

Wojciech Jeneralczyk
główny elektronik
Drukarni Prasowej S.A.
al. Piłsudskiego 82
90-950 Łódź
Adr.korsp.:
ul.Piotrkowska 235/241 m.77
90-456 Łódź
tel./fax (42)374-743

Łódź dn.: 1 października 1995

Do Pana
Lecha Kruszony
Prezesa Rady Nadzorczej
Drukarni Prasowej S.A.
Dyrektora
Agencji Wydawniczo-
Reklamowej „WPROST”
ul.Grunwaldzka 104
60-307 Poznań

Szanowny Panie !

Zwracam się do Pana bezpośrednio w sprawach dużej wagi dla Pana, jako większościowego udziałowca w Spółce Drukarnia Prasowa S.A., ponieważ zależy mi, aby wyszły na jaw fakty, które napewno są skrzętnie ukrywane lub przeinaczane przez Zarząd Drukarni.

Na wstępie wyjaśniam, dlaczego to czynię, z jakich pobudek i w jakich okolicznościach.

Otóż czynię to w obronie mojego dobrego imienia jako inżyniera po 20-tu latach wyróżniającej pracy dla Drukarni Prasowej S.A. (uprzednio Prasowe Zakłady Graficzne R.S.W.).

Jeżeli uzna Pan moją argumentację za słuszną i rozliczy obecny Zarząd D.P.S.A., to proszę o zatrudnienie mnie w D.P.S.A. na stanowisku Gł.inżyniera lub Szefa utrzymania ruchu, gdyż do wykonywania tych obowiązków mam, jak sędzę, predyspozycje a wieloletnie doświadczenie praktyczne, poparte dobrymi wynikami i osiągnięciami, stanowią silne motywacje i rekomendacje.

Dnia 1 sierpnia br., na dwa miesiące przed upływem terminu 20-letniego jubileuszu mojej pracy w D.P.S.A., zostałem wezwany do gabinetu Prezesa, gdzie w obecności całego Zarządu wręczono mi wypowiedzenie umowy o pracę.

W ustnym uzasadnieniu na moją prośbę, Prezes wyjaśnił, że płatny pobyt Serwisu f-my STORK jego zdaniem nie został przeze mnie właściwie wykorzystany cyt. ''..urządzenia rolowe są nadal nie sprawne, a ponadto minęły czasy Polski szlacheckiej, gdy każdy czynił co mu się podobało..''.

Pomijając kompromitującą Prezesa uwagę o samowoli, której z mojej strony w żaden sposób nie doświadczył, skupię się na faktach dotyczących stanu technicznego maszyny ROTOMAN-35 rocznik 1981 i odpowiedzialności za przedłużający się proces wdrożenia i osiągnięcia planowanej skali i jakości produkcji.

Wezwanie specjalisty serwisowego od urządzeń rolowych firmy STORK model CONTI-WEB było następstwem bardzo złego stanu technicznego tych urządzeń. Specjalista w dniach 17-21 lipca br. po wnikliwej analizie, pomiarach i regulacjach różnych parametrów, orzekł, że należy zakupić nowe i wymienić nadmiernie zużyte wszystkie cztery tarcze hamulcowe osi głównych urządzeń rolowych. Bez wykonania powyższego prawidłowa praca w/w będzie niemożliwa.

Rozumiem irytację członków Zarządu po zapoznaniu się z tym orzeczeniem. Świadczyło ono ewidentnie o nieprawidłowej ocenie rzeczywistego stanu technicznego maszyny w momencie jej zakupu.

Rozumiem również, dlaczego irytacja Zarządu skierowała się przeciwko mojej osobie. To ja, gdy pierwszy raz zapoznałem się z maszyną w lutym br., powiedziałem że, najbardziej zużytymi zespołami maszyny są urządzenia wyjścia i wejścia tj. sztaplarka, którą nie wiem po co przewożono przez granicę i urządzenia rolowe f-my STORK - m-ki CONTI-WEB.

Zakupu maszyny dokonano w sposób nieprofesjonalny.

1) Maszyny nie poddano oględzinom przez fachowy zespół inżynieryjno-techniczny i technologiczny zanim zdecydowano, która z oferowanych maszyn wchodzi w rachubę do zakupu.

W tym miejscu pragnę przytoczyć przykład pozytywnego działania z własnego doświadczenia zawodowego w byłym RSW.

Otóż jako ekspert byłem delegowany do Austrii wspólnie z byłym wicedyrektorem poligrafii Zarządu Głównego, celem oględzin i oceny stanu technicznego w miejscu zainstalowania, jeszcze pracujących, ale zgłoszonych do odsprzedaży jednostek skanerowych m-ki CROSFIELD ELECTRONICS Ltd.

Ocenie poddano 9 zespołów maszyn rozmieszczonych w całej Austrii. Spośród zbadanych maszyn mieliśmy za zadanie wytypować naszym zdaniem trzy najlepsze celem ich zakupienia dla RSW.

Takie podejście świadczyło o profesjonalizmie decydentów.

2) Pośpiesznie podpisano umowę z Drukarnią Korner'a, gdy nie było jeszcze pewności co do posiadania odpowiednich środków do pokrycia całości zobowiązań finansowych związanych z zakupem, przewozem, cłem i podatkiem, montażem, szkoleniem i kosztami wdrożenia (takimi jak papier, farby na rozruch i t.p.).

3) Nie mając w dalszym ciągu pewności co do realności zakupu, wysłano na koszt Drukarni kilku drukarzy wraz z kierownikiem Wydziