

BUDUJEMY ELEKTROWNIĘ

GAZETA BUDOWNICZYCH ELEKTROWNI „KOZIENICE”

KOZIENICE ROK I

CZERWIEC

Nr 6/73

Ruszył III blok

Półmetek zobowiązania! -400 MW!

Uruchomiliśmy już drugi blok w tym roku. Jest to połowa naszego zobowiązania podjętego w grudniu 72 r.

A jak wygląda sprawa realizacji dalszych 400 MW?

— TURBINA NR 4

Wprowadzono na tej maszynie pierwsze elementy tzw. montażu modelowego, polegającego na:

- maksymalnym wykończeniu robót budowlanych,
- włączeniu organizacji rozruchu w proces montażu maszyn i spełnieniu w ten sposób podstawowego warunku — montujemy raz a dobrze,
- zapewnieniu wysokiej jakości robót i kultury miejsca pracy.

Na tejsze turbinie zobaczmy dalsze elementy usprawnienia tego modelu a mianowicie:

- inwentaryzację narzędzi do montowania maszyny,
- wyposażenie załogi montażowej w specjalną odzież, gwarantującą tzw. czystość montażu.

W dniu dzisiejszym zakrywamy część wysokopiętną turbinę nr 4.

Dla podkreślenia wielkiego wysiłku załogi budowniczych Elektrowni odbędzie się to w sposób szczególnie uroczysty — symbolicznego, ostatniego etapu prac montażowych polegających na zabiciu 4 kołków stabilizujących obie części korpusu turbiny dokonają przedstawiciele władz resortu budownictwa, energetyki i przemysłu ciężkiego — przedstawiciel dostawcy turbezespołów dyrektor naczelny elbląskiego Zamechu inż. Zbigniew BARTOSIEWICZ, minister Budownictwa i PMB inż. Alojzy KARKOSZKA, wiceminister Energetyki mgr inż. Bolesław BARTOSZEK, wiceminister Przemysłu Ciężkiego mgr inż. Franciszek ADAMKIEWICZ.

Ważnym przebiegiem prac montażowych i w perspektywie terminowe uruchomienie maszyny zo-

stanie spełniony symbolicz-

ny toast lampką szampana.

Powstaje teraz pytanie —

co dalej?

— TURBINA NR 5

Wszystkie prace zabezpieczające modelowy mon-

* * *

Dziękuję Wam — robotnicy, technicy, inżynierowie i pracownicy administracji za wasze wielkie zaangażowanie w realizacji naszego zobowiązania — przekazania do eksploatacji 4 bloków w jednym roku. Święto Odrodzenia Polski — 22 lipca zastaje nas — budowniczych elektrowni po minieciu w dobrym stylu półmetka naszego zobowiązania. Dobrze uczymy rocznicę święta PKWN jeśli zobowiązanie nasze do 15 grudnia wykonamy w całości, tzn. poza oddaniem czterech turbin po 200 MW zakończymy montaż i obudowę Budynku Głównego Elektrowni za 8 blokiem i przygotujemy szeroki front robót na zimę, tak aby zarobki nasze w okresie zimy 73/74 nie uległy zmniejszeniu.

Serdecznie Wam tego życzę i pozdrawiam.

Dyrektor Generalnego Wykonawstwa „Beton-Stal”

inż. JÓZEF ZIELIŃSKI

taż zostały wykonane. Dla pełnej realizacji programu brakuje tylko... turbozespołu.

A jak przebiegają prace montażowe na kotle nr 4?

— Jest jeszcze lepiej niż na turbinie, pierwsze rozpalenie kotła nastąpi między 15—30 sierpnia. Również postęp prac na piątym kotle gwarantuje, że zobowiązanie oddania następnych 400 MW w drugim półroczu bieżącego roku jest realne.

Kocioł nr 6 również „przeżywa” dziś swój wielki dzień, wciągnięto walczak, którego „ojcem chrzestnym” jest wiceminister Budownictwa i PMB mgr inż. Andrzej SZOZDA.

Zakończeniem pobytu przedstawicieli resortów na budowie będzie spotkanie z załogą w sali widowiskowej o godz. 15.30.

Oczekujemy od tego spotkania uznania za dobrą robotę naszej załogi i zagwarantowania, że wysiłek załóg budowlanych zostanie podbudowany terminowymi dostawami turbozespołu nr 5.

Do sieci państwowej płynie dziś 600 MW z Koziennic. To dzień kolejnego triumfu naszej doskonałej załogi.

Ochrona naturalnego środowiska człowieka przedmiotem uwagi specjalistów

Spotkanie w Elektrowni „Kozienice”

W dn. 18.06. br. w Dyrekcji Elektrowni „Kozienice” odbyło się spotkanie specjalistów z dziedziny ochrony wód i środowiska.

Na spotkaniu, w którym uczestniczyli przedstawiciele odpowiednich Wydziałów WRN w Kielcach i Warszawie, instytutów naukowo-badawczych, administracji leśnej i rolnej, dużych zakładów przemysłowych położonych najbliżej oraz energetyki — dokonano szeregu uzgodnień dotyczących kontynuowanych od dwóch lat badań w tym zakresie.

Przyjęto zakresy badań dytychczasowego stanu środowiska oraz dokonano korekty założeń planu badań przemysłowych.

Należy podkreślić, że badania te zainicjowane i koordynowane są przez resort energetyki i tutejszą elektrownię.

W czasie narady wysunięto propozycję by na podstawie rozpoczętych przez elektrownię badań stworzyć regionalny program badań ochrony wód i środowiska, który uwzględniłby zabezpieczenie naturalnego środowiska człowieka przy wzmagającym się rozwoju przemysłu w całym tutejszym regionie.

Analiza wartości w budownictwie

Od dłuższego czasu w różnych dziedzinach życia gospodarczego jest wprowadzana nowa metoda postępowania dla polepszenia wyników ekonomicznych poszczególnych przedsiębiorstw.

Jest to metoda zaadaptowana dla warunków polskich z zachodniej Europy. Była ona z dużym powodzeniem stosowana jako sposób postępowania w kierowaniu gospodarką w Stanach Zjednoczonych w okresie II wojny św. oraz po wojnie. W Stanach Zjednoczonych była trzymana w wielkiej tajem-

nicy. Dopiero wywiad gospodarczy krajów zachodnich zadziwiony wynikami gospodarczymi USA zauważył, że amerykańskie stosują pewną metodę przy kierowaniu, planowaniu, zarządzaniu gospodarką. Metoda ta zwana po angielsku — Value analysis — została w Polsce nazwana metodą analizy wartości.

Analiza wartości jest metodą stosowaną w badaniu

- produkowanego lub projektowanego wyrobu,
- procesów produkcyjnych,
- prac administracyjno-biurowych, mającą na celu ustalenie możliwości obniżenia kosztów przy jednoczesnym zachowaniu lub podwyższeniu funkcjonalności przedmiotu badania.

Generalnie rzecz biorąc przedmiotem analizy wartości mogą być wszystkie niemal problemy natury technologicznej, projektowej, organizacyjnej i konstrukcyjnej.

A więc, czy można analizę wartości stosować zawsze?

— Nie. Analizę wartości można i należy stosować tylko w takich przypadkach jeżeli żadna inna metoda postępowania nie dała rezultatu, tzn. tam gdzie jest pełne nasycenie zarówno środków produkcji jak i wykorzystania wszystkich znanych możliwości zaoszczędzenia materiałów, wykorzystania technologii, wykorzystania mocy produkcyjnych. A więc wynikiem przeprowadzonej analizy wartości winno być jakieś nowe, nieznane dotąd rozwiązanie, stworzenie nowego produktu, zaprojektowanie nowej konstrukcji, opracowanie nowej technologii — ale nowe to nie znaczy rewolucyjnie zmienione. To może być tylko pewien zmieniły element przebiegu technologicznego, może to być również zrezygnowanie z pewnych nieistotnych funkcji z punktu widzenia użyteczności danych przedmiotów.

Łatwo widzimy, że podstawą posługiwania się tą metodą jest racjonalne analizowanie wszystkich funkcji badanego przedmiotu.

Następnym etapem jest badanie przydatności poszczególnych funkcji dla realizacji zadania jakie dany przedmiot ma wykonać. Często okazuje się, że funkcje nieistotne są najkosztowniejsze.

Na tym etapie przeprowadza się również analizę

Co widzieliśmy na Targach Poznańskich

W dniach od 14 do 17 czerwca nasz Klub Racjonalizacji i Techniki przy PZITB zorganizował wyjazd na Targi Poznańskie grupy zainteresowanych pracowników z całej budowy.

Jako uczestnik wycieczki przedstawiam swoje wrażenia.

Tegoroczne targi po raz pierwszy są zorganizowane jako tzw. wiosenne techniczne i jesienne konsumpcyjne co konieczne było z uwagi na brak miejsc wystawowych i potrzebę zasadniczego podziału przedstawianych wyrobów. Podział ten według powszechnej opinii wyszedł Targom na dobre, jeszcze bardziej podnosząc ich rangę.

Wystawione towary i urządzenia techniczne ze wszystkich prawie państw świata, dają obraz obecnej kultury technicznej. Przedstawione zostały możliwości wytwórcze wysoko rozwiniętych społeczeństw, mogące zabezpieczyć wszystkie potrzeby materialne człowieka, wybitnie ułży-

jego pracy, wyznaczając jednocześnie jego nową zasadniczą rolę, w przyszłości i teraz jako konstruktora, projektanta i operatora wysoko zmechanizowanych urządzeń mających zastąpić człowieka we wszystkich procesach wytwórczych.

Łatwo było zauważyć wytworzoną i wytwarzającą się specjalizację poszczególnych państw i firm w produkcji danych towarów, a jednocześnie międzynarodowe powiązania kooperacyjne. Ten podział pracy oparty o możliwości surowcowe, tradycję, bazę

naukową, potrzeby, możliwości kadrowe itp. był bardzo wyeksploatowany, bez żadnej teorii można było się przekonać, że stanowi on jedną z najważniejszych dźwigni stałego postępu w produkcji. Widać także, że państwa, które przedtem nie uważały za producentów poważnych i nowoczesnych urządzeń obecnie mają swoje wyspecjalizowane, nowoczesne gałęzie produkcji, a poziom reszty wyrobów jest wysoki. Noworodzące się stosunki międzynarodowe mają swoje odzwierciedlenie w normalnym udziale państwa i firm świata kapitalistycznego, ich oferty i przedstawiane urządzenia oraz atmosfera

targów dowodzą, że czasy „zimnej wojny” minęły. Szczególnie dała się zauważyć chęć pokazania szerokiego zakresu towarów przez NRF — trzy duże pawilony, oraz Stany Zjednoczone, których pawilon zawiera same ciekawe eksponaty. W pawilonach innych państw też ich nie brakuje. W ogóle należy stwierdzić, że obecny poziom prezentowanych maszyn i urządzeń, ich zasady pracy, wady i zalety, jest rozpoznawalny tylko dla specjalistów, chociaż produkowane są jako maksymalnie proste, małe gabarytowo, z najlepszej klasy surowców, łatwe w obsłudze. Sprawia to, że niedoświadczony nie ma tam czego szukać, a technicy mogą się dokładnie zapoznać tylko ze sprawami

DOKONCZENIE na str. 3

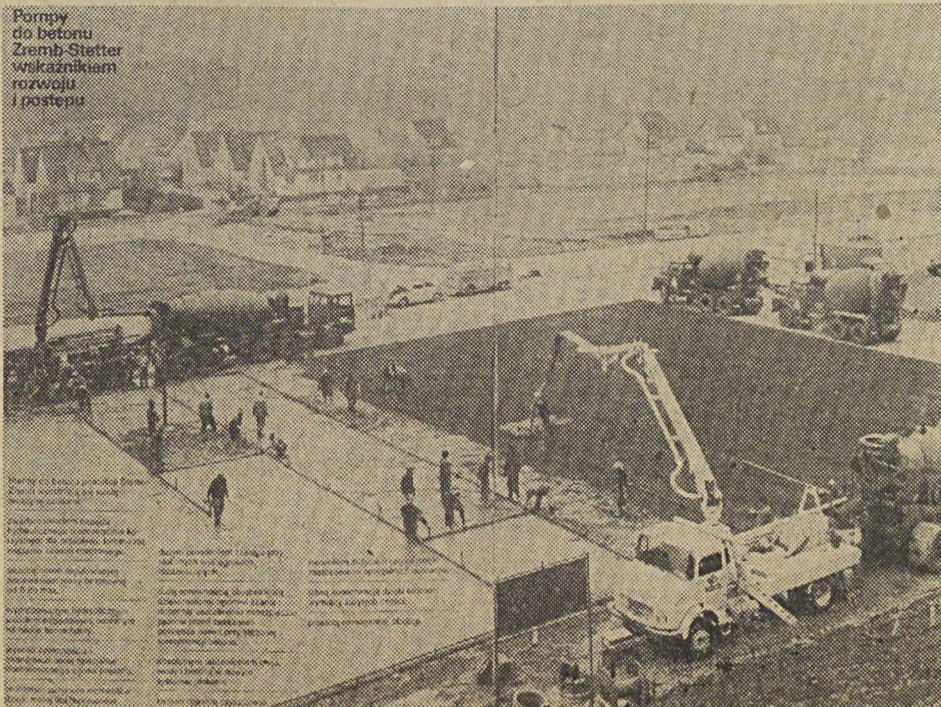
NASTĘPNY ODZEW na nasze zobowiązanie

Z KZ PZPR Warszawskiej Fabryki Pomp nadeszła wiadomość, że na plenarnym posiedzeniu Komitet przyjął patronat nad dostawami i montażem agregatów pompowych przeznaczonych dla Elektrowni „Kozienice”.

Powołaną Komisję, w skład której weszli: I sekretarz KZ PZPR WFP — Edward Machocki, Z-ca dyrektora ds. technicznych — Włodzimierz Oniszek, Kierownik wydziału montażu wyjazdowego — Jerzy Kabola, Kier. Działu Projektowo-Konstrukcyjnego — Ryszard Grabiec, Szef Kontroli Jakości — Andrzej Kwaśnicki, zobowiązano do zabezpieczenia realizacji dostaw agregatów pompowych w terminach umożliwiających pełne wykonanie zobowiązań budowniczych naszej elektrowni.

Jest to dowód jak ocenia się zobowiązanie oddania w tym roku w Kozienicach czterech bloków 200 MW i jeszcze jeden sprzymierzeniec więcej.

DZIĘKUJEMY



Betonowanie pompą produkcji Stetter-ZREMB

DOKONCZENIE na str. 3

Z obrad KZ PZPR

Porządek i zabezpieczenie mienia na budowie — obowiązkiem wszystkich

ODDANIE czterech 200-megawatowych bloków w bieżącym roku będzie niewątpliwie ogromnym osiągnięciem budowniczych naszej elektrowni. Wymaga to i wymagać będzie dużego wysiłku wszystkich załóg biorących udział w realizacji tego wielkiego przedsięwzięcia. Ten wysiłek widać każdego dnia. Po-
step robót jest widoczny i jak dotychczas wszystko wskazuje na to, że zobowiązanie będzie zrealizowane w przewidzianym terminie.

ALe w nawale spiętrzonej spraw nie wolno zapominać o odpowiednim zabezpieczeniu ładu i porządku, właściwym zabezpieczeniu mienia społecznego na budowie. Na ten temat mówi się na ostat nie wiele. Przypominamy, że z myślą o tym ogłoszono już specjalny konkurs, na który Gen. Wyk. przeznaczył na nagrody 100 tysięcy zł. Wydane zostało odpowiednie zarządzenie Dyr. Zielińskiego, zalecające wszystkim wykonawcom i podwykonawcom właściwe utrzymywanie ładu i porządku na stanowiskach pracy, odpowiednie zabezpieczenie powierzchniowego mienia. Powołana została specjalna komisja, zajmująca się kontrolą tych założeń.

I trzeba stwierdzić, że na tym odcinku zrobiono już wiele. Sporo jednak pozostało jeszcze do zrobienia. Stwierdzono to wyraźnie na ostatnim posiedzeniu Komitetu Zakładowego PZPR, na którym dokonano oceny wcześniej przyjętych w tej sprawie wniosków KZ w oparciu o Decyzję Nr 10/71 Prezydium Rządu i listu Egzekutywy KW PZPR w Kielcach, skierowane w listopadzie 1971 roku do wszystkich członków partii.

Posiedzenie było poprzedzone odpowiednią kontrolą (z udziałem przedstawicieli KZ) realizacji podjętych uprzednio wniosków i założeń. W wyniku tej kontroli stwierdzono, że większość tych wniosków została zrealizowanych właściwie. Ujawniono jednak szereg braków i niedociągnięć. Nie zabezpieczono są nadal cztery bramy kolejowe, w wielu miejscach od strony rozdzielni 110 i 220 kV rozzerwane jest ogrodzenie i bez żadnych przeszkód można przechodzić do lasu. Przez jedną z przerw wzdłuż ciągu od popielarni wjeżdżają i wy-

jeżdżają ciężarowe samochody i ciągniki. Nikt ich nie kontroluje. Kierownicy KR-4 „Beton-Stal” otrzymali od dyrekcji odpowiednie zalecenia zlikwidowania tych wolnych przejazdów i wyjazdów, ale do obecnej chwili nie nie zrobiono. Należy sądzić, że Dyrekcja „Beton-Stal” wyłączenie z tego właściwe wnioski, bowiem tak jaskrawego łamania założeń i przepisów tolerować w żadnym wypadku nie wolno. Dowolne urządzanie sobie „bram” wjazdowych jest co najmniej samowola.

Wydaje się również, że zbyt długo leżą zwalony mu, różnego rodzaju odpadów i śmieci wzdłuż drogi od strony Bazy Sprzętu i magazynów inwestycyjnych w kierunku wywrotni. Składowany tam złom (nie tylko zresztą tam) w wielu miejscach przysypywany jest śmieciami z piaskiem. W pobliżu torów dla leży kilka worków zni szalonego cementu. Ktoś nie zabezpieczył go przed deszczem i trzeba go było wyrzucić. Worki z używanym cementem w rejonie budowy KR-4, w dniu kontroli były rozwalone i w nieładzie.

Te przykłady muszą nas niepokoić. Wysłuchując w tej sprawie sprawozdań dyrekcji Gen. Wyk. i Elektrowni „Kozienice”, członkowie KZ na swym posiedzeniu zwracali ponadto uwagę na właściwą kontrolę pojazdów, szczególnie na bramie nr 2 od strony północnej, kontrolę przy wjazdach kolejowych, właściwe zabezpieczenie placu budowy nie tylko od strony ładu ale i od strony Wisły. Nie w teckach przecież wyniesiono 3 tony blachy ocynkowanej prawie z centrum budowy.

Członkowie KZ zwracali uwagę na konieczność zabezpieczenia drobnego sprzętu ze strony samych

W Roku Kopernikowskim

Dla uczczenia 500 rocznicy urodzin MIKOŁAJA KOPERNIKA — MIEJSKA RADA NARODOWA W KOZIENICACH NA SWĘJ SESJI PODJĘŁA UCHWAŁĘ O NADANIU ULICY BIEGNĄCEJ OD UL. SPORTOWEJ W KIERUNKU BLOKU NR 10 — NAZWY MIKOŁAJA KOPERNIKA.

Tak więc mieszkańcy Osiedla „Energetyki” zamieszkujący w blokach Nr 3 i 4, 10 i 13 oraz w hotelu robotniczym „Samotnik” posiadają taki oto aktualny adres:

Osiedle Energetyki
ul. Mikołaja Kopernika (Nr domu i mieszkania)
26—900 KOZIENICE

Pierwszą nazwę ulicy na nowopowstającym Osiedlu Energetyki Miejska Rada Narodowa w Kozienicach nadała na wniosek pracowników budującej się Elektrowni — mieszkańców tego Osiedla.

Kartki z Historii — Kramy

Kozienickie kramy, nazywane potocznie „Pod Filarami” liczą już z górą półtora wieku. Zbudowane zostały około roku 1820 na planie prostokąta, z traktamentem sześciu pomieszczeń sklepowych poprzedzonym od frontu podziemnym ośmiu drewnianych kolumnach. Biorąc pod uwagę przeznaczenie naszych kramów, można je porównać do słynnych krakowskich Sukiennic, bowiem w okresie międzywojennym wydzielone były przez

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Czterospadowy dach z okapem wspartym na wysuniętych kołach belek stropowych, włożony był pierwotnie drewnianym gontem, lecz w 1945 roku był w tak złym stanie, że ówczesne władze, zdecydowały się natychmiast na pokrycie blachą.

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Czterospadowy dach z okapem wspartym na wysuniętych kołach belek stropowych, włożony był pierwotnie drewnianym gontem, lecz w 1945 roku był w tak złym stanie, że ówczesne władze, zdecydowały się natychmiast na pokrycie blachą.

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Czterospadowy dach z okapem wspartym na wysuniętych kołach belek stropowych, włożony był pierwotnie drewnianym gontem, lecz w 1945 roku był w tak złym stanie, że ówczesne władze, zdecydowały się natychmiast na pokrycie blachą.

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Czterospadowy dach z okapem wspartym na wysuniętych kołach belek stropowych, włożony był pierwotnie drewnianym gontem, lecz w 1945 roku był w tak złym stanie, że ówczesne władze, zdecydowały się natychmiast na pokrycie blachą.

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Czterospadowy dach z okapem wspartym na wysuniętych kołach belek stropowych, włożony był pierwotnie drewnianym gontem, lecz w 1945 roku był w tak złym stanie, że ówczesne władze, zdecydowały się natychmiast na pokrycie blachą.

Magistrat kupcom, przede wszystkim pochodzenia żydowskiego i służyły jako punkty sprzedaży mięsa, wędlin, ryb a nawet zwierząt domowych.

Dobry przykład udoskonalenia stylu pracy

Zespoły Wykonawstwa Remontów, to w pewnym sensie „gospodarz” Elektrowni. Ich zadaniem jest utrzymywanie wszystkich urządzeń w sprawności technicznej. Jest to zadanie kluczowe dla eksploatacji. Poznajmy jeden z nich.

Oddziałem Wykonawstwa Remontów Kotłów kieruje mgr inż. Bronisław Deleka, mając do dyspozycji 56 osób. Oddział, jako jeden z czterech w Elektrowni „Kozienice”, prowadzi prace rozruchowe.

Biorąc pod uwagę fakt, że jego właściwym zadaniem jest przeprowadzanie remontów eksploatacyjnych, można uznać tego rodzaju działania za eksperymentalne w skali krajowej. I tak jest w istocie. W żadnej polskiej elektrowni w budowie, poza Kozienicami, „remonty” w ten sposób nie pracowały.

Prace rozruchowe wymagają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie oleju w punktach po-

miarowych, przy jednocześnie zapewnieniu dostatecznej ilości oleju do smarowania i odprowadzania ciepła z łożysk. Prace rozruchowe prowadzone są równolegle z montażem i wy-

magają dużo poświęceń i zaangażowania, samodzielności i doświadczenia załogi. W trakcie ruchów próbnych urządzeń i układów ujawniają się niekiedy niezgodności między wartościami podanymi w dokumentacjach technicznych a parametrami rzeczywistymi. Przykładem może być nieuzyskanie projektowanego ciśnienia w układach olejowych wentylatorów młynowych. W tej sytuacji grupa rozruchowa zmuszona była zmienić opory w instalacji olejowej w sposób zapewniający dostateczne ciśnienie

Przedstawiamy wykonawców

Wizytówka „Energoaparatury“

Przedsiębiorstwo Montażu Aparatury Pomiarowej i Automatyki „Energoaparatura“ z siedzibą w Katowicach, ul. Wsch. Paderewskiego 7.

Dyrektor Naczelny — inż. ZDZISŁAW PAŁKA, Dyrektor Techniczny — mgr inż. H. CYGONEK, Kierownik Grupy Robót Montażowych — Kozienice — mgr inż. JAN PIASECKI, Z-ca Kierownika Grupy Robót Montażowych Kozienice — MARIAN WIECIECH.

Kierownicy odcinków: — STANISŁAW DZIEDZIC, mgr inż. ROŚCISŁAW JACHIMOWICZ, mgr inż. NINA JACHIMOWICZ, WŁADYSŁAW RUDNIK, mgr inż. KAZIMIERZ URACZ.

„Energoaparatura“ wykonuje montaż aparatury pomiarowej i automatyki na wszystkich najważniejszych budowach w kraju. Prowadzi także prace pomiarowe i rozruchowe.

Grupa Robót Montażowych Kozienice wykonuje całość montażu na kilkuset placach budów w woj. kieleckim, w tym w Zakładach Prefabrykacji Betonów i kotłowni osiedlowej w Kozienicach.

Stanisław Panas, Alojzy Zając, Marian Uziębło, Tadeusz Zientarski, Jan Szczepanek,

□ wykorzystanie przez całą załogę uproszczonego systemu rozliczeń oraz akordu kompleksowego dla podniesienia jakości montażu, lepszej wydajności i organizacji montażu,

□ właściwej współpracy z Inwestorem, Generalnym Wykonawcą i Eksploatacją w trakcie całego montażu

personel inżyniersko-techniczny i administracyjny. Minimum wykształcenia to Zasadnicza Szkoła Zawodowa. Ponad 30% pracowników fizycznych posiada wykształcenie średnie techniczne, wielu pracowników uzupełnia wykształcenie w technikum oraz na politechnice. Elektromonter aparatury pomiarowej i automatyki uzyskuje pełne kwalifikacje dopiero podczas kilkuletniej pracy na budowach. Właściwa organizacja w Generalnym Wykonawstwie oraz niespotykane na innych budowach tempo robót Elektrowni „Kozienice“ daje szansę uzyskania kwalifikacji elektromontera aparatury pomiarowej i automatyki w ciągu kilku miesięcy. Już do tej pory wielu młodych pracowników szansę tę w pełni wykorzystało i w dal

miejsce w hotelach „Beton-Stalu“.

W trakcie realizacji zobowiązania wykonania 4-ch bloków w br. w Elektrowni „Kozienice“ załoga Energoaparatury wystąpiła z inicjatywą zaoszczędzenia 500.000 zł w materiałach poprzez właściwą gospodarkę oraz codzienne usprawnianie montażu, skracanie tras kabli i rurek, oszczędności w konstrukcji. Dotychczasowy przebieg mon



Marian Uziębło, elektromonter — „Energoaparatura“



Henryk Korbaś, elektromonter — „Energoaparatura“

Przerób na budowie Elektrowni Kozienice w 1972 r. wynosił 30 mln zł. Plan tego goroczny zamyka się kwotą 50 mln zł i jest to największy roczny przerób na jednym placu budowy w historii przedsiębiorstwa.

Wykonanie trudnych zadań roku ubiegłego oraz prowadzenie montażu zgodnie z harmonogramem zobowiązań w br. to wynik:

□ zaangażowania i solidnej pracy całej załogi a szczególnie obok przedstawionych wcześniej brygadzystów — Tadeusza Nowakowskiego i Leopolda Daniela, takich przodujących pracowników jak: Kazimierz Czopek, Zdzisław Czernikowski, Władysław Figaś, Adolf Graniczek, Stanisław Kłos, Henryk Korbaś, Marian Morawka, Jan Michno, Czesław Pawlak,



Czesław Pawlak, elektromonter — „Energoaparatura“

tak, że odbiór wykonywanych robót stanowi tylko formalność.

Załoga Energoaparatury GRM Kozienice liczy 94 pracowników, w tym 12 to



Jan Michno, elektromonter AKP — „Energoaparatura“



Zdzisław Czernikowski, brygadzysta — „Energoaparatura“

szym ciągu dla nowoprzyjętych montaż Elektrowni „Kozienice“ stwarza bardzo szybkie możliwości awansu.



Władysław Figaś, elektromonter — „Energoaparatura“

Przyspieszenie montażu w Elektrowni „Kozienice“ spowodowało ponadplanowe zwiększenie załogi i za plecami socjalnej budowy nie zaspokaja w pełni potrzeb. W chwili obecnej konieczne jest aby „Beton-Stal“ zakończył rozbudowę części socjalnej zaplecza Energoaparatury w II kw. br. Załoga posiada także niezbędne warunki hotelowe i konieczne jest jak najszybsze przekazanie 30

Składanie śmieci wzbronione

Tak brzmi napis na tablicy...



...a pod tablicą śmieci wysypali chyba... analfabeci.

Przepraszamy

W poprzednim numerze naszej gazety w tytule materiału dotyczącego Z.R.E. był błąd drukarski.

Chodzi oczywiście o ZRE Lublin a nie Lubin za co serdecznie przepraszamy.



Puchar Redakcji czeka na zwycięzców

Turniej piłkarski trwa

18 czerwca rozpoczął się na boisku treningowym MKS Kozienice turniej piłki nożnej o puchar Redakcji „Budujemy Elektrownię“.

Podajemy wyniki z poszczególnych spotkań:

8.06.73 r.
Remonty II — Ruch 0:4
11.06.73 r.
Transport — ZSZ 3:0
12.06.73 r.
Kontrola Eksploatacji — Nawęglanie 0:0
Remonty I — ZSZ 4:0
13.06.73 r.
Remonty — Transport 0:3
Ruch — Nawęglanie 5:1
14.06.73 r.
Remonty I — Remonty II 1:1
Kontrola Eksploatacji — Ruch 1:5
15.06.73 r.
ZSZ — Nawęglanie 3:1
Remonty I — Transport 3:0
18.06.73 r.
ZSZ — Ruch 1:2
19.06.73 r.
Transport — Nawęglanie 3:0

A oto aktualna tabela rozgrywek:

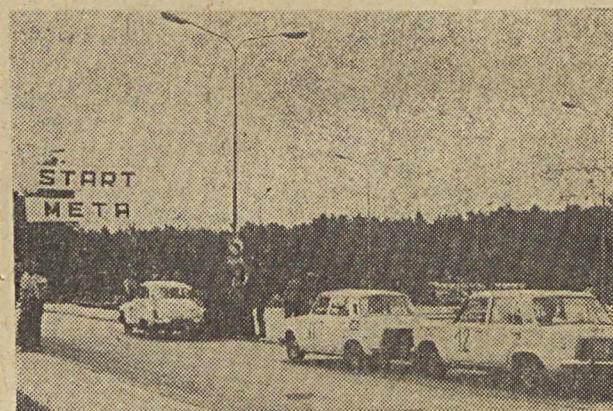
Nr kol.	Drużyna	ilość meczy	punkty	stosunek bramek
1.	Ruch	4	8:0	16:3
2.	Transport	4	6:2	9:3
3.	Remonty I	3	5:1	8:1
4.	ZSZ	4	2:6	4:10
5.	Kontrola Eksploatacji	2	1:3	1:5
6.	Remonty II	3	1:5	1:8
7.	Nawęglanie	4	1:7	2:11

Należy tu podkreślić olbrzymi zapal i niezwykle bojową postawę wszystkich uczestników turnieju, który toczy się przy dużym zainteresowaniu Rad Zakładowych.

Mimo niesprzyjającej aury i nienajlepiej przygotowanego boiska, co niewątpliwie obniża poziom zawodów, turniej cieszy się dużą popularnością.

Z niecierpliwością oczekujemy zwycięzcy!

Migawki z II Rajdu Puszczy Kozienickiej



Porządek i zabezpieczenie mienia na budowie — obowiązkiem wszystkich

DOKONCZENIE ze str. 2 zajęłaby się wyłącznie porządkowaniem placu, wywożeniem złomu, odpadów, śmieci.

Omawiając to zagadnienie dotyczące zabezpieczenia mienia oraz ładu i porządku na budowie, Komitet Zakładowy PZPR zobowiązał Dyrekcję Gen. Wyk. i Elektrowni do konsekwen

tnej realizacji przyjętych w tej sprawie wniosków i zaleceń. KZ postanowił ponadto zwrócić się ponownie do wszystkich POP i OOP z zaleceniem, aby to zagadnienie było codzienną troską organizacji partyjnych, a także ogólnych związkowych, samorządu robotniczego, organizacji młodzieżowych i społecznych.

Wszyscy musimy dążyć do tego, aby systematycznie polepszać ład i porządek, właściwie zabezpieczać powierzone nam mienie na budowie. Jest to obowiązkiem całej załogi, bo wiemy ma to niewątpliwie duży wpływ na dalszą, po myślną realizację przyspieszonych zadań inwestycyjnych naszej budowy.

JULIAN WĄSIK
I sekretarz Komitetu Zakładowego PZPR

BUDUJEMY ELEKTROWNIE

Wydawca: Plac Budowy Elektrowni „KOZIENICE“
Redaguje Kolegium.
Kierownik redakcji: TADEUSZ PIWONSKI
tel. red. 51 w. 754
redaktor: Stefania Jelnicza
Zdjęcia: J. Próchenko i E. Suwała
Druk: Radomskie Zakłady Graficzne, Zeromskiego 49.
Nakład: 4.000+35 egz.
Zamówienie nr 1370 P-6

