

WYWIAD TYGODNI
?!

- Kto, jak nie dyrektor Centrum, wie najlepiej, ilu jest obecnie producentów maszyn górniczych w kraju?

- W dawnych strukturach organizacyjnych było ich bodaj dwudziestu dwóch, mam na myśli fabryki zgrupowane w ramach byłego Gwarectwa POLMAG-EMAG. Dzisiaj lista fabryk, zakładów naprawczych podejmujących produkcję kompletnych



bez statutowego zasilania pewne rodzaje badań i prac wyprzedzających w ogóle nie mogłyby być prowadzone. Nasi klienci nie są nimi doraźnie zainteresowani, gdy tymczasem Niemcy np. wydali miliardy marek m.in. na opracowanie i rozwiązanie tematu energoelektronicznego posuwu kombajnów. Sądzę, że w naszych warunkach osiągnięciem jest stworzenie w ciągu niecałych czterech lat samodzielnego funkcjonowania, nowej generacji maszyn, a to - czteremstu przenośników zastosowanych już w kopalniach, kilku kombajnów KSW-500 z wąskimi ramionami wyprodukowanych przy współudziale KOMAG-u przez Zabrzezańskie Zakłady Naprawcze P.W. Na przełomie roku, niestety już po Barbórcie, będzie uruchomiony w kopalni „Ziemowit” pierwszy w świecie kombajn dużej mocy na napięciu 6000 volt. Jeśli ten fakt zaistnieje, to również państwa zaproszę.

Jest oczywiście pytanie, życie na nie odpowie, jak ta maszyna sprawdzi się w ruchu. Kombajn ten stanowi temat jednego z 19 realizowanych obecnie projektów celowych dość dużej wartości. Przypuszczam, że nikt nie wyłożyłby pieniędzy na te cele, gdyby podejrzewał, że partner niewiele jest wart i niewiele ma do zaproponowania.

- Dobrym sprawdzianem jest porównanie ze światem.

CZAS

NA DRUGĄ GENERACJĘ

Rozmowa z mgr. inż. LESZKIEM JARNO, dyrektorem Centrum Mechanizacji Górnictwa „KOMAG” w Gliwicach

maszyn i nowych firm zajmujących się tą problematyką, jest dłuższa.

Likwidacja zgrupowań wyzwoliła naturalny proces konkurencji i spowodowała, że swoje siły ujawniło znacznie więcej podmiotów gospodarczych. Jest to proces obiektywnie przebiegający niezależnie od tego, czy nazwiemy go pozytywnym czy negatywnym. W konsekwencji potencjał krajowego przemysłu maszyn górniczych jest znacznie większy aniżeli faktyczne zapotrzebowanie na maszyny. Drugą przyczynę przewagi podaży nad popytem stwarza proces restrukturyzacji technicznej górnictwa zmierzający do koncentracji wydobycia. Koncentracja zaś stawia maszynom pewne nowe wymagania pod względem parametrów technicznych, wydajności, a przede wszystkim niezawodności.

W USA i Australii np. jest wiele kopalń, które mają tylko jedną ścianę wydobywczą, taka ściana nie może być awaryjna, bo każdy postój oznaczałby katastrofę finansową.

- Czy my takie maszyny już w kraju mamy, czy dopiero na nie czekamy?

- Kilka kopalń oparło zmianę swojej struktury technicznej częściowo na zakupach importowych. Sprzyjał tym decyzjom pewien regres, jaki w latach 80. nastąpił w krajowej produkcji. W tej chwili Centrum KOMAG, jak również niektóre fabryki, proponują rozwiązanie bardzo bliskie albo równorzędne z rozwiązaniami światowymi. Ubiegłoroczne targi SIM-MEX były dla fachowców z kopalń i konkurencji zachodniej swego rodzaju zaskoczeniem. Okazało się, że mamy polskie szlagiery, a wśród nich całą gamę nowych obudów zmechanizowanych, pojawiły się nowe kombajny, w tym kombajn KSW 500 z wąskimi ramionami, wreszcie wysoko wydajne przenośniki nowej generacji. Przy czym nowość niekoniecznie wiąże się z nową ideą konstruktorskiego rozwiązania.

W przypadku przenośników zastosowano m.in. trudno ścieralne blachy, nastąpiła jakościowa zmiana materiałów i podzespołów, w tym nowych układów napędowych. Z zainteresowaniem oczekujemy kolejnych górniczych targów.

- Jak Centrum Mechanizacji Górnictwa sytuuje się w środowisku producentów?

- Jeśli chodzi o status, jesteśmy jednostką badawczo-rozwojową, czyli instytu-

tem przemysłowym, podobnym do odpowiednich instytucji i jednostek, które działają w krajach o rozwiniętym górnictwie. Można by tu wskazać na niemieckie DMT, brytyjskie TSRE, czy centra badawcze podległe Bureau of Mines w USA.

W dawnych strukturach KOMAG często był postrzegany jako centralne biuro konstrukcyjne maszyn górniczych, ale dziś nim nie jest, ani też być nie zamierza. Zmierzamy w kierunku silnej jednostki badawczo-certyfikacyjnej, wykonującej badania maszyn i urządzeń przed ich zastosowaniem na dole, pod względem oceny parametrów bezpieczeństwa. Najsilniejszą naszą pozycją jest badanie obudów zmechanizowanych. Mamy doświadczenie, a nasze stanowiska badawcze są porównywalne z istniejącymi w Niemczech, poza tym nikt w Europie nie posiada bazy na takim poziomie. W dziedzinie badania obudów zmechanizowanych zajmujemy niemożliwą dziś pozycję monopolisty. Jednak z prac konstruktorskich KOMAG całko-

Fachowcy KOMAG-u opracowali dotychczas około 800 kompletów dokumentacji, wnieśli udoskonalenia wyrażone 2100 patentami, osiągnęli w swojej dziedzinie perfekcję umożliwiającą realizowanie pełnego cyklu prac związanych z uruchomieniem produkcji nowych typów maszyn i urządzeń. Dla optymalnej oceny produkowanych w kraju maszyn górniczych pod względem bezpieczeństwa pracy, jakości i trwałości rozwijana jest baza badawcza umożliwiająca pełną ich atestację. Centrum Mechanizacji Górnictwa współpracuje z licznymi instytucjami naukowymi i firmami produkcyjnymi działającymi w Europie, a także w Stanach Zjednoczonych i Australii.

wicie nie rezygnuje. Prowadzimy je, bądź w ramach prac badawczych, częściowo na zlecenia fabryk, dużo zamówień składają bezpośrednio kopalnie. Ponadto w naszej ofercie jest doradztwo, ekspertyzy i usługi, np. pomiary: zapylenia, hałasu, wibracji, termowizyjne i inne.

- Maszyna górnicza o wielkich gabarytach, ciężka, trudna... Czy tak wszechstronne zainteresowanie nią jest teraz opłacalne?

- Wiadomo, że jednostki badawczo-rozwojowe zostały w pewnym momencie zmuszone do pozyskiwania środków „drogą rynkową”. Poradziliśmy sobie na tyle dobrze, że obecnie 60 procent środków na działalność badawczo-rozwojową pozyskujemy od naszych klientów. Zatem nie jesteśmy wyłącznie na garnuszkę państwa, a środki z tego źródła zdobywamy w drodze konkursów. Jednak

- Byłoby mi trudno wymienić wszystkie zagraniczne placówki naukowe i przemysłowe, z którymi utrzymujemy kontakty. Wspomnę o naszej współpracy z amerykańską firmą LONG-AIRDOX nawiązanej przed kilku laty. Na jej zamówienie wykonaliśmy dokumentację ścianowego przenośnika o szerokości jednego metra. Pierwsze egzemplarze elementów przenośnika już wyprodukowano i zaprezentowano je na Światowej Wystawie Górniczej w Birmingham w maju br. Nie jest to jeszcze wielki sukces, ale nastąpiła sprzedaż myśli technicznej za dewizy. Jeśli produkt znajdzie nabywców, to KOMAG będzie miał odpowiednie odpisy od wartości sprzedaży tzw. royalties. Należy również wspomnieć o współpracy z amerykańską, rządową Agencją Bureau of Mines, w ramach której realizowanych jest wspólnie pięć tematów badawczych. Wykonujemy również badania maszyn i urządzeń górniczych na zamówienie partnerów zagranicznych. Cenny z naszego punktu widzenia rodzaj współpracy ze światem realizujemy również poprzez uczestnictwo naszych specjalistów w pracach Komitetu Technicznego TC 196, działającego w ramach Europejskiego Systemu Normalizacji.

- W jednym z artykułów zamieszczonych w prasie fachowej, którego był Pan współautorem, znalazłem motto mówiące, że podstawowym warunkiem sukcesu technicznego jest współpraca między konstruktorem, producentem a użytkownikiem. Motto trafne, ale jak inżynierowie wprowadzają je w życie?

- Właśnie maszyna dla „Ziemowita”, o której spodziewanym debiucie mówiłem, jest owocem takiej współpracy. Była ona projektowana z konkretną lokalizacją, prezentowaliśmy i konsultowaliśmy z partnerami wszystkie proponowane rozwiązania. Górnicze maszyny nowej generacji nie są i nie powinny być automatami w potocznym rozumieniu tego pojęcia. Powinny natomiast być nasycone „inteligencją”.

Chodzi o subtelne rozwiązanie zwiększające wytrzymałość, dokładność, niezawodność, dzięki którym powstaje maszyna podobna do stosowanych poprzednio, ale dużo bardziej doskonała.

- Dziękuję za rozmowę.

Anna Lubiejewska