafty.

Wykorzystanie olejów roślinnych w silnikach spalinowych było podstawą patentu wynalazcy i konstruktora silnika wysokoprężnego Rudolfa Diesel`a, który już w roku 1912 tak pisał w swojej rozprawie: „Chociaż wykorzystanie oleju roślinnego jako paliwa, jest w obecnych czasach zagadnieniem o niewielkim znaczeniu, to nie jest wykluczone, że z biegiem lat paliwa tego rodzaju będą zyskiwać na znaczeniu, podobnie jak to ma miejsce w przypadku paliw węglo i ropopochodnych obecnie". Współcześnie możemy stwierdzić, że to co kiedyś było jedynie mrzonką naukowca, dzisiaj jest faktem. Biopaliwa należą do grupy paliw pochodzenia organicznego, pozyskiwanych z odnawialnych źródeł energii, są nimi m.in. oleje palmowe, sojowe, słonecznikowe, rzepakowe.
Rzeczą mniej znaną jest fakt, że w czasie II wojny światowej armia polska po raz pierwszy w świecie, wprowadziła do czołgów krajowej produkcji typu 7TP silniki o zapłonie samoczynnym (firmy Saurer), a zmuszona warunkami bojowymi braki paliwa uzupełniała olejem rzepakowym i alkoholem. Po II wojnie światowej niskie koszty wydobycia ropy naftowej i jej niskie ceny sprzedaży, oraz zgromadzone zapasy strategiczne paliw, spowodowały, że problem paliw alternatywnych nie istniał do pierwszego kryzysu paliwowego w latach 70-tych. Wtedy odżyła koncepcja wykorzystania rzepaku jako surowca do produkcji paliwa rzepakowego estru metylowego oleju rzepakowego. Rynek paliwowy jest bowiem najlepszym rynkiem dla przemysłowego wykorzystania roślin, ponieważ może zagospodarować znaczne ich ilości, jednocześnie wzmacniając i stabilizując gospodarkę rolną. Obecnie produkcja biopaliw wzrasta wykazując regionalizację związaną z rodzajem roślin zapewniających odpowiednią charakterystykę energetyczne-ekonomiczną wymaganą dla paliw. Rzepak (a w USA głównie soja) jest rośliną, która charakteryzuje się relatywnie wysoką wydajnością energetyczną w warunkach klimatycznych Europy i nie tylko. Najbardziej zainteresowanym sektorem gospodarki jest oczywiście rolnictwo, dla którego uprawa roślin przemysłowych to stabilizacja produkcji dającej surowiec do wytwarzania biopaliwa, które daje możliwość paliwowej samowystarczalności.

Po raz pierwszy program rzepakowego „Piloproject BioDiesel" zainicjowano w Austrii. W ramach projektu doprowadzono do uruchomienia produkcji pilotowej paliwa rzepakowego wg własnego projektu normy ONORM 1190. Potwierdzenie zastosowania paliwa rzepakowego w silnikach traktorowych przez poważne firmy silnikowe takie jak: Deutz, FIAT, Fendt, Lamborgini, Linder, Massey Fergusson, Mercedes, Steyer, nastąpiło po szeregu próbach dowodowych i eksperymentalnych.
Zastosowanie biopaliw w gospodarce paliwowej stało się następnie jednym z poważniejszych zadań politycznych wielu rządów na całym świecie. W Tours we Francji w 1994 roku odbyło się I Europejskie Forum Biopaliw Silnikowych, gdzie między innymi Instytut Lotnictwa prezentował wyniki badań prowadzonych w Polsce. Obecnie w wielu krajach świata rozpatruje się ten problem w ramach zagadnień ekonomicznych, ochrony środowiska, oraz zjawisk społecznych.

Pierwsze badania i eksploatację polskiego paliwa rzepakowego podjął w latach 1989-91 mgr inż. A. Adamczyk w WSI Radom, który opracował polską technologię paliwa rzepakowego i rozpoczął wstępną eksploatację samochodu „Tarpan". Następnie pod kierunkiem dr inż. Z. Pągowskiego prace kontynuowano i rozszerzano w Instytucie Lotnictwa korzystając ze środków finansowych KBN.
Przeprowadzono badania silników producentów krajowych (Mielec, Starachowice, Andrychów, Ursus) i zagranicznych obejmujące wykonanie charakterystyk, pomiar toksyczność, oraz zadymienie łącznie z indykowaniem i pomiarem cząstek stałych. Przeprowadzono pomyślnie próby aparatury paliwowej na specjalnych stanowiskach przez 5600 godzin. Podjęto również badania eksploatacyjne dwóch samochodów „Polonez Caro Diesel". Jeden z samochodów eksploatowany był przemiennie 1000 km na paliwie rzepakowym i następnie 1000 km na oleju napędowym. Drugi samochód zasilany był tylko paliwem rzepakowym. W wyniku tych badań stwierdzono między innymi, że zastosowanie paliwa rzepakowego, wykonanego zgodnie z odpowiednimi normami, w silniku o zapłonie samoczynnym nie wymaga żadnych zmian w jego regulacji i kompletacji, co wynika z właściwości paliwa.
Badania przeprowadzone w Instytucie Lotnictwa potwierdzają, że:

moc i moment obrotowy w większości silników praktycznie nie ulega zmianie (+0,7 - 5,5%), ponieważ pompa wtryskowa odmierza dawkę paliwa objętościowo. Wskutek nieco większego godzinowego zużycia paliwa ok. (8-14)% rekompensuje się spadek wartości opałowej paliwa, co świadczy o wyższej sprawności energetycznej procesu spalania, szczególnie przy wyższych obciążeniach. Nieco spadają przyśpieszenia testowanych pojazdów ok. (3-11) % w zależności od stanu cieplnego silnika.

obciążenia mechaniczne i cieplne praktycznie pozostają na tym samym poziomie. Temperatury spalin spadają ok. (3-10)%. Maksymalne ciśnienia spalania rosną o ok. 5%. Silniej rosną maksymalne ciśnienia wtrysku - do 25%, co zwiększa nieco obciążenia węzłów przenoszenia mocy z silnika na pompę wtryskową.

praktycznie nie ulega zmianie hałaśliwość silnika

Korzystne własności paliwa rzepakowego w porównaniu z olejem napędowym to:

obniżenie emisji , co zmniejsza zjawisko „kwaśnych deszczy" i efekt cieplarniany
spadek zadymienia spalin o (50 - 80)%
spadek zawartości CO i HC w spalinach nawet o 40%
spadek zawartości cząstek stałych w spalinach o (10-60)%

brak działania drażniącego i toksycznego na organizm ludzki (na skórę, oczy, doustnie)
biodegradowalność- 98,3 % w ciągu 21 dni
lepsze własności smarne

Obserwuje się jednak zwiększoną emisję NOx o ok. (2-15)%, co związane jest z obecnością tlenu związanego w grupie estrowej poprawiającego proces spalania.
Powyższe wyniki badań dotyczą silników bez zmian regulacyjnych i konstrukcyjnych. W silnikach o zmienionej konstrukcji i regulacji można odpowiednio kształtować parametry w zależności od wymagań. Należy dodatkowo podkreślić, że fakt lepszych własności przeciwpożarowych paliwa rzepakowego (temp. zapłonu ok.170˚C) od oleju napędowego (temp. zapłonu (30-60)˚C) kwalifikuje paliwo rzepakowe jako ciecz bezpieczną pożarowo (poza III klasą). Ponadto mieszaniny par z powietrzem nie tworzą mieszanin wybuchowych. Paliwa rzepakowe mieszają się w dowolnych ilościach z olejem napędowym. Paliwa te w literaturze fachowej oraz marketingu paliw zwykle określa się słowem „Biodiesel".
W powszechnej opinii biodiesel ma przewagę w ekologicznej ocenie nad olejem napędowym z ropy naftowej. W polskiej ustawie określony jest nawet mianem ekopaliwa. Można tu przytoczyć wiele danych na dowód tego. Producenci, prasa, autorytety z poza przemysłu samochodowego i paliwowego niezmiennie gloryfikują biodiesel. Również można przedstawić przeciwstawne, inne dane w tym zakresie. Ostatnio najbardziej surowa w dążeniu do ochrony środowiska kalifornijska CARV w swoim studium stwierdza np., że bezsiarkowy olej napędowy ULSD w autach z filtrem cząstek stałych DPF przebija „czyste" paliwo (sprężony gaz ziemny - CNG) ponieważ powstaje mniej cząstek stałych PM, toksyn i mutagenów. Biodiesel nie spełnia wymagań w teście Euro IV Volkswagena. W 1966 roku badania angielskie wykazały wyższe emisje węglowodorów z silnika na biodiesel. Głośny jest szwedzki raport o emisji prekursorów ozonu z tego paliwa, 10- krotnie zwiększonej emisji rakotwórczych substancji, 3-krotnie wyższej mutagenności z Biodiesla w porównaniu do oleju MK1 (szwedzki rodzaj City Diesel`a).
Biodiesel daje większą emisję aldechydów i pyłów. Statystyczna ocena jest trudna, bo wyniki dla biodiesla potrafią się różnić o 50% w obie strony, a dla oleju napędowego o 20 %. Oleje napędowe zawierają coraz mniej siarki i poliaromatów, ewentualna przewaga biodiesla w tym zakresie zanika.

Z punktu widzenia ekonomicznego, biodiesel jako zamiennik ropy naftowej wymaga zwolnienia z akcyzy i/lub VAT aby był konkurencyjnym paliwem. Koszt produkcji biodiesla w UE wynosi ok. 500 Euro za 1000 litrów wobec (250-300) Euro za 1000 litrów oleju napędowego.
Wielu przeciwników biopaliw posiada argumenty na to, że są one niekonkurencyjne, gorsze. Są jednak względy polityczne i społeczne, które przeważają nad często ekonomicznymi racjami. W UE ocenia się, że produkcja 1000 ton biodiesla rocznie daje pracę dla (16-26) osób.

Biodiesel produkowany jest obecnie w 8 państwach Unii Europejskiej (Niemczech, Austrii, Francji, Włoszech, Szwecji, Wielkiej Brytanii, Irlandii, Belgii). Wśród krajów kandydackich, liczących się w Europie, rozwój produkcji biodiesla ma miejsce w Republice Czeskiej.

Rozwój biopaliw w Europie i na świecie napotyka na liczne bariery, tak techniczne jak i ekonomiczne. Nigdzie jednak nie ma tak ambitnych planów bardzo szybkiego rozwoju produkcji i stosowania biopaliw jak się zakłada w Polsce. Wydaje się, że umiar i realizm są w tym zakresie konieczne.

mgr inż. Józef Stępniak
Oddział Kaliski SIMP

Literatura:
1. „Strategiczne zadania biopaliw 2002" Zbigniew Pągowski, Instytut Lotnictwa
2. „Olej roślinny jako paliwo do silnika wysokoprężnego Diesel`a" - www.vegburner.co.uk
3. „Biodiesel - wpływ na środowisko, bilans energetyczny i ekonomiczny" A.Puchowicz PKNORLEN S.A. Płock
4. „Koncepcja utworzenia branży biopaliwa z rzepaku w Polsce" - propozycja Krajowego Zrzeszenia Producentów Rzepaku

Od redakcji.
Poniżej przedstawiamy krótką informacje o pracach poznańskiego instytutu PIMR dotyczących biopaliw.

Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych w Poznaniu od roku 1994 prowadzi badania nad otrzymywaniem paliwa ciągnikowego z oleju rzepakowego, oraz konstrukcją urządzeń do ekonomicznego wytwarzania tego paliwa w warunkach wiejskich.
Wynikiem dotychczasowych prac było opracowanie bezpiecznej technologii otrzymywania paliwa rzepakowego pod ciśnieniem atmosferycznym i w temperaturze 40^{0}C. Jednocześnie opracowano konstrukcyjnie i wdrożono urządzenia do produkcji paliwa rzepakowego o wydajności 60 i 400 dm^3 paliwa z jednej nastawy.
Zaproponowana przez PIMR technologia oparta o własny surowiec wyprodukowany przez rolnika (ziarna rzepaku), przy równoczesnym wykorzystaniu w gospodarstwie rolnym produktów ubocznych (śruta rzepakowa), gwarantuje ekonomiczną opłacalność produkcji. Przy obecnym poziomie cen rzepaku, chemicznych reagentów, kosztów urządzenia, energii elektrycznej itp., koszt wyprodukowanego paliwa rzepakowego nie przekracza 1,75 zł/litr.

Wytwórnia paliwa rzepakowego o wydajności 400m^3 paliwa z jednej nastawy

SIMP Kaliski na turystycznych szlakach

AUTO-MOTO SHOW Poznań 2003

W dniu 23 maja 2003r. zorganizowano wyjazd na targi motoryzacyjne AUTO-MOTO SHOW do Poznania. Zwiedzono wystawione dwie ekspozycje targów motoryzacyjnych „Salon Samochodowy" i „Auto Technika". W wyjeździe tym brały udział 42 osoby, w tym 4 uczniów, zwycięzców festynu pod hasłem „Ku Europie", zorganizowanego przez Zespół Szkół w Dębem k/Kalisza pod patronatem Starosty Kaliskiego. Uczestnictwo młodzieży w wyjeździe było formą nagrody ufundowanej przez Oddział Kaliski SIMP. Zwiedzanie targów, a przede wszystkim obejrzenie nowości samochodowych, dostarczyło uczestnikom wielu niezapomnianych wrażeń. Prowadzącym wyjazd z ramienia oddziału był kol. Wojciech Tomiec z koła przy „POLMO w Kaliszu.

Henryk Matusiak
Oddział Kaliski SIMP

Wyjazd do Zakopanego

W dniach 12-15 czerwca 2003r. Oddział Kaliski SIMP zorganizował wyjazd do Zakopanego. Uczestnicy zakwaterowani zostali w pensjonacie „Stasieńka" na Pardałówce, skąd podziwiać można było przecudny widok Tatr. Gospodarze zadbali o miły pobyt w dobrze wyposażonych pokojach i o smaczne domowe jadło. Program wyjazdu był napięty, ale bardzo relaksowy. Zwiedziliśmy Gubałówkę, na którą wjechaliśmy kolejką linowo-terenową, a zjazd nastąpił nowo zbudowanym wyciągiem krzesełkowym na Polanę Szymoszkową. Następnie zwiedziliśmy Willę Koliba, Stanisława Witkiewicza „Witkacego", Muzeum Tatrzańskie, Muzeum Przyrodnicze. W trzecim dniu pobytu przeszliśmy Doliną Kościeliską na Halę Ornak i Smreczyński Staw. Wieczór spędziliśmy przy ognisku i kapeli góralskiej. Cały czas pobytu, humorem i dowcipami regionalnymi oraz świetną znajomością Zakopanego i Tatr uatrakcyjniał nam przewodnik tatrzański Jerzy Gąsienica ze słynnego rodu Byrcynow. W drodze powrotnej do domu zatrzymaliśmy się w Krakowie, gdzie zjedliśmy obiad i zwiedziliśmy stare miasto. Do Kalisza wróciliśmy, wypoczęci i pełni wrażeń. W wyjeździe uczestniczyło 48 osób, członków naszego oddziału z kół WSK, Polmo, Ema-Elfa i koła terenowego wraz z rodzinami. Organizatorem wyjazdu z ramienia oddziału był kol. Henryk Matusiak

Oddział Kaliski SIMP w Zakopanym

Henryk Matusiak
Oddział Kaliski SIMP

Wycieczka do Wilna

Wycieczka do Wilna i okolic odbyła się w dniach od 4 do 7 września 2003 r., uczestniczyło w niej 40 osób, członków SIMP wraz z osobami towarzyszącymi. Organizatorem jej było koło terenowe przy Oddziale Kaliskim SIMP. Trasa wycieczki wytyczona przez organizatorów, obejmowała historyczne i urokliwe miejscowości litewskie związane z historią Litwy i Polski. Bazą wypadową było Wilno, gdzie w hotelu „Runmis" znaleźliśmy kwaterę na niespełna trzy dni. W drugim dniu wycieczki, wraz z przewodnikiem wileńskim, zwiedzaliśmy najciekawsze zabytki Wilna, poznając ich historyczne dzieje. Zwiedziliśmy Górę Trzykrzyńską, Stare Miasto z Ostrą Bramą, Uniwersytet Wileński, Klasztor Bazylianów z Celą Konrada, Muzeum Adama Mickiewicza. Uwieczniliśmy swój pobyt w Wilnie zbiorowym zdjęciem pod pomnikiem wieszcza.

Trzeci dzień wycieczki to dalsze poznawanie zabytków Wilna. Zwiedziliśmy Katedrę Wileńską z grobami królewskimi, Wzgórze i Zamek Księcia Giedymina, Kościół św. Piotra i Pawła. Ze wzruszeniem oglądaliśmy Cmentarz na Rosie miejsca pochówku żołnierzy polskich z pierwszej oraz drugiej wojny światowej. W jednym z grobów spoczywa matka Józefa Piłsudskiego z sercem syna. Duże wrażenia wywarł na nas spacer po Wilnie śladami Adama Mickiewicza,

Uczestnicy wycieczki przed Zamkiem Wielkich Książąt Litewskich

jego dom, w którym mieszkał skąd zesłany został przez Cara na Syberię, przeżywając tam najgorszy okres swego życia. Spacer po Wilnie uwieńczyliśmy, na platformie widokowej zlokalizowanej na 160-cio metrowej wieży obrotowej, skąd podziwialiśmy piękną panoramę miasta i okolic. W kolejnym już czwartym dniu wycieczki z samego rana opuszczaliśmy Wilno udając się na Zamek Książąt Litewskich w Trokach, położony nad jeziorem. Zamek, pochodzący z XIII i XIV wieku. Swoim wyglądem i położeniem wzbudził podziw i wywarł na zwiedzających niezapomniane wrażenie. Potęgują je eksponaty muzealne przybliżające jego dzieje.

W drodze powrotnej mieliśmy okazję podziwiać olbrzymie obszary leśne bogate w grzyby, o czym świadczyła duża ilość miejscowych zbieraczy, stojących na poboczach trasy przejazdowej. Zauroczył nas również widok pól ziemniaczanych gdzie odbywały się wykopki. Spowite dymem ognisk pola z pracującymi na nich ludźmi, przypominały nam sceny z polskich wykopków tak wiernie przedstawione w obrazach Józefa Chełmońskiego. Ostatnim obiektem zwiedzanym na ziemiach litewskich była miejscowość uzdrowiskowa Drruskienniki. Poznaliśmy historię powstania uzdrowiska i walory uzdrawiających wód zdrojowych. W miejscu tym w latach 30-tych XX wieku chętnie przebywał Józef Piłsudski. Spacerując alejami parku zdrojowego raczyliśmy się piękną przyrodą, szumem fontann oraz przepływającej w sąsiedztwie rzeki Niemen. Po smacznym obiedzie syci nie tylko spożytym posiłkiem, ale również niezapomnianymi wrażeniami wyjechaliśmy w kierunku granicy, by w godzinach nocnych szczęśliwie dotrzeć do Kalisza.

Jerzy Kaźmierczak
Organizator i kierownik wycieczki

Wycieczka po Górach Sowich

W ramach obchodów tego samego jubileuszu SIMP-owcy z WSK „PZL-Kalisz" zorganizowali trzydniową wycieczkę po Górach Sowich połączoną z wyjazdem do Adrszpaskiego Skalnego Miasta w Czechach. Impreza rozpoczęła się 6 września od zwiedzania Zamku Hochbergów w Książu. Zwiedziliśmy, największy i najokazalszy zamek Śląska, malowniczo położony wśród lasów Książańskiego Parku Krajobrazowego nad wąwozem Pełcznicy. Następnie, po przybyciu do miejsca pobytu i zakwaterowaniu (urocza wioska Sokolec koło Ludwikowic Kłodzkich), liczna grupa SIMP-owców wspięła się na najwyższy szczyt Gór Sowich Wielką Sowę (1015 m n.p.m.), skąd roztacza się przepiękna panorama na Kotlinę Kłodzką i Sudety Środkowe. Drugi dzień wycieczki to wyjazd do Czech. Pojechaliśmy do miasteczka Broumow, w którym znajduje się godny polecenia kompleks klasztorny Benedyktynów. Dla turystów udostępnione są m.in. zakrystia, biblioteka z 17 tysiącami starych ksiąg oraz przepiękny refektarz z kopią Całunu Turyńskiego, powstałą podobno przez przyłożenie płótna do oryginału. Perłą zespołu jest klasztorny kościół św. Wojciecha z przebogatą barokową ornamentyką, rzeźbami i dziełami malarskimi. Kolejny punkt programu w tym dniu to Skały Adrszpaskie unikalne skalne miasto, które wabiło podróżników już od końca XVIII wieku. Piętrzące się skały tworzą tu jedyne w swoim rodzaju zgrupowania o fantazyjnych formach. W sercu skalnego miasta jest mały wodospad i jeziorko, po którym można

Adrszpaskie Skalne Miasto

przepłynąć łodzią, słuchając zabawnych bajań przewoźnika. Ten bogaty we wrażenia dzień zakończył się koleżeńskim spotkaniem przy ognisku, pieczonym prosiaku i piwie. Niedziela była ostatnim dniem wycieczki. Po pożegnaniu Sokolca zwiedzaliśmy kompleks sztolni w Walimiu, jedną z pamiątek wojennego szaleństwa, wybudowanych ogromnym nakładem środków, przede wszystkim jednak kosztem zdrowia i życia więźniów obozu Gross-Rosen. Wchodziły one w skład gigantycznego projektu „Riese" (Olbrzym), który faszyści zaczęli realizować w 1943 roku. Pozostały po nim wydrążone w górach dziesiątki kilometrów sztolni (do dziś udało się zlokalizować tylko cześć) o niejasnym przeznaczeniu. Kolejnym przystankiem na trasie wycieczki było Zagórze Śląskie, gdzie na szczycie wzgórza Choina stoi piastowska warownia Zamek Grodno. W zamku mieści się małe muzeum ze szkieletem księżniczki w lochu, starymi meblami i zbrojami. Z zamkowej wieży można podziwiać leśne kompleksy zachodniej części Gór Sowich i wijące się w dole Jezioro Bystrzyckie. Ostatni przystanek w drodze powrotnej to Świdnica, gdzie zwiedzono rynek oraz Ewangelicko-Augsburski Kościół Pokoju. Uważany za największy drewniany kościół Europy, świdnicki unikat został niedawno wpisany na listę światowego dziedzictwa kulturalnego i przyrodniczego UNESCO. Kościół w Świdnicy wybudowano z drewna i gliny, a jednak stoi dzielnie do dziś. Osobliwe wnętrze świątyni uderza harmonijnym przepychem. Sudety Środkowe to okolice pełne niezwykle cennych zabytków i różnorodnych osobliwości. Region ten, będący nieco na uboczu i w cieniu Karkonoszy z jednej strony oraz Kotliny Kłodzkiej z drugiej, można polecić uwadze każdego SIMP-owca. Warto tu przyjechać dla malowniczych ruin, rozległych widoków na porośnięte lasami góry, dla szlachetnej architektury i zabytkowych kościołó w oraz zagadkowych hitlerowskich budowli. Jeśli dodać, że przez cały czas wycieczce towarzyszyła piękna, słoneczna pogoda, to wypada tylko pozazdrościć.

Marek Bewziuk
Oddział Kaliski SIMP

Bakterie bez szans

Sterylizacja i pasteryzacja są podstawowymi cieplnymi procesami technologicznymi, których celem jest naturalne przedłużenie trwałości wyrobów rybnych, mięsnych i przetworów owocowo-warzywnych. Zgodnie z Decyzją UE (Dziennik Urzędowy HEC nr L 26/97, rozdziału pkt. 27), konserwę można uznać za produkt trwały wtedy, gdy zostaną spełnione warunki: musi zostać osiągnięta i udokumentowana wartość sterylizacyjna F0 > 3 min. Wyjałowienie produktu spoż ywczego przy wykorzystaniu energii cieplnej jest wynikiem osłabienia lub zniszczenia funkcji życiowych, form wegetatywnych i przetrwalnikujących drobnoustrojów tlenowych oraz beztlenowych.

Aby nie pogorszyć cech organoleptycznych, reologicznych oraz odżywczych gotowego produktu, procesy pasteryzacji i sterylizacji muszą być czynnościami ściśle określonymi oraz o wysokim stopniu powtarzalności.

Stosowane wcześniej w przemyśle przetwórczym autoklawy, w przeważającej większości produkcji FMS „SPOMASZ" Pleszew SA, typu WAA-6 starszej generacji, jak również typu WAA-22 i WAA-21 nowszej generacji, to autoklawy typu wodnego. Mając na względzie niedoskonałości autoklawów wodnych opracowano i wykonano w Fabryce sterylizator natryskowy WSA-7, który w znacznym stopniu przewyższa pod względem eksploatacyjnym autoklawy produkowane wcześniej.

Sterylizator WSA-7 składa się ze zbiornika, w którym mieszczą się 4 kosze (WKA-22) oraz wymiennika ciepła umieszczonego nad zbiornikiem lub obok zbiornika. Zbiornik w dolnej części posiada wbudowaną zastawkę, która powoduje zatrzymanie do 400 litrów wody obiegowej, natomiast w górnej części, nad koszami, wyposażony jest w sito natryskowe (zraszające) lub system natryskowy kolektorowy. Obecnie produkowane autoklawy mogą być wyposażone w 2 do 5 koszy. Wymiennik połączony jest ze zbiornikiem w dolnej części rurociągami przez pompę obiegową, natomiast w górnej króćcem podającym wodę obiegową na sito zraszające.
Zastosowane zamknięcie sterylizatora jest podobnego typu, jak w dotychczas budowanych autoklawach typu WAA-22, lub wyposażone jest w siłowniki pneumatyczne do obrotu pokrywy. Całością procesu steruje w sposób automatyczny sterownik elektroniczny, a w czasie trwania procesu zbierane są w pamięci dane prowadzenia procesu, tj. temperatura, ciśnienie i F0.

Autoklawy i sterylizatory produkcji „SPOMASZ" Pleszew SA wyposażone są, w zależności od przeznaczenia i uzgodnień z klientem, w różnego rodzaju automatykę sterowniczą. W najprostszym wykonaniu ogranicza się ona do uzgodnionego z Centralnym Laboratorium Dozoru Technicznego układu automatycznej kontroli zamknięcia zbiornika. Zastosowane rozwiązania dotyczące sposobu otwierania i zamykania oraz jego konstrukcji znacznie podwyższa bezpieczeństwo pracy urządzenia. Budowa sterylizatorów produkcji Fabryki Maszyn Spożywczych „SPOMASZ" Pleszew SA jest zastrzeżona i zgłoszona w Urzędzie Patentowym jako sterylizator natryskowy i sposób sterylizacji.

W przypadku powtarzalnych i prostych procesów polegających jedynie na utrzymaniu w autoklawie zadanej temperatury przez zadany czas proponuje się klientom rozwiązanie automatyki według „klasycznych" cyfrowych regulatorów temperatury i przekaźników czasowych. Dodatkowo układ może być wyposażony w analogowe rejestratory temperatury i ciśnienia.

W przypadku bardziej skomplikowanych procesów, zwłaszcza w przetwórstwie spożywczym, konieczne jest stosowanie bardziej zaawansowanych rozwiązań bazujących na wykorzystaniu sterowników mikropro-

cesorowych. Umożliwiają one prowadzenie w pełni automatycznego, powtarzalnego procesu według zadanych wcześniej parametrów. Przykładem takiego rozwiązania może być automatyka zastosowana w sterylizatorze natryskowym WSA-7. Bazuje ona na sterowniku C7-626 produkcji firmy Siemens. Posiada on monochromatyczny wyświetlacz graficzny znacznie ułatwiający pracę obsłudze. Można na nim przeglądać i zmieniać zadane parametry, obserwować stan poszczególnych elementów automatyki (np. otwarcie zaworów), a zwłaszcza obserwować na tworzonym podczas procesu wykresie wartości: temperatury natrysku, temperatury wewnątrz sterylizowanego opakowania oraz ciśnienia panującego w sterylizatorze. Te same parametry można obserwować na współpracującym ze sterownikiem komputerem PC. Zainstalowany na nim program umożliwia tworzenie i archiwizowanie danych procesowych. Zastosowanie w sterylizatorze specjalnej sondy do pomiaru temperatury wewnątrz opakowania umożliwia rejestrację osiąganej podczas procesu tzw. liczby sterylizacyjnej F0, co pozwala na ograniczenie okresu wymaganego przechowywania wyprodukowanych konserw w zakładzie przetwórczym.
Sterownik oprócz prowadzenia procesu monitoruje stan urządzenia sygnalizując np. prawdopodobieństwo wystąpienia zanieczyszczenia filtra czy nadmiernego wydłużenia któregoś z etapów procesu, spowodowanego np. brakiem pary technologicznej.
Po zakończeniu procesu drukowany jest raport zawierający: numer sterylizatora, czas rozpoczęcia procesu, numer zastosowanej procedury wraz z nastawami, wykres w czasie temperatury i ciśnienia, długość rzeczywistego czasu chłodzenia, osiągniętą wartość sterylizacyjną F0.

Podobne rozwiązania do zastosowanych w WSA-7 wprowadzono w autoklawie WSA-11. Ze względu na koszt sterownik C7-626 zastąpiono sterownikiem z serii S7-300 7 oddzielnym panelem operacyjnym tekstowym OP7. Ponadto sterylizator uzupełniono o siłowniki służące do otwierania i zamykania pokrywy sterylizatora. Rozwiązanie to zostało zastosowane wcześniej w wyprodukowanych dla firmy Hutchinson autoklawach WAA-29, służących do obróbki cieplnej elementów gumowych. W autoklawach tych zastosowano ponadto inny sposób ustalania parametrów (krzywa odpowiadająca przebiegowi procesu może składać się nawet z kilkudziesięciu odcinków) oraz rejestrację procesu na rejestratorze kołowym firmy Honeywell. Jako osprzęt sterowniczy, pomiarowy i wykonawczy w automatyce autoklawów stosuje się gene-ralnie elementy produkcji takich firm, jak: ASCO, Trafag, Hoerbiger, Siemens, Schneider, Aplsens, Limatherm. Na życzenie odbiorcy można jednak dostosować się do rozwiązań panujących w tym zakresie w j ego zakładzie.

Zalety sterylizatora natryskowego

Ogrzewanie i chłodzenie produktu przez natrysk wodą o dużym przepływie zapewnia dużą jednorodność temperatury sterylizacji w całej objętości sterylizatora.

Ta sama woda używana jest sukcesywnie do sterylizacji i chłodzenia produktu co powoduje, że chłodzenie dokonuje się wodą wysterylizowaną. Nie ma więc ryzyka powtórnego zanieczyszczenia oraz nie trzeba do chłodzenia używać wody chlorowanej.

Zarówno para jak i woda chłodząca nigdy nie stykają się bezpośrednio z naczyniami sterylizowanymi. Zastosowanie wymiennika ciepła umożliwia stopniowy wzrost temperatury przy podgrzewaniu oraz stopniowy spadek przy chłodzeniu, co całkowicie eliminuje szok termiczny, a tym samym wyklucza ryzyko pęknięć opakowań szklanych.

Cały kondensat z doprowadzonej pary jest odzyskiwany w 100 % i zawracany do kotłowni co daje znaczne oszczędności energetyczne.

Woda doprowadzona do wymiennika w celu schłodzenia wody obiegowej może być wykorzystywana w cyklu zamkniętym:
- po przejściu przez wymiennik może być zawracana i schładzana na chłodnicach, po czym zawracana na wymiennik,
- w drugim wariancie, woda wychodząca z wymiennika w pierwszej fazie jest bardzo gorąca (temp. 60˚C) i może być wykorzystywana do innych celów, w zakładzie, co daje dodatkowe korzyści energetyczne,
- system ten daje bardzo duże oszczędności zużycia wody.

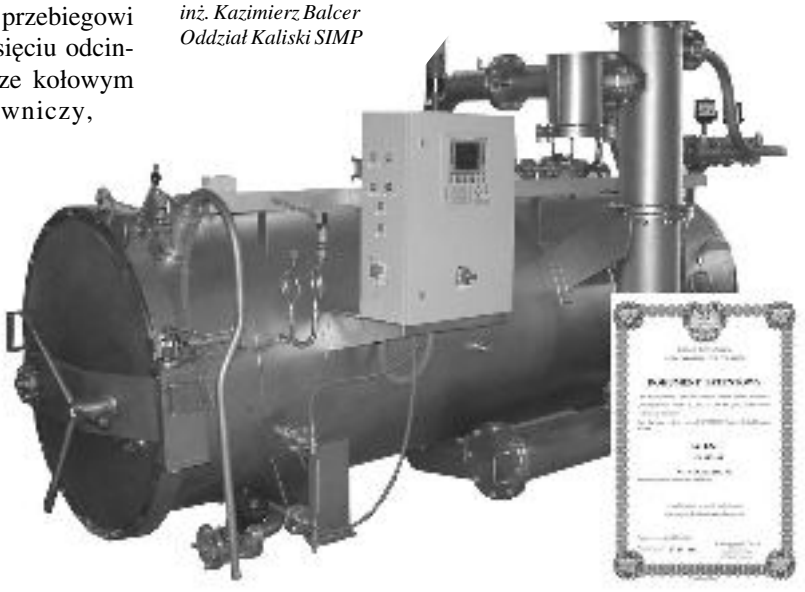
Nie ma konieczności używania i chłodzenia wody pitnej.

Ograniczenie pracy obsługi praktycznie do załadunku i rozładunku gwarantuje powtarzalność procesu i uzyskiwanych parametrów sterylizacji

Autoklawy i sterylizatory produkcji FMS. „SPOMASZ" Pleszew SA cechuje bardzo duża uniwersalność i stosowane są w innych branżach przemysłowych, jak: wulkanizacja uszczelek i wyrobów gumowych, procesy klejenia szyb samochodowych, nasycanie elementów drewnianych.

W powyższych zastosowaniach Fabryka ma doświadczenie i potrafi wykonać autoklaw odpowiedni do wybranego procesu technologicznego. Obecnie Fabryka oferuje kompletne obiegi zamknięte wody chłodniczej do wszystkich sterylizatoró w produkowanych w Pleszewie.

inż. Kazimierz Balcer
Oddział Kaliski SIMP



Uniwersalny autoklaw natryskowy typ WAA 7 skonstruowany i produkowany w Fabryce Maszyn Spożywczych "Spomasz" Pleszew

HISTORIA PRODUKCJI SPECJALNEJ W H. CEGIELSKI-POZNAŃ S.A.

W listopadzie 2002 roku minęło 56 lat od uruchomienia po II wojnie światowej w „Cegielskim" produkcji specjalnej tzw. „S-ki". Początki produkcji wojskowej w firmie H. Cegielski sięgają jednak okresu I wojny światowej. Wykonywano tu wozy taborowe i sanitarne, kuchnie polowe oraz skorupy do granatów ręcznych i pocisków artyleryjskich, a później nawet po-ciągi pancerne.

Między innymi w 1921r wyprodukowano pociągi pancerne „Piłsudski", „Śmiały" i „Poznańczyk".

W okresie międzywojennym „Cegielski" również liczył się na rynku uzbrojenia. W oddziale H. Cegielski Rzeszów od 1937 roku produkowano działka przeciwpancerne i przeciwlotnicze kal. 37 i 40mm na licencji szweckiej firmy BOFORSA.

Po wojnie w roku 1946 decyzją władz państwowych rozpoczęto produkcję broni strzeleckiej kalibru 7,62mm. Pierwszym wyrobem był pistolet maszynowy Sudajewa PPS wz 43. Początki produkcji oparte były w dużym stopniu na kooperacji zewnętrznej z krajowymi dostawcami. Sytuacja uległa radykalnej zmianie po zbudowaniu w 1951 roku nowej fabryki W7.

Fabryka Wyrobów Precyzyjnych - W7 jako jedna z fabryk „Cegielskiego" od początku swego istnienia była producentem wyrobów wojskowych i cywilnych. W ramach produkcji specjalnej wykonywała głównie broń strzelecką kalibru 7,62 mm.

W 1952 roku uruchomiono produkcję karabinu maszynowego Gurionowa SGMT-7,62mm, a od 1967 roku rozpoczęto wytwarzanie całej rodziny automatycznych karabinów maszynowych Kałasznikowa rodziny PK-7,62mm. Produkcja karabinów maszynowych Kałasznikowa realizowana była na podstawie licencji radzieckiej i obejmowała szereg odmian: PK, PKT, PKMS, PKMSN

W 1974 roku rozpoczęto produkcję karabinu maszynowego PKM 7,62x54mm również w różnych odmianach: PKMP, PKMSP, PKMSNP. Sprzęt ten stanowi aktualnie jeszcze wyposażenie Wojska Polskiego. W latach 1974-1988 produkcja specjalna „S" stanowiła podstawę funkcjonowania Fabryki W7. Po 1989 roku nastąpił gwałtowny spadek zamówień, a od 1995 roku produkcja wyrobów specjalnych finalnych spadła niemal do zera.

Karabin maszynowy PKMP

W latach 1994-2001 podjęto desperackie próby ratowania 50 letnich doświadczeń produkcji broni strzeleckie w HCP poprzez współkonstruowanie nowych wzorów karabinów, które spełniałyby warunki kompatybilności ze sprzętem używanym w armiach NATO. W ramach tych działań zmodernizowano karabiny maszynowe PKM i PKT przystosowując także do standardowej amunicji 7,62x51mm NATO.

W wersji tej, opracowanej głównie jako przejściowej pod kątem możliwości modernizacji dotychczasowej produkcji wyrobów PKM i PKT z naboju MOSIN-a 7,62x54 na nabój NATO 7,62x51, podtrzymano za-sadnicze rozwią-zania konstruk-cyjne stosowane w karabinach PK w tym także zasilanie pośrednie. Zaletą tego rozwiązania była możliwość modernizacji będącego na wyposażeniu wojska sprzętu w wyniku wymiany kilku zespołów. Niestety, temat realizowany wspólnie z Wojskowym Instytutem Techniki Uzbrojenia z Zielonki k/ War-szawy nie znalazł oczekiwanego zainteresowania i akcep-tacji odbiorcy.

Karabin maszynowy PKT

Wykorzystując doświadczenie w produkcji broni strzeleckiej konstruktorzy fabryki W7 opracowali konstrukcję sztucera myśliwskiego typu SŁ1S w 5 ka-

librach: 5,6x52R, 6,5x57R, 7x57R, 7x65R, 7,62x53R. Wykonana seria sztucerów również nie znalazła oczekiwanego zainteresowania rynku. Cegielski nie miał renomy jako producent broni myśliwskiej. Myśliwy, dość kapryśny klient, szuka renomowanej broni ze znanej światowej firmy, która podkreśla jego pozycję w gronie kolegów. Sztucer „Cegielskiego" przegrywał na tym polu, pomimo, że jego walory techniczne, szczególnie wykonanie i żywotność lufy, stawiały go przed wieloma renomowanymi produktami.

W 1998 roku podjęto rozmowy z Wojskową Akademią Techniczną na temat konstrukcji nowych wersji karabinów maszynowych kal. 7,62mm z zasilaniem bezpośrednim jako kompatybilnym rozwiązaniem stosowanym w sprzęcie krajów NATO. Po przyjęciu i zatwierdzeniu przez Departament Rozwoju i Wdrożeń Ministerstwa Obrony Narodowej założeń taktyczno - technicznych na nowy karabin maszynowy UKM 2000 z zasilaniem bezpośrednim amunicją 7,62x51 NATO, Fabryka W7 na podstawie umowy trójstronnej, Komitet Badań Naukowych - Wojskowa Akademia Techniczna H. Cegielski - Poznań S.A., przystąpiła do realizacji projektu celowego, który zakończono w końcu 2001 roku.

Powstał wyrób UKM 2000 w trzech wersjach konstrukcyjnych:

Uniwersalnej (piechoty) - UKM 2000 (konstrukcja bazowa)

Desantowej - UKM 2000D (różni się od konstrukcji bazowe składaną kolbą, ułatwiającą desantowanie)

Pokładowej UKM 2000C

UKM 2000 (w trzech wersjach konstrukcyjnych) wraz z całym pakietem projektów w tym amunicji bojowej 7,62x51mm NATO wykonanej w Z.M. MESKO i taśmy rozsypnej wykonanej w Z.W.T. Pressta Bolechowo otrzymał we wrześniu 2002 r na X Międzynarodowym Salonie Przemysłu Obronnego w Kielcach nagrodę DEFENDER. Nagroda została przyznana za wyróżniające rozwiązanie techniczne sprzętu na rzecz obronności.

Niestety, panująca stagnacja w przemyśle obronnym trwała zbyt długo, a perspektywy produkcji nowych wyrobów nie dawały podstaw ekonomicznych do kontynuowania produkcji specjalnej w Spółce H. Cegielski - Poznań S.A.

Na mocy porozumienia pomiędzy H. Cegielski - Poznań S.A., a Ministerstwem Gospodarki i Ministerstwem Obrony Narodowej produkcja specjalna wraz z oprzyrządowaniem i narzędziami została przekazana do Zakładów Mechanicznych Tarnów S.A. W ten sposób zamknięto ostatecznie jedną z kart historii „Cegielskiego". Zakończono produkcję ciekawego i wyrafinowanego technicznie wyrobu broni strzeleckiej, ostatniego z wyrobów „S-ki". Doświadczenie zdobyte przy wytwarzaniu wyrobów specjalnych wykorzystywane jest w produkcji aparatury paliwowej silników wysokoprężnych okrętowych i stacjonarnych.

Marek Morawski
Remigiusz Kuderczak
Koło SIMP nr 7 przy H. Cegielski Poznań S.A.

20 lat działalności Ośrodka Kwalifikacji Jakości Wyrobów SIMPTEST w Poznaniu

Ośrodek SIMPTEST w Poznaniu powstał 3 maja 1983 roku jako jeden z siedmiu terenowych Ośrodków Zespołu Ośrodków Kwalifikacji Jakości Wyrobów „ZOKJW" w Katowicach, agendy działalności gospodarczej ds. jakości Zarządu Głównego Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich w Warszawie. Był to drugi w kolejności terenowy Ośrodek ZOKJW. Pierwszy powstał w Katowicach w grudniu 1982 r. Następne, po poznańskim, powstały w Lublinie, Szczecinie, Wrocławiu, Krakowie i Częstochowie.

W okresie swojej działalności Ośrodek kilkakrotnie zmieniał siedzibę (biura). Początek 1983 r. to Dom Technika przy ul. Wieniawskiego, później Poz-nańska Fabryka Łożysk Tocznych (1983 - 1988) i „Ochronka" Parafii Kościoła Bożego Ciała przy ul. Strzeleckiej 40 (do 1997 r.).

Od października 1997 r. Ośrodek ma siedzibę przy ul. Przemysłowej 34A, w której może obsługiwać swoich klientów kompleksowo, świadcząc usługi konsultingowe, szkoleniowe, hotelowe i gastronomiczne.

Uroczystość 20 lecia działalności oraz 10 lecia prywatyzacji Ośrodka odbyła się 29 września 2003 r. w pomieszczeniach Ośrodka. Udział w uroczystościach wzięli: Sekretarz Generalny SIMP kol. Kazimierz Łasiewicki, Prezes Oddziału SIMP w Poznaniu kol. Piotr Janicki, oraz przedstawiciele klientów, jednostek certyfikujących (Prezes dr Wojciech Henrykowski), Klubu Polskiego Forum ISO 9000 (Prezes Krystyna Krotkiewska - Skoczylas), Klubu Pollab (Prezes Krystyna Krzyśko), także przedstawiciele zaprzyjaźnionych agend SIMPu i Ośrodków SIMPTESTu.

W czasie uroczystości Dyrektor SIMPTEST w Poznaniu dr Ludwik Królas, po powitaniu zaproszonych gości, krótko przedstawił historię doskonalenia działalności Ośrodka. Następnie goście składali gratulacje i życzenia dzieląc się również wrażeniami ze współpracy z Ośrodkiem. Część oficjalną zakończyły monologi w gwarze poznańskiej Jerzego Śramy, laureata I Nagrody w Konkursie 2003 r. „Godejcie po naszymu". Uroczystości zakończyły się kolacją, spotkaniem towarzyskim, po którym dyrektor Ośrodka podziękował gościom za udział.

Dyrektorowi Ludwikowi Królasowi gratulację składa Prezes O/SIMP w Poznaniu Piotr Janicki

Ważniejsze osiągnięcia

Podstawową działalnością ZOKJW jako Agendy Z.G. SIMP była certyfikacja wybranych wyrobów metalowych, wynikających z uprawnień nadanych przez ówczesne ministerstwo o nazwie Polski Komitet Normalizacji Miar i Jakości.

Uprawnienia ZOKJW dotyczące certyfikacji na świadectwa jakości znaki „1", „Q", „B" dotyczą takich wyrobów jak: wyroby hutnicze, odlewy z żeliwa i stali, oraz wymienniki ciepła. Na terenie swego działania Ośrodek przeprowadzał kontrole jakości produkcji producentów i badania certyfikowanych wyrobów. Natomiast ostateczne orzecznictwo i przyznawanie certyfikatów prowadzone było przez centralę ZOKJW.

Ośrodek w Poznaniu w ramach swej działalności prowadził prace certyfikacyjne w takich przedsiębiorstwach jak:

Zakłady H. Cegielski w Poznaniu, Wydział Kuźni (odkuwki dla motoryzacji)

Poznańska Fabryka Maszyn Żniwnych (odlewy z żeliwa szarego)

Odlewnia Żeliwa w Śremie (odlewy z żeliwa dla motoryzacji)

Przedsiębiorstwo Maszyn Spożywczych „Spomasz" w Gostyniu (odlewy z żeliwa szarego)

Odlewnia Żeliwa w Kutnie (odlewy z żeliwa szarego)

Fabryka Obrabiarek „Wiepofama" w Poznaniu (odlewy z żeliwa szarego)

Odlewnia Żeliwa w Drawskim Młynie (odlewy z żeliwa ciągliwego)

Fabryka Wymienników Ciepła w Poznaniu (wymienniki ciepłej wody)

i 15 innych przedsiębiorstw działających na terenie Wielkopolski, Polski północnej i północno - wschodniej (np. okolice Olsztyna).

Ośrodek SIMPTEST w Poznaniu od 1990 specjalizował się również w ocenie jakości procesów produkcyjnych w zakresie organizacji produkcji, jakości i wycen nieruchomości, maszyn i narzędzi. Dla przykładu w 1990 r. wykonano wycenę przed prywatyzacją Odlewni PFMŻ w Poznaniu.

W 1986 roku Ośrodek w Poznaniu wykonał na zlecenie Odlewni Grzejników w Stąporkowie nowatorskie jak na owe czasy opracowanie nt. „Kompleksowy System Sterowania Jakością z uwzględnieniem komputerowego wspomagania", którego rozwiązania spełniały już wtedy wymagania dotyczące Systemów Zarządzania Jakością wg ISO 9001:2000. Wymienione i inne opracowania stały się podstawą nowego kierunku rozwoju Ośrodka w Poznaniu, a mianowicie projektowania, opracowania i wdrożenia Systemów Zarządzania. Pierwsze w Polsce działania dotyczące opracowania i wdrażania Systemów Zapewnienia Jakości wg wymagań ISO 9001 były prowadzone przez Ośrodek w Poznaniu już w 1991 r. - Poznańska Fabryka Łożysk Tocznych, (obecnie szwedzka firma SKF), Wytwórnia Sprzętu Motoryzacyjnego w Krotoszynie i inne.

W lipcu 1993 r. Amica Wronki uzyskała w wyniku współpracy z Ośrodkiem SIMPTEST w Poznaniu, certyfikat na System Zapewnienia Jakości wg wymagań ISO 9001:1987. Był to jeden z pierwszych certyfikatów nadanych polskiemu przedsiębiorstwu. Następnie inne zakłady współpracujące z Ośrodkiem w Poznaniu uzyskiwały certyfikaty na swoje systemy jakości.

Począwszy od 1994 r. rozpoczęto współpracę z przedsiębiorstwami w zakresie opracowania systemów zarządzania środowiskowego, bezpieczeństwem i higieną pracy w zakresie rozszerzającym posiadany system zarządzania. Przykładem takiego działania może być Fabryka Wodomierzy Powogaz w Poznaniu, która system jakości wg ISO 9001 rozbudowała o dwa następne systemy, Środowiskowy (wg ISO 14001) i BHP (wg PN-N-18001),

Uczestnicy spotkania przy biesiadnym stole

tworząc Zintegrowany System Zarządzania Jakością. Był on podstawą uzyskania I miejsca w Polskiej Nagrodzie Jakości.

Również inne przedsiębiorstwa we współpracy z Ośrodkiem SIMPTEST w Poznaniu uzyskały certyfikaty i najważniejsze w Polsce nagrody jakości, przykładem mogą być:

Odlewnia Żeliwa w Śremie - Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9001 i ISO 14001

Elektrociepłownia „Toruń" - Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9002, ISO 14001 i PN-N-18001

Zespół Elektrociepłowni PĄTNÓW-ADAMÓW-KONIN Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9001:200, ISO 14001 i PN-N-1800, który uzyskał w 2002 r. I miejsce w Wielkopolskiej Nagrodzie Jakości w kategorii dużych przedsiębiorstw.

Zakłady Chemiczne Rudniki k. Częstochowy, które uzyskały certyfikat na Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9001 i ISO 14001.

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowe METAL-ODLEW S.A. z Krakowa, które uzyskało w 2002 r. certyfikat na Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9001:2001, ISO 14001 i PN-N-18001. Jest również Laureatem VIII Edycji Polskiej Nagrody Jakości dużych przedsiębiorstw zatrudniających powyżej 250 osób.

Elektrownia Bełchatów, która uzyskała w styczniu 2003 r. certyfikat na Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań ISO 9001, ISO 14001 i PN-N-18001.

Od wielu lat Ośrodek SIMPTEST w Poznaniu znajduje się w czołówce polskich firm konsultingowych służąc swoim bogatym doświadczeniem polskiej gospodarce.

Dr inż. Ludwik Królas
Dyrektor SIMPTEST w Poznaniu

KRÓTKO... - KALISZ

50 lat koła WSK minęło ...

W pierwszej połowie 2003r Koło Zakładowe SIMP przy WSK „PZL-Kalisz" obchodziło jubileusz 50-lecia powstania. Z tej okazji 6 czerwca zorganizowano uroczyste zebranie w Domu Pracy Twórczej NOT w Tłokini Kościelnej koło Kalisza. W spotkaniu liczne uczestniczyli członkowie koła. Obecni byli prawie wszyscy, którzy w ciągu pięćdziesięciolecia pełnili funkcję przewodniczącego, poczynając od tego, który koło SIMP w wytwórni założył tj. kol. Jerzego Koźbiała, a na pełniącym tę funkcję obecnie, niżej podpisanym, kończąc. Ponieważ każdy jubileusz skłania do wspomnień, był więc referat historyczny oraz wspominki dawnych i obecnych działaczy.

Jubileusz stał się okazją do wręczenia przyznanego przez Zarząd Główny odznaczenia Zbiorowej Złotej Honorowej Odznaki SIMP dla koła oraz odznaczeń NOT-owskich i SIMP-owskich przyznanych zasłużonym działaczom. Trzem nowoprzyjętym kolegom wręczono legitymacje członkowskie.

Na koniec było i coś dla ciała. Po części oficjalnej zebrani przenieśli się do parku, gdzie przy grillu i piwie kontynuowano wspomnienia, dyskutowano o przyszłości koła i SIMP-u oraz spierano się o wyższość obecnego systemu nad czasami „realnego socjalizmu". Spotkanie zakończyło się w przyjemnej atmosferze.

Marek Bewziuk
Przewodniczący koła SIMP przy WSK „PZL-Kalisz"

Przemawia założyciel koła SIMP kol. Jerzy Koźbiał

"Pro captu lectoris.habent sua fata libelli "

Smutny koniec biblioteki technicznej HCP

Minął już rok od chwili kiedy to decyzją zarządu spółki H. CEGIELSKI - POZNAń S.A. zakładowa biblioteka techniczna firmy uległa likwidacji. Jako wieloletni czytelnik uważam, że należy poświęcić tej zasłużonej bibliotece parę słów.

Początki biblioteki, sądząc po najstarszych pozycjach, sięgają pierwszej połowy lat dwudziestych ubiegłego wieku, a więc czasów tworzenia się Oddziału III na Wildzie. Zbiory biblioteki nieustannie rosły i w momencie likwidacji, mimo prowadzonej planowej selekcji, sięgały 37 tysięcy woluminów. Biblioteka wchodziła w skład wcześniej zlikwidowanego Zakładowego Ośrodka Informacji Naukowo Technicznej (dawniej Branżowego Ośrodka Informacji Naukowej Technicznej i Ekonomicznej, który przez wiele lat był wiodącym ośrodkiem w branży silnikowej) i składała się z wypożyczalni książek i czasopism oraz czytelni. Oprócz książek z branży silnikowej przeważająca część zbiorów dotyczyła szeroko pojętej budowy maszyn. Biblioteka dysponowała dużym zbiorem słowników, książek o tematyce prawno - ekonomicznej, motoryzacyjnej, informatycznej. Były również posnaniana. W czytelni zainteresowani mogli korzystać z bogatego zbioru najnowszych numerów fachowych czasopism krajowych i zagranicznych. Jeszcze w końcu lat 90-tych prenumerowano ok. 200 tytułów w tym ok. 20 zachodnich (był nawet jeden tytuł japoński). Zasadą było, by profil produkcyjny firmy miał odzwierciedlenie w tematyce prenumerowanych czasopism, przy czym główny nacisk położony był na czasopisma o tematyce silnikowej i okrętowej. W ostatnich latach liczba prenumerowanych pozycji radykalnie spadła. Zawsze życzliwe panie obsługujące bibliotekę i czytelnię pomagały w wyszukiwaniu potrzebnych pozycji z bibliotecznych zbiorów. Oprócz tego kierownictwo ośrodka starało się zaspokajać potrzeby zgłaszane przez czytelników uzupełniając zbiory biblioteki o wskazane tytuły lub sprowadzając unikatowe pozycje z innych bibliotek krajowych i zagranicznych. Za to wszystko, oraz za zaangażowanie, dbałość i opiekę nad zbiorami w ciągu minionych lat należy wyrazić uznanie i podziękować byłemu kierownictwu oraz pracownikom ośrodka i biblioteki. Sądzę, że w imieniu firmy uczyniono to już wcześniej. Jako czytelnik korzystający z usług biblioteki przez dziesiątki lat czynię to w imieniu swoim, jak również w imieniu całej rzeszy koleżanek i kolegów korzystających z biblioteki.

Nie trzeba uzasadniać jak ważną rolę spełniała biblioteka w działalności firmy, umożliwiając pracownikom dostosowywać swe kwalifikacje do nieustannego wzrostu wymagań, wymuszonego przez postęp techniczny, oraz służąc im pomocą przy rozwiązywaniu zawodowych problemów. Likwidację biblioteki usprawiedliwia się złą sytuacją ekonomiczną firmy. Prawdą jest, że zysku, który ona przynosiła firmie nie da się wyliczyć, gdyż był on zawsze niewymierny. Należałoby jednak spodziewać się, że po latach „chudych" uda się zarządowi wyprowadzić firmę z kłopotów i nastąpią znów lata „tłuste". Nie miał widocznie takiej nadziei zarząd podejmując decyzję zlikwidowania biblioteki.

Przed likwidacją podjęto wprawdzie próby znalezienia chętnych do przejęcia biblioteki jednak zakończyły się one niepowodzeniem. Z niewielkiej części stworzono księgozbiór podręczny. Część przejęły na swój użytek zainteresowane komórki. Część zbioru zdecydowała się przejąć Politechnika Poznańska.

W grudniu 2002 roku resztę zbioru udostępniono pracownikom Cegielskiego pozwalając zainteresowanym wybrać z półek interesujące książki na użytek własny. Niestety informacja o tej możliwości nie do wszystkich dotarła. Mimo tego chętnych było wielu i podczas zorganizowanych w tym celu „dni otwartych", ruch w likwidowanej bibliotece był bardzo duży a zainteresowani każdego dnia ładowali do bagażników swych samochodów pokaźne ilości książek. Świadczy to dobrze o grupie ostatnich czytelników likwidowanej biblioteki. Uratowali oni w ten sposób dużą ilość cennych pozycji, zasilając nimi własne biblioteki. Jednocześnie jednak skończyła się możliwość powszechnego dostępu do tych książek. Reszta książek na które nie było chętnych została zmagazynowana.

Duże zainteresowanie pracowników świadczy o wartości likwidowanej biblioteki. Zbiór oprócz wartości materialnej przedstawiał też wartość historyczną i archiwalną.

W likwidowanej bibliotece znajdowały się książki pochodzące jeszcze z lat dwudziestych, które zdołały przetrwać okupację a niestety nie było im dane przetrwać okresu kłopotów firmy.

Niektóre exlibrisy i pieczątki w książkach to historyczne już ciekawostki z dziejów HCP np.:

„H. Cegielski Sp. Akc., Oddział III, BIBLJOTEKA TECHNICZNA"

„H. Cegielski, Sp. Akc. pod tymczasowym Zarządem Państwowym"

„HCP Ex libris H. Cegielski S. A. pod tymcz. Zarządem Państw. Poznań "

„H Cegielski S.A. w Poznaniu Biblioteka Techniczna „BIBLIOTEKA TECHNICZNA Zakładów Przemysłowych H. Cegielski w Poznaniu"

„BIBLIOTEKA TECHNICZNA Zakładów Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu"

„ZISPO Ex libris Zakłady Przem. Metalowego im, J. Stalina w Poznaniu"

„BIBLIOTEKA TECHNICZNA Zakładów Przemysł u Metalowego H. Cegielski w Poznaniu"

„HCP Ex libris Zakłady Przemysłu Metalowego H. Cegielski"
i ostatnia pieczątka firmy, która niestety kończy kilkudziesięcioletnią historię biblioteki

„H CEGIELSKI POZNAń S.A. BIBLIOTEKA TECHNICZNA"

Treść ich przypomina zmienne losy firmy na przestrzeni minionych kilkudziesięciu lat.

Biblioteka nie była własnością zarządu lecz stanowiła własność ogólną, która powstawała dzięki pracy kolejnych pokoleń cegielszczaków. Zarząd firmy jako kolejny, przejściowy jedynie zarządca biblioteki powinien wziąć pod uwagę fakt, że stanowi ona dorobek i własność firmy i tak jak przejęta została od poprzedników, tak wzbogacona o nowe pozycje powinna być przekazana następcom. Niestety stało się inaczej i część tego bogatego zbioru została rozdana. Dobrze, że trafiła w dobre ręce do innej biblioteki, do niektórych komórek firmy oraz do zbiorów prywatnych. Zbiór jako całość przestał jednak istnieć a środowisko techniczne poniosło niepotrzebną stratę.

Andrzej Buxakowski
Koło SIMP nr 15 przy
Centrum Badawczo -Rozwojowym HCP

OD REDAKCJI
Artykuł jest żywiołowym manifestem nie pozbawionym emocji, toteż dla zachowania tych jego cech, redakcja zamieszcza tekst „in extenso", wprowadzając jedynie drobne poprawki korektorskie.

Korporacja Poligrafów Poznańskich SIMP w 50-lecie działań Poligrafów SIMP

Dziękujemy redakcji kwartalnika za udostępnienie niepokornym „korporantom" szpalty swego czasopisma. Przekazujemy swoje działania, inne od pozostałych, nie sztampowe, lecz pozwalające utrzymać ciągłość rozwoju branży i być o krok w doświadczaniu techniki i technologii.

W swej grupowej pracy szukamy inspiracji i nowych wyzwań nośników elektronicznych, staramy się być razem przy widocznym kryzysie gospodarczym, pomagać sobie nawzajem w przetrwaniu i tworzeniu nowego.

Czas starej gwardii, działaczy NOT-owskich, niestety, ulega szybkiej deprecjacji.

Promujemy młodszą generację z innym spojrzeniem i dla nich przygotowujemy pole wykazania intelektu gospodarczego i politycznego.

To słowo wstępne, dla innych może zbędne lecz niektórym potrzebne. Teraz konkrety.

Rok 2002 zamykamy spotkaniem opłatkowym nie tylko w gronie członków Korporacji lecz i zaproszonych sympatyków z innych Stowarzyszeń i zakładów poznańskich.

Łącząc przyjemne z pożytecznym ustalamy propozycję działań na rok 2003.

Akcentem istnienia jest Bal Korporacji w dniu 22 .II. 2003 r. przy pełnym komplecie grona poligrafów, prawników, pilotów, jako przyjaciół Korporacji.
Trwają niezależne prace nad organizacją międzynarodowej Konferencji „POLICON 2003". Korporacja jako główny organizator przy udziale Międzynarodowych Targów Poznańskich, miesięcznika PRINT PUBLISHING, Zarządu Poznańskiego SIMP, dokonuje zmiany dotychczasowej formy imprezy.

Miejsce imprezy: Pałac Sułkowskich w dniach 6. o4. 8. o4. 2003 r. z tytułem:

GRAFIKA - KULTURA - WIEDZA
fenomenem człowieka XXI wieku.

Wygłoszone referaty nie zawierały elementów komercyjnych a ich zawartość merytoryczna została tak dostosowana, aby zwrócić uwagę na konieczność dokonania zmian w podejściu polskich drukarzy do konkurencyjności na rynku polskim i europejskim.

Obrady zostały ukierunkowane w wystąpieniach Janusza Ignaszczaka i Hanny Bartczak na zagadnienia wolnego rynku, marketingu i wartości obywatelskich.

Wiceprezes MTP Przemysław Trawa zwrócił uwagę na formę targów, ich rolę i bieżącą edycję. Z wielką uwagą i wyczuwalnymi emocjami wysłuchano Profesora Wernera SOBOTKI specjalnie zaproszonego z Austrii w temacie pozycji polskiej poligrafii po wejściu Polski do Unii Europejskiej.

Tutaj zaznaczam, iż Werner SOBOTKA jest Profesorem Wyższej Szkoły Nauk Poligraficznych we Wiedniu, profesorem honorowym w Rochester w USA, w Zagrzebiu, jest rzeczoznawcą, ekspertem w dziedzinie jakości druku. Jest wielkim innowacyjnym człowiekiem, pod-

Obchody „Dni Drukarza" zaowocowały również dorszami o wadze 6 i 3,5 kg , które złowili kol., kol. Zenon Surdyk i Zbyszek Koga

kreślającym, że skutecznym jest tylko działanie grupowe, takie jak Wy tworzycie w Korporacji.

Znaczenia i wagi m a r k i firmy przedstawił Michael SEIDEL wydawca magazynu Print & Publisching. Na logo Korporacji pracują członkowie i w tym ich siła i determinacja.

Tematy grafiki i kultury podnoszono w wystąpieniach Panów Andrzeja Tomaszewskiego uznanego typografa, grafika, twórcy wielu nowych nośników druku. Andrzej Palacz, Jacek Gorecki przedstawiali tematy z zakresu edytorskiej strony książki jak i osiągnięć technicznych nowoczesnych maszyn drukarskich.

Pan Mariusz MATUSZEWSKI - firma Michael Huber jak też Wiesław GOŚCINIAK - Perfekt, pasjonaci nowoczesnej techniki i jej rewolucyjnego rozwoju w ostatnim 25-leciu.

Wielką satysfakcją jest dla organizatorów przybycie młodych adeptów Technikum Poligraficznego, którym to od kilku lat przekazujemy nasze doświadczenia i koneksje zawodowe, szczególnie formy działań struktury Stowarzyszeniowej.

Uzupełnieniem działań konferencyjnych jest nasza obecność na stoisku Korporacji w czasie trwania Międzynarodowej Ekspozycji Maszyn i Urządzeń Poligraficznych, Infosystemu i Reklamy. Obszerne stoisko, bo aż 35 m^2 emanowało marką firmy, Stowarzyszenia, lobbowało za silną gospodarczo Wielkopolską.

W podsumowaniu imprezy Konferencyjnej i Targowej podkreślamy wolę dopłynięcia do Unii Europejskiej mając pełną świadomość, że nie jest to e l d o r a d o, jako że rzeczywistość jest tam także niedoskonała. Mamy jednak zdolność wyboru, zrozumienia, iż wymaga to poniesienia jakiś kosztów, zgody partnerów na wyrzeczenia wg Rachunku „coś za coś".

Właśnie i tutaj odpowiedź na maksymę c o ś za c o ś. Łączenie pożytecznego z przyjemnym. Podziękowanie sobie, całej grupie korporacyjnej za niedostrzeganą pracę społecznika, określenia dumy z naszych poczynań.

W ramach 750-lecia lokacji Stołecznego Miasta Poznania jak i naszego święta Dnia Drukarza spotykamy się z branżą Warszawy, Bydgoszczy na połowach dorsza z kutra w Darłówku. Spotkania takie są pełne optymizmu i radości tym więcej, że wymiana poglądów jest prowadzona bez uprzedzeń pod integracyjnym hasłem „Więc popłyńmy raz jeszcze".

Jest to ryzyko współpracy w ramach samodzielności organizacyjnej ośrodków branży.

W dniu 24.10.2003 r. podejmujemy się organizacji plenarnego zebrania zapraszając poligrafów m. Poznania. Proponujemy tematy:

Obszar techniki i technologii Ctp.

Ekonomia finansowanie przedsiębiorstw.

Dialogi eurosceptyków i entuzjastów UE.

19. XII. 2003 r. tradycyjne spotkanie opłatkowe i doładowanie optymizmu na 2004 rok.

14. II. 2004 r. tradycyjny Bal Korporacji połączony z Wystawą fotogramów z okazji naszego 50-letniego istnienia poligrafii poznańskiej Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich.

Jesteśmy za dobitnym artykułowaniem naszej Wielkopolskiej samodzielności w partnerskim powiązaniu z ośrodkami kraju i Unii Europejskiej.

Odpowiedź na powyższe otrzymamy w proponowanej organizacji Konferencji Poligrafów „POLICON 2004" w ramach wystaw Infosystemu i Reklamy na MTP.

W podsumowaniu podkreślamy nasze zainteresowanie synergią techniki i humanizmu, liberalizmu ekonomicznego i konserwatyzmu kulturowego.

Działania grupowe jako inspiracja i marka Korporacji na rynku poligraficznym Unii Europejskiej jest dla nas celem nadrzędnym.

Hanna Bartczak, Janusz Ignaszczak
Korporacja Poligrafów Poznańskich SIMP

Konferencja „Policon" 2003. Na pierwszym planie od prawej Hanna Bartczak, Przemysław Trawa - wiceprezes MTP, Andrzej Oleksiak - zastępca redaktora „Poligrafika"

KRÓTKO... - KALISZ

Konkurs na najlepszą pracę dyplomową absolwentów średnich szkół technicznych

Jak co roku Zarząd Oddziału Kaliskiego SIMP zorganizował konkurs na najlepszą pracę dyplomową 2003r. dla absolwentów średnich szkół technicznych. Konkurs swym zasięgiem obejmuje cały region Południowej Wielkopolski.

W dniu 20 maja 2003r odbyło się rozstrzygnięcie IX edycji tego konkursu. Komisja konkursowa dokonała zgodnie z regulaminem oceny nadesłanych prac z dziedziny mechaniki. Jako najlepsze uznano:

I miejsce - „Alternatywne źródła energii. Model kolektora słonecznego do podgrzewania wody" wykonany przez Michała Kaczmarka i Karola Kuśmierczaka, uczniów Zespołu Szkól Mechaniczno-Elektrycznych w Kaliszu. Pracę wykonano pod kierunkiem mgr inż. Pawła Subbotko.

W konkursie zwyciężyli uczniowie Zespołu Szkól Mechaniczno Elektrycznych w Kaliszu. Od prawej: Karol Kuśmierczak, Michał Kaczmarek, oraz wykładowca mgr inż. Paweł Subbotko

II miejsce - „Nowoczesna oczyszczalnia ścieków", której wykonawcami byli Adam Kościelski, Robert Ruda i Bartosz Twardowski, uczniowie Zespołu Szkół Technicznych w Ostrowie Wlkp. Nadzorował - mgr inż. Ryszard Dolata

III miejsce - „Mechanizm podnoszenia rzutnika pisma" wykonany przez Karola Urbanowicza, pod kierunkiem mgr inż. Rafała Komorniczaka z Zespołu Szkól Ponadgimnazjalnych w Jarocinie.

Zwycięzcy konkursu otrzymali okolicznościowe wyróżnienia, których im gratulujemy, jak również dziękujemy wszystkim uczestnikom za udział w konkursie. W celu dotarcia naszego stowarzyszenia do środowisk szkolnych Oddział Kaliski uważa za celowe dalszą kontynuację tego konkursu, dlatego też rozpoczął już przygotowania do jego X edycji.

Henryk Ślusarczyk
Oddział Kaliski SIMP

KRÓTKO... - POZNAŃ

XXXV Jubileuszowe Dni Chłodnictwa

W dniach 8 - 9 września 2003 r. po raz 35-ty odbyły się Dni Chłodnictwa. Tym razem uczestnicy konferencji naukowo-technicznej pt. "Kierunki badań i aktualne rozwiązania techniczne urządzeń oraz systemów chłodniczych i klimatyzacyjnych" spotkali się w Zamku SIMP w Rydzynie koło Leszna.

Organizatorami konferencji byli: Sekcja Chłodnictwa i Klimatyzacji Oddziału SIMP w Poznaniu, oraz firma Systherm Chłodnictwo i Klimatyzacja Sp. z o.o. W konferencji wzięło udział 61 osób. Wśród nich byli pracownicy wyższych uczelni technicznych, firm chłodniczych i klimatyzacyjnych (np. Daikin Airconditioning Poland Sp. z o.o., York International, Grasso, Systherm), ośrodków badawczo-rozwojowych (np. COBRTI Instal), oraz firm produkujących urządzenia automatyki chłodniczej - np. Danfoss. Dodatkowo w pierwszym dniu obrad w konferencji uczestniczyli uczniowie klasy maturalnej o profilu chłodniczym.

Prezes Sekcji Chłodnictwa i Klimatyzacji dr Bolesław Gaźiński wygłasza referat

Podczas obrad wygłoszono 25 referatów, z których 24 zostały opublikowane w materiałach konferencyjnych. Wykłady podzielono na pięć sesji, a na każdej z nich wygłoszono 5 referatów.

Konferencję zakończyło krótkie wystąpienie Prezesa firmy Systherm dr inż. Bolesława Gazińskiego. Prezes Gaziński podsumował część merytoryczną wygłoszonych referatów oraz rozpoczął dyskusję n/t zmian organizacyjnych i merytorycznych przyszłych Dni Chłodnictwa. Podkreślił, że właściwym posunięciem jest organizacja kolejnych Dni Chłodnictwa w różnych, atrakcyjnie turystycznych miejscach, przedstawienie referatów z większym ukierunkowaniem na tematykę praktyczną, oraz szersze promocje firm branży chłodniczej i klimatyzacyjnej.

Poza częścią naukową udało się wygospodarować również trochę czasu dla celów rekreacyjnych. Po zakończeniu wykładów w pierwszym dniu uczestnicy konferencji zwiedzali Zamek SIMP. Pani przewodnik opowiedziała bardzo interesującą historię zamku wraz ze wszystkimi ciekawostkami, dotyczącymi jego dawnych mieszkańców. Opowieści były pasjonujące, wzbudzały duże zainteresowanie, o czym świadczyć mogły liczne dodatkowe pytania. Żaden z gości nawet nie spostrzegł jak czas szybko upłynął, a czekała nas jeszcze tego wieczoru uroczysta kolacja.

Monika Biskup
Sekcja Chłodnictwa i Klimatyzacji O/SIMP w Poznaniu

KRÓTKO... - POZNAŃ

Autostrada w Poznaniu

W dniu 28.8.2003 r. grupa zainteresowanych członków koła SIMP nr 15 z Centrum Badawczo Rozwojowego HCP, miała okazję zapoznania się z 13-kilometrową południową obwodnicą miasta Poznania w ciągu autostrady A2 przed jej otwarciem. Odcinek ten, stanowiący część płatnej autostrady A2, będzie dla kierowców bezpłatny. Uczestnicy przejechali w obie strony mikrobusem trasę: „Węzeł Dębina" „Węzeł Krzesiny" ponownie „Węzeł Dębina" „Węzeł Komorniki", kończąc objazd w punkcie wyjścia na „Węźle Dębina".

Wycieczka stwarzała ostatnią okazję do zatrzymywania się w interesujących miejscach autostrady. Po mającym nastąpić jej otwarciu za dwa tygodnie byłoby to już niemożliwe. Nieczynna jeszcze trasa przygotowana już do otwarcia umożliwiała zapoznanie się z rozwiązaniami technicznymi związanymi z przyszłym ruchem na obwodnicy, układaniem nawierzchni, oraz elementami ekologicznymi (ochrona ujęcia wody w Dębinie, przebieg przez zlikwidowane i zrekultywowane wysypiska śmieci, siatki ochronne o różnej gradacji oczek wzdłuż autostrady, drenaż, zbiorniki ekologiczne, odprowadzanie ścieków, ekrany akustyczne, panele zapobiegające oślepieniu w okolicach węzłów itp.). Dzięki wypożyczonej dokumentacji fotograficznej z budowy autostrady możliwe było też omówienie ciekawszych problemów technologicznych jak układanie z barki przęseł nurtowych mostu na Warcie i unikatowa metoda francuskiej firmy Fougerolle, wsunięcia uprzednio przygotowanych betonowych wiaduktów kolejowych (tuneli) w dotychczasowy nasyp łącznicy kolejowej Luboń Starołęka i linii kolejowej Poznań Wrocław. Metoda ta pozwoliła znakomicie skrócić przerwę w ruchu kolejowym. Większa cześć obwodnicy biegnie w wykopie. Nie każdy z jadących autostradą zdawał sobie sprawę, że pod kołami ma 6-warstwową „nawierzchnię" (nieco inną w wykopie niż na nasypie). Na przykład kolejne warstwy na nasypie to: 70 cm piasku, 20 cm żwiru z piaskiem,10 cm kruszywa stabilizowanego mechanicznie, 22 cm podbudowy z kruszywa łamanego stabilizowanego mechanicznie, 19 cm betonu asfaltowego podbudowy, 8 cm warstwy wiążącej z betonu asfaltowego i w końcu 4 cm warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego. W sumie 7 różnych warstw o łącznej grubości ponad 1,5 m.

Układ komunikacyjny węzłów najlepiej widoczny był z wiaduktów prowadzonych nad autostradą w poszczególnych węzłach. Na fotografii „Węzeł Komorniki" uczestnicy wycieczki na jeszcze nie otwartej nitce zachodniej wiaduktu nad autostradą w ciągu ul. Głogowskiej. W dole widoczna autostrada biegnąca przez widoczny dalej Luboń w kierunku „Węzła Dębina".

Podstawowe dane o autostradzie przygotował kol. Andrzej Buxakowski, który był inicjatorem i organizatorem wycieczki. Pomocą w objaśnianiu szczegółów służył, znający doskonale obwodnicę, kierowca Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad Oddział w Poznaniu pan Michał Szurko. Wycieczka mogła się odbyć dzięki życzliwości pana dyrektora Piotra Chodorowskiego (Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad Oddział w Poznaniu).

Uczestnicy wycieczki na „Węźle Komorniki"

Andrzej Buxakowski
Koło SIMP nr 15
przy Centrum Badawczo Rozwojowym HCP

SYMPOZJUM SILNIKÓW SPALINOWYCH

Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich Oddział w Poznaniu wspólnie z Polskim Towarzystwem Naukowym Silników Spalinowych przy współudziale firmy H. CEGIELSKI - Poznań SA i Politechniki Poznańskiej zorganizowały 2 czerwca 2003 roku w Poznaniu w zakładach Cegielskiego sympozjum naukowe mające na celu wymianę informacji, oraz integrację środowiska specjalistów z przemysłu, ośrodków badawczych, instytutów resortowych oraz uczelni zajmujących się tematyką rozwoju silników spalinowych.

Program sympozjum obejmował następujące referaty:

Silniki okrętowe produkcji H. Cegielski - mgr inż. M. Rachuba

Silnik sterowany elektronicznie MAN i B&W Diesel na przykładzie silnika 7S50ME-C - mgr inż. J. Mańczak

Silnik Sulzer RTA60C-flex, najnowsza konstrukcja silnika ze sterowaniem elektronicznym typu Common Rail - mgr inż. A. Krupa

Tendencje rozwojowe silników samochodowych - Prof. dr hab. inż. J. Merkisz

Na zakończenie uczestnikom sympozjum zaprezentowano pracę silnika okrętowego na hamowni Fabryki W2 HCP SA

Komitet programowy sympozjum stanowili:

Prof. dr hab. inż. Jerzy Merkisz - przewodniczący PTNSS, Politechnika Poznańska
Dr inż. Piotr Janicki - prezes Oddziału SIMP w Poznaniu
Prof. nzw. dr hab. inż. Leszek Piaseczny - wiceprzewodniczący PTNSS,
Akademia Marynarki Wojennej
Prof. nzw. dr hab. inż. Zdzisław Chłopek - wiceprzewodniczący PTNSS, Politechnika Warszawska
Mgr inż. Jacek Mańczak - H. Cegielski, wiceprezes Oddziału SIMP w Poznaniu
Dr inż. Marek Idzior - Politechnika Poznańska, Sekcja Silników Spalinowych SIMP
Mgr inż. Marek Rachuba - H.Cegielski
Dr inż. Ireneusz Pielecha - sekretarz, Politechnika Poznańska

W konferencji wzięło udział około 65 uczestników, wśród nich profesorowie i pracownicy naukowi z 15 wyższych uczelni oraz przedstawiciele ośrodków i instytutów związane z tematyką silników spalinowych.

Jacek Mańczak
Wiceprezes O/SIMP w Poznaniu

Doc. mgr inż. Zbigniew Łukomski

(1909 - 1992)

Urodził się 34 sierpnia 1909 roku w Poznaniu jako jedyne dziecko Marcelego, kupca i Anieli z domu Zaleskiej. Świadectwo dojrzałości uzyskał w maju 1928 roku w gimnazjum męskim im. Bergera (o kierunku matematyczno-przyrodniczym). W tymże roku rozpoczął studia na Politechnice Lwowskiej.

Czynną służbę wojskową odbył w latach 1935 - 1936 w Szkole Podchorążych Rezerwy Artylerii we Włodzimierzu Wołyńskim i w 14 Pułku Artylerii Lekkiej w Poznaniu.

W 1935 roku ożenił się z Jadwigą Śramkiewicz z Pniew. Mgr inż. Zbigniew Łukomki ukończył studia w 1938 r. na Politechnice Lwowskiej, gdzie studiował silniki spalinowe u specjalisty światowej sławy profesora Ludwika Ebermana. Tegoż roku rozpoczął pracę w Biurze Konstrukcyjnym firmy H. Cegielski S.A. w Poznaniu.

Zmobilizowany w 1939 r. do służby w 14 Pułku Artylerii Lekkiej odbył kampanię wrześniową w stopniu podporucznika w charakterze adiutanta dywizjonu. W trakcie walk pułku nad Bzurą, dnia 19 września 1939 roku dostał się do niewoli niemieckiej. Za udział w kampanii wrześniowej otrzymał srebrny medal „Zasłużonym na Polu Chwały" (1972 r.). Przebywa kolejno w obozach jenieckich (oflagach) w Osterode, Arnswalde, Gross-Born i Sandbostel. W tym okresie dzięki swoim uzdolnieniom technicznym zbudował w warunkach obozowych dwa typy radioodbiorników na których wraz z kolegami prowadził konspiracyjny nasłuch stacji Londyn, w czym pomagała mu dobra znajomość trzech języków (angielskiego, francuskiego i niemieckiego), pozwalając odbierać pełen zakres informacji, które były następnie rozpowszechniane w całym obozie Gross-Born.

Po wyzwoleniu Sandbostel i krótkim pobycie w Niemczech wraca w październiku 1945 roku przez Szczecin do Poznania. Pierwszego grudnia 1945 roku podjął znowu pracę w Zakładach H. Cegielski, początkowo jako konstruktor, następnie jako kierownik Biura Konstrukcyjnego Pomocy Warsztatowych i kierownik Biura Fabrykacji w Fabryce Parowozów. Wprowadził spawanie

zbieralników pary, co doprowadziło produkowane kotły parowozowe do poziomu światowego. Dalszymi jego osiągnięciami w dziedzinie parowozów było wprowadzenie dolnych zaworów podmaźniczych zaczerpnięte z wzorów amerykańskich, oraz mechanicznych podawaczy węgla na parowozach za co otrzymał w 1953 r. Państwową Nagrodę Zespołową III Stopnia w Dziedzinie Postępu Technicznego. Od stycznia 1952 r. do czerwca 1953 r. pełnił funkcję głównego technologa produkcji specjalnej. W czerwcu 1953 r. powołano go na stanowisko głównego inżyniera Fabryki Parowozów. W listopadzie 1954 powołano go na stanowisko zastępcy dyrektora technicznego Zakładów HCP. Na tym stanowisku sprawował nadzór nad uruchamianą wtedy produkcją uzbrojenia i czynnie uczestniczył w opanowywaniu i doskonaleniu procesów technologicznych, co pozwoliło na szybkie uruchomienie produkcji seryjnej.

Za całość swoich dotychczasowych osiągnięć w lipcu 1954 roku został odznaczony Złotym Krzyżem Zasługi, a w 1955 roku Medalem 10-lecia Polski Ludowej

W dniu 15.11.1956 r. został powołany na stanowisko dyrektora technicznego, którą to funkcję pełnił do grudnia 1965 r. Już pełniąc obowiązki zastępcy dyrektora technicznego Zakładów HCP w oparciu o studia tendencji światowych zdał sobie sprawę, że w świetle wyraźnej perspektywy elektryfikacji kolei i wprowadzania lokomotyw spalinowych trzeba w istniejącej fabryce parowozów rozpocząć produkcję zupełnie innych wyrobów w miejsce produkowanych od 1923 r. parowozów (wyprodukowano ich w HCP łącznie 2628 szt.). Dyrektor Łukomski bierze wtedy czynny udział w poszukiwaniach nowej dziedziny produkcji. Szybko rozwijający się polski przemysł stoczniowy rysował się wówczas jako potencjalny odbiorca wykazujący rosnące zapotrzebowanie na napędy główne statków przy czym analiza światowych tendencji rozwojowych siłowni okrętowych pozwalała prognozować szybki wzrost zastosowań silników wysokoprężnych napędu głównego i dieslowskich agregatów prądotwórczych.

Kiedy w 1956 r. Ministerstwo Przemysłu Maszynowego podjęło ostateczną decyzję o produkcji w Polsce silników napędu głównego dla statków handlowych, firma H. Cegielski dzięki wcześniejszemu dokładnemu rozpoznaniu stanu techniki w krajach Europy Zachodniej miała już gotowe propozycje najkorzystniejszych dla Polski licencji. W imieniu przemysłu Centrala Handlu Zagranicznego „Centromor" we wrześniu 1956 r. podpisała umowę z szwajcarską firmą Gebrüder Sulzer A.G. na silniki wysokoprężne, których produkcję uruchomiono następnie w HCP i w Zakładach Urządzeń Technicznych „Zgoda" Świętochłowice. Drugą umowę licencyjną na silniki okrętowe napędu głównego podpisano w 1959 r. z duńską firmą Burmeister & Wain, a ich produkcję uruchomiono w Stoczni Gdańskiej i następnie w Zakładach H. Cegielski. Jak trafne były to analizy, prognozy i późniejsze decyzje świadczy fakt, że już w latach 70-tych Zakłady H. Cegielski stały się największym w Europie i czwartym w świecie producentem silników okrętowych napędu głównego.

Jednocześnie mgr inż. Łukomski angażuje się w rozwój polskiej myśli technicznej pod jego kierownictwem rozpoczęto przygotowania do wykonania prototypu silnika 3D55, którego konstruktorem było Centralne Biuro Konstrukcyjne Silników Spalinowych Warszawa (CBKSS). Dzięki tym wysiłkom, pierwszym silnikiem wyprodukowanym w HCP był doświadczalny silniki okrętowy typu 3D55, którego rozruch nastąpił 18 kwietnia 1958 roku. Fabryka Parowozów dopiero w czerwcu 1958 r. przyjęła oficjalną nazwę: Fabryka Silników Okrętowych. W październiku 1958 roku rozpoczęto natomiast próby ruchowe pierwszego silnika licencyjnego H.CEGIELSKI SULZER typu 6RSAD76.

Z inicjatywy dyrektora Łukomskiego powstało w HCP Biuro Konstrukcyjne Silników Spalinowych w którym zatrudniono kadrę specjalistów wykształconych na różnych polskich uczelniach. Z jego też inicjatywy z początkiem 1959 r. powstaje Stacja Doświadczalna Biura Konstrukcyjnego Silników, która przejęła od CBKSS badania silnika 3D55, i która stała się zalążkiem powołanego w 1966 r., samodzielnego Ośrodka Badawczego Silników Wysokoprężnych.

Gdy w sierpniu 1960 r. Ministerstwo Przemysłu wyznaczyło HCP jako producenta morskich i kolejowych zespołów prądotwórczych z 4-suwowymi silnikami wysokoprężnymi, dyr. Łukomski inicjuje uruchomienie tej produkcji w Fabryce Obrabiarek, gdzie w 1960 r. zbudowano i oddano do prób w CBKSS doświadczalny silnik kolejowy 1C22 konstrukcji CBKSS, a w 1961 r. pierwszy z pięciu prototypowych silników 8C22. Jest również inicjatorem uruchomienia w Fabryce Wyrobów Precyzyjnych HCP produkcji aparatury paliwowej dla wszystkich silników okrętowych produkowanych w HCP, ZUT „Zgoda" i Stoczni Gdańskiej.

Jednocześnie sprawuje nadzór nad budową i wyposażeniem nowej Fabryki Silników Agregatowych i Trakcyjnych do której w 1963 r. przeniesiono produkcję silników 4-suwowych z Fabryki Obrabiarek. Dba o rozwój kadry inżynierskiej - kiedy obejmował kierownicze stanowiska, w HCP pracowało 120 inżynierów, a w 1966 roku było ich ponad 400. Pomagał w utworzeniu specjalizacji z zakresu silników wysokoprężnych na Politechnice Poznańskiej, dzięki czemu rozpoczęto tam kształcenie kadry dla potrzeb HCP. W 1957 r. powołał wspólnie ze Stowarzyszeniem Inżynierów i Techników Mechaników Polskich oraz Klubem Techniki i Racjonalizacji przy Zakładach H. Cegielski, miesięcznik „Biuletyn Techniczny" i był jego redaktorem naczelnym do 1966 r. Zainicjował wyodrębnienie z biuletynu tematyki silnikowej w postaci numerów specjalnych. Pierwszy z nich w 1961 roku miał objętość 176 stron, drugi ukazał się w 1962 roku, a od 1963 r. powstał pod jego kierownictwem jako redaktora naczelnego odrębny kwartalnik „Silniki Spalinowe". Po przejściu do INOP-u, nadal utrzymywał kontakty z kwartalnikiem i publikował w nim swoje artykuły. Ostatni z nich ukazał się w numerze 4/1977 i było to obszerne opracowanie dotyczące całości problematyki wytwarzania tłoków silników spalinowych ze stopów aluminiowych metodą prasowania.

Wkrótce po podjęciu przeze mnie (tj. mgr. inż. Mariana Kopczyńskiego autora niniejszych wspomnień przyp. redakcji) pracy w Fabryce Silników, dyr. Łukomski włączył mnie w 1959 roku do składu kolegium redakcyjnego „Biuletynu Technicznego" jako redaktora zajmującego się problematyką silników wysokoprężnych. Zaraził mnie przy tym swoim edytorskim entuzjazmem, służył zawsze życzliwą radą i pomocą szczególnie w pierwszym okresie współpracy. Był zawsze niezmiernie taktowny, przyjazny i opanowany w stosunku do swoich redakcyjnych współpracowników.

Pracując w latach 60-tych w Zjednoczeniu TASKO miałem z nim stałe kontakty służbowe. W tym okresie odbyłem kilka wspólnych służbowych podróży zagranicznych związanych z produkcją silników i analizą tendencji rozwojowych w tej dziedzinie. Pozwoliło mi to bliżej poznać jego wszechstronne zainteresowania techniczne, ogromny zasób wiedzy teoretycznej i praktycznej w dziedzinie procesów wytwórczych i konstrukcji silników wysokoprężnych.

W latach 1963 - 73 zajmował się również pracą dydaktyczną na Politechnice Poznańskiej. Jako starszy wykładowca (przez jeden rok profesor kontraktowy) prowadził wykłady, prace przejściowe i dyplomowe z przedmiotu o nazwie „Technologia Silników Spalinowych". Już w latach 1964 - 66 przygotował 4-częściowy skrypt z tego przedmiotu, który stał się podstawą wydania w 1972 r. przez Wydawnictwa Komunikacji i Łączności 640-stronicowej książki jego autorstwa pt. „Technologia Spalinowych Silników Kolejowych i Okrętowych" Jest autorem 5 książek i broszur oraz 29 oryginalnych artykułów w prasie technicznej, 30 streszczeń z publikacji zagranicznych i 5 tłumaczeń. Członkiem SIMP-u był od 1947 r. i przyczynił się do rozwoju tej organizacji w HCP otaczając ją szczególną opieką . Był również rzeczoznawcą SIMP w zakresie technologii maszyn. W 1958 r. przyznano mu Złotą Odznakę Honorową NOT, a w 1959 Złotą Odznakę Honorową SIMP. W latach 1960 - 61 przewodniczył Wojewódzkiemu Komitetowi Organizacyjnemu IV Kongresu Techników Polskich. W 1958 r. zostaje nagrodzony Nagrodą Techniczną Miasta Poznania za wybitne osiągnięcia w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji produkcji. Jest autorem 4 udoskonaleń technicznych i 2 patentów.

Za szczególny wkład w dziedzinie uruchomienia w HCP produkcji silników wysokoprężnych otrzymuje we wrześniu 1961 r. Order Sztandaru Pracy II Klasy jedno z najwyższych odznaczeń państwowych jakie w tym czasie przyznano pracownikowi HCP. W 1964 roku przyznano mu odznakę honorową „Za Zasługi w Rozwoju Województwa Poznańskiego". Po złożeniu rezygnacji ze stanowiska dyrektora technicznego w grudniu 1965 r. objął funkcję asystenta dyrektora naczelnego d.s. doradztwa technicznego.

Minister Przemysłu Ciężkiego dnia 13 września 1966 r. mianował go dyrektorem naczelnym Centralnego Laboratorium Obróbki Plastycznej (CLOP) w Poznaniu. W 1968 r. został mianowany samodzielnym pracownikiem naukowo-badawczym. W grudniu 1969 r. powierzono mu dodatkowo funkcję zastępcy dyrektora ds. naukowo-badawczych Kombinatu Obrabiarek i Narzędzi do Obróbki Plastycznej „Ponar Plaso" w Warszawie, w której skład wszedł również CLOP.

W 1971 r. przywrócono placówce rangę instytutu i nazwę Instytut Obróbki Plastycznej (INOP). W 1973 r. został powołany na stanowisko docenta w INOP, a od 1976 r. pełnił również funkcję sekretarza naukowego INOP. Centralne Laboratorium Obróbki Plastycznej zawdzięcza mu swój dynamiczny rozwój. Po przejęciu w 1967 r. nowozbudowanego obiektu udało mu się wyposażyć go w nowoczesną aparaturę i zacieśnić współpracę z przemysłem i środowiskami naukowymi. W tym czasie powrócili do pracy w CLOP doświadczeni i zasłużeni w rozwoju placówki jej długoletni pracownicy. CLOP jako pierwszy w kraju ośrodek w 1970 r. przeszedł na eksperyment gospodarczy w postaci partycypowania w efektach wdrożeniowych, a na początku 1971 r. wydzielono na pełen wewnętrzny rozrachunek jego Zakład Doświadczalny. I tu dyr. Łukomski wykazał się umiejętnością kierowania pracą zespołową i rozwojem swoich współpracowników, dzięki czemu INOPjest dzisiaj nadal ważnym w kraju ośrodkiem naukowo-badawczym. Prezes Rady Ministrów mianował go członkiem Rady Nauki i Techniki. Działał również w innych organach społecznych (Radzie Społecznej Politechniki Poznańskiej, Komisji Głównej Technologii Budowy Maszyn przy Komitecie Nauki i Techniki, Sekcji Technicznej Komitetu Nagród Państwowych oraz Komisji Głównej Projektowania i Wytwarzania Maszyn przy KNiT). Od 1969 r. był członkiem Sekcji Przeróbki Hutniczej Komitetu Hutnictwa Polskiej Akademii Nauk. W tym okresie był wyróżniony Odznaką Honorową Miasta Poznania (1972 r.), Medalem 30-lecia Polski Ludowej (1974 r.), oraz Złotą Odznaką za Zasługi dla Rozwoju Przemysłu Maszynowego (1976 r.). W grudniu 1978 przeszedł na emeryturę, nadal był jednak zatrudniony w INOP w niepełnym wymiarze godzin, a od 1990 r. był redaktorem naczelnym czasopisma „Obróbka Plastyczna".

Zmarł w Poznaniu 9 sierpnia 1992 r. w wieku 83 lat. Pochowany został na cmentarzu Miłostowo, a przy grobie żegnała go żona, córka, syn, wnuki i prawnuki, liczni przyjaciele i znajomi oraz delegacje byłych współpracowników z zakładów H. Cegielski i Instytutu Obróbki Plastycznej.

Zachował się w naszej pamięci jako wysokiej klasy specjalista o wszechstronnych zainteresowaniach, człowiek prawy, uczciwy, szlachetny o wysokiej kulturze osobistej, pracowity i jednocześnie skromny, który swoimi trwałymi i znaczącymi osiągnięciami przyczynił się do rozwoju przemysłu i piśmiennictwa technicznego w naszym kraju.

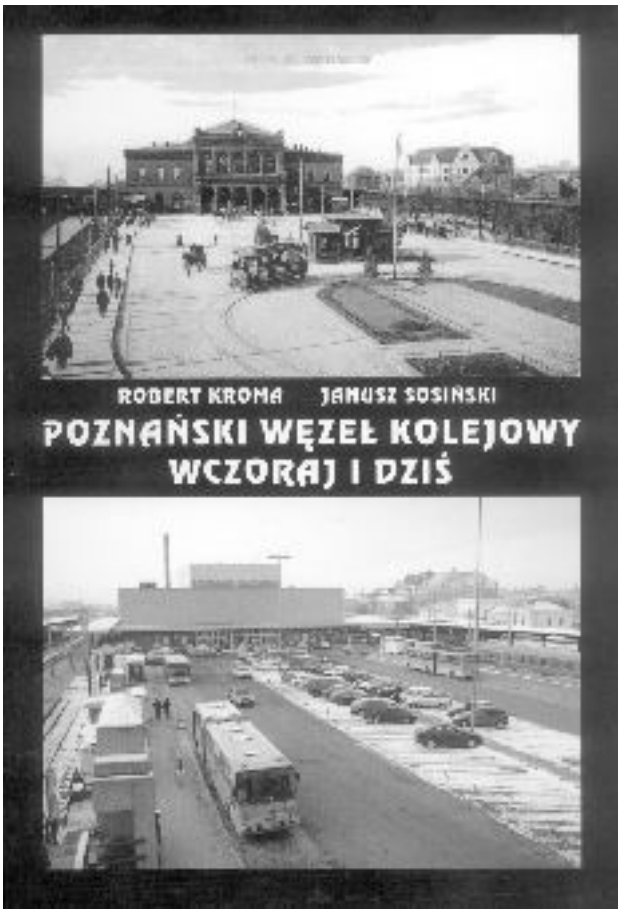
Mgr inż. Marian Kopczyński
Koło SIMP nr 15 Centrum Badawczo-Rozwojowe HCP

KRÓTKO... - POZNAŃ

Poznański Węzeł Kolejowy wczoraj i dziś

W dniu 13 maja 2003 roku w Domu Technika w Poznaniu, w ramach POZTECH 2003, odbyła się prezentacja publikacji „POZNAŃSKI WĘZEŁ KOLEJOWY WCZORAJ I DZIŚ". Monografia ta, autorstwa Roberta Kromy i Janusza Sosińskiego wydana w formie albumu przedstawia historię poznań skiej kolei od 1848 roku poczynając, na czasach współczesnych kończąc. Interesujący tekst ilustrowany jest niezwykle bogatymi materiałami ikonograficznymi w postaci rysunków, planów oraz fotografii archiwalnych i współczesnych. Album jest starannie opracowany i prezentuje się bardzo efektownie. Autorzy sądzą, że monografia ta stanie się interesującą lekturą tak dla pokolenia starszego jak i młodszego, któremu pozwoli wkroczyć wirtualnie w epokę swoich rodziców i dziadków, co tym bardziej powinno zachęcić zainteresowanych tą tematyką do umieszczenia albumu w swych zbiorach

Bux



Robert Kroma, Artur Sosiński
POZNAŃSKI WĘZEŁ KOLEJOWY WCZORAJ I DZIŚ

Wydawca - H. CEGIELSKI POZNAń S.A.
Wydanie przygotowane pod patronatem
Stowarzyszenia Inżynierów i Techników
Mechaników Polskich Oddział w Poznaniu
Format A4; stron 129; fotografii 239+5; rysunków 15+10

Zebranie w Zamku SIMP w Rydzynie

Tradycyjnie każdego roku szerokie grono działaczy poznańskiego SIMP-u spotyka się w Sali Balowej Zamku SIMP w Rydzynie w celu odbycia zebrania Zarządu Oddziału z udziałem przedstawicieli wszystkich jednostek organizacyjnych, oraz zaproszonych gości. Wśród zaproszonych gości byli: wiceprezes fabryki H. Cegielski Andrzej Czarnecki, dyrektor Zamku SIMP w Rydzynie Zdzisław Moliński, były dyrektor Zamku SIMP w Rydzynie Feliks Zielnik, oraz przedstawiciele Oddziałów SIMP z Kalisza i Leszna.

Zebranych powitał Prezes Oddziału SIMP w Poznaniu Piotr Janicki, który następnie omówił przebieg i uchwały Nadzwyczajnego Walnego Zjazdu Delegatów SIMP w Warszawie. Zjazd został zwołany nagle, co wymusiło nowe rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 28 kwietnia 2003 r.(Dz. U. nr 89 poz. 828) dające prawo powoływania komisji kwalifikacyjnych tylko przy stowarzyszeniach naukowo-technicznych, jeżeli statuty tych stowarzyszeń zawierają postanowienia określające zakres wykonywanej działalności na rzecz gospodarki energetycznej. Więcej informacji o Nadzwyczajnym Walnym Zjeździe Delegatów SIMP znajduje się na stronie 1 niniejszego biuletynu.

W trakcie zebrania miało miejsce uroczyste wręczenie przez prezesa Piotra Janickiego dwóch certyfikatów rzeczoznawcy SIMP. Prelekcję pod tytułem „Zespoły rezydencjonalno-folwarczne w Wielkopolsce" wygłosiła dr inż. arch. Grażyna Kodym-Kozaczko. Dużym zawodem dla wielu uczestników zebrania był brak części artystycznej, do której zdążyliśmy się przyzwyczaić i którą wielu kolegów wysoko oceniało. Po zakończeniu części oficjalnej w Sali Balowej wszyscy uczestnicy zebrania udali się na tradycyjne spotkanie koleżeńskie przy ognisku. Towarzyskie rozmowy trwały do godziny dwudziestej.

PJan

Zasłużeni działacze SIMP

Dobry humor dominował

Kol. Ludwik Królas mówił o sukcesach ZOKIW

XXIII Dni Techniki
POZTECH 2003

XXIII Poznańskie Dni Techniki POZTECH 2003 odbyły się w dniach (7-23) maja 2003r. w Domu Technika NOT w Poznaniu. Organizatorem była Komisja ds. Poznańskich Dni Techniki działającą przy Radzie FSNT NOT w Poznaniu, której przewodniczy wiceprezes Oddziału SIMP w Poznaniu kol. Roman Długi. Patronat nad imprezami POZTECH 2003 objęli przedstawiciele najwyższych władz Poznania i Wielkopolski. Około 40 instytucji, zakładów i szkół uczestniczyło czynnie w pracach przygotowawczych, oraz w imprezach przewidzianych programem. Zorganizowano blisko 80 spotkań, prezentacji, wycieczek, paneli dyskusyjnych i pikników. Najliczniej uczestniczyła w imprezach młodzież szkól średnich i studenci oraz mieszkańcy Poznania i Wielkopolski.

Szczególnie duże zainteresowanie w pracach Komisji wykazali członkowie O/SIMP w Poznaniu. Wyróżnić należy: Sekcję Energetyczną, kol. Roberta Hoffę (członek zarządu O/SIMP w Poznaniu), Andrzeja Wróblewskiego (skarbnika O/SIMP w Poznaniu) oraz Koło nr 49 przy ZEC Poznań. Dzięki inicjatywie wiceprezesa Zarządu O/SIMP w Poznaniu kol. Jacka Mańczaka wydano książkę „Poznański Węzeł Kolejowy Wczoraj iDziś".

Członkowie Oddziału SIMP w Poznaniu szczególnie aktywni byli w następujących imprezach:

Festyn proekologiczny „ENERGIA"

Przewodniczył kol. Roman Długi prezes Sekcji Energetycznej O/SIMP w Poznaniu. Sekcja Energetyczna była głównym organizatorem Festynu.

Panel popularno - naukowy „KOMUNIKACJA"

Prezentacja książki pt. „Poznański Węzeł Kolejowy Wczoraj i Dziś". Książka przygotowana pod patronatem Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich Oddział w Poznaniu z dużym zaangażowaniem wiceprezesa Jacka Mańczaka.

Wycieczka na lotnisko wojskowe do Krzesin. Organizatorem był Oddział SIMP w Poznaniu kol. Andrzej Wrób-lewski (Skarbnik O/SIMP wPoznaniu)

Panel popularno - naukowy „Ekologia na co dzień"

Referat. „ Paliwa alternatywne dla energetyki" opracował i wygłosił kol. dr inż. Władysława Organisty z Sekcji Energetycznej Oddziału SIMP w Poznaniu.

Europejska Majówka Rowerowa

„ Szlakiem producentów i dystrybutorów energii oraz usług komunalnych dla miasta Poznania wczoraj i dziś". Komandorem rajdu był kol. Robert Hoffa - członek Zarządu O/SIMP w Poznaniu.

Członkowie i sympatycy SIMP brali również czynny udział w wielu innych imprezach przewidzianych programem POZTECH 2003. XXIII Poznańskie Dni Techniki POZTECH 2003 były okazją do zaprezentowania stowarzyszenia społeczeństwu Poznania szczególnie młodzieży średnich i wyższych szkół technicznych, którą dobrze wykorzystał Oddział SIMP w Poznaniu.

Pełna informacja o Poznańskich Dniach Techniki POZTECH 2003 znajduje się na stronach www.not.poznan.pl

Roman Długi
Wiceprzewodniczący O/ SIMP w Poznaniu
Przewodniczący Komisji POZTECH przy FSNT NOT Rada w Poznaniu

Simpowcy na inauguracji "POZTECH 2003"

Srebrny Jubileusz Koła SIMP przy ZEC-P S.A.

W dniu 20 lutego 2003 r. odbyło się uroczyste zebranie z okazji 25-lecia koła zakładowego SIMP przy Zespole Elektrociepłowni Poznańskich. W zebraniu oprócz członków koła i kadry inżynieryjno-technicznej uczestniczyli zaproszeni goście wśród których był wiceprezes O/SIMP w Poznaniu Roman Długi, oraz dyrektor techniczny ZEC-P S.A. Piotr Nowak. Program zebrania obejmował referat okolicznościowy "25-lat koła nr 49", który wygłosił długoletni prezes koła SIMP Konstanty Krygier. Koło SIMP założyło 12 członków i aktualnie z grupy inicjatywnej w kole pozostali: Konstanty Krygier, Józef Krzak i Zbysław Rytter. Na przestrzeni 25 lat koło przechodziło różne etapy swojej działalności i pełniło różne zadania na terenie Zespołu Elektrociepłowni Poznańskich. Kolejne okresy działalności koła SIMP miały swoje podłoże w przemianach społeczno-gospodarczych jakie w tym okresie zachodziły w kraju. W minionych dwudziestu pięciu latach organizowano głównie odczyty techniczne poświęcone nowym technologiom w Energetyce i spotkania towarzyskie integrujące kadrę inżynieryjno-techniczną naszej firmy. Do historii przeszły już tradycyjne turnieje kręglarskie organizowane razem z kolegami z SEP-u, które odbywały się corocznie na kręgielni K.S. Energetyk przy Arenie. Wspominając inicjatywy koła nie można zapomnieć o wyjazdach technicznych do elektrowni Bełchatów, Turów, Połaniec oraz elektrowni wodnej na Solinie. Szczególnie interesujący był wyjazd do Instytutu Energii Atomowej (IEA) w Świerku, który został zorganizowany w 1986 roku. Wyjazd odbył się krótko po awarii w elektrowni atomowej w Czernobylu. Na miejscu w IEA Świerk uzyskaliśmy informacje dotyczące perspektyw i zagrożeń energetyki atomowej. Wyjazd zakończył o odwiedzenie grobu ks. Jerzego Popiełuszki przy kościele św. Stanisława Kostki.

Na przestrzeni minionych 25 lat członkowie naszego koła aktywnie uczestniczyli w pracach sekcji energetycznej przy Zarządzie Oddziału SIMP w Poznaniu. Wielu kolegów uzyskało tytuły wykładowców i rzeczoznawców SIMP. Za swoją aktywność Koło zostało wyróżnione medalami 40-lecia SIMP i 50-lecia SIMP. Po okolicznościowym referacie Konstantego Krygiera wyróżniającym członkom koła wręczono Złotą lub Srebrną Honorową Odznakę SIMP. Miłym akcentem było wręczenie legitymacji SIMP nowym członkom koła.

W drugiej części spotkania do historii Energetyki nawiązał w swoim referacie Roman Wojciechowski, który omówił zapomniany epizod z kart Elektrociepłowni Garbary, a dotyczył on największej w Europie turbiny promieniowej firmy Stal o mocy 30MW. Uruchomienie turbozespołu Stal-ASEA na terenie elektrowni Garbary nastąpiło 18 maja 1952 roku. Turbina miała wówczas oznaczenie ruchowe T4. Z turbiną współpracował generator o mocy 37,5 MVA oraz napięciu 6,3kV. Były to dwa generatory po obu stronach turbiny, które pracowały równolegle. Po uruchomieniu T4 ogólna moc zainstalowana w elektrowni Garbary wzrosła do 65 MW. Turbina T4 była łącznie w eksploatacji przez 25 lat. Decyzję o jej likwidacji podjęto w roku 1977, a główną przyczyną były problemy z systemem łopatkowym turbiny oraz brakiem dewiz na zakup nowych wirników w Szwecji. Ostatnio często mówi się wśród członków koła o przyszłości ECI Garbary. Nawiązywał do tej tematyki ostatni referat wygłoszony przez Krzysztofa Jagodzińskiego „Blok parowo-gazowy w EC I", który dotyczył planów modernizacyjnych ECI. Przewidywane parametry techniczne nowego bloku parowo-gazowego to: moc turbogeneratora 7,88MW_e, wydajność cieplna kotła 11,92MW_t i moc turbozespołu parowego 1,74MW_e. Sprawność bloku ma wynosić 83,9%. Główne elementy tego bloku to: turbogenerator gazowy, kocioł odzysknicowy, turbozespół parowy, stacja uzdatniania wody, generator awaryjny i instalacja doprowadzenia gazu. Jako podstawowe paliwo ma być stosowany gaz GZ50. Realizacja projektu wymagać będzie jeszcze szeregu uzgodnień. Na zakończenie spotkania kol. Roman Długi przedstawił plan imprez, które mają się odbyć w trakcie 23 Poznańskich Dni Techniki (Poztech).

Obecny zarząd koła przedstawił aktualną i planowaną działalność, która zostanie ukierunkowana na: aktywny udział w seminariach organizowanych przez ZO SIMP, forum wymiany naukowo-technicznej, spotkania koleżeńskie i współpraca z kolegami z SEP-u, propagowanie tematyki rzeczoznawstwa, zagadnienia energetyki odnawialnej i ekologii, energetyka w UE, udział w obchodach 100-lecia Energetyki Poznańskiej.
Uczestnicy spotkania zaakceptowali propozycje działań przedstawionych przez Zarząd Koła SIMP i zadeklarowali zaangażowanie w ich realizacje..

Wyjazd techniczny do Instytutu Energii Atomowej w Świerku

Roman Wojciechowski
Koło SIMP przy ZEC-P

FABRYKA APARATURY ELEKTRYCZNEJ

EMA ELFA

SPÓŁKA z O.O. w OSTRZESZOWIE

Cantoni GROUP

Fabryka Aparatury Elektrycznej „Ema–Elfa” w Ostrzeszowie jest firmą z wieloletnim doświadczeniem w produkcji aparatury elektrycznej (powstała w 1954 r.). Od dnia 1marca 1997 r. funkcjonuje jako Sp. z o.o., będąc częścią grupy „CANTONI POLSKA”. Produkcja Spółki znajduje zastosowanie w wielu gałęziach przemysłu - poczynając od budownictwa, przez przemysł elektromaszynowy i stoczniowy, na górnictwie kończąc. Współpraca z krajowymi firmami oraz kontrahentami zagranicznymi umożliwia ciągły rozwój oferowanych produktów, zaspokajając potrzeby i wymogi klientów pod względem parametrów technicznych i jakości. Podstawową działalnością przedsiębiorstwa jest produkcja hamulców elektromagnetycznych, odłączników i przełączników zatablicowych, przycisków sterowniczych, gniazd i wtyczek do wózków akumulatorowych, zwalniaków elektrohydraulicznych, kaset narzędziowych.

Największy polski producent z wieloletnim doświadczeniem, oferuje szeroką gamę produktów:

Hamulce elektromagnetyczne tarczowe prądu stałego i przemiennego

Zwalniaki elektrohydrauliczne

Przyciski sterownicze i lampki sygnalizacyjne typu EFM

Odłączniki i przełączniki zatablicowe typu OZK i PZK

FABRYKA APARATURY ELEKTRYCZNEJ EMA – ELFA
PL-63-500 OSTRZESZÓW ul Pocztowa 7, Centrala tel. +48 62 7303051, fax. +48 62 7303306
www: ema-elfa.home.pl e-mail: info@ema-elfa.home.pl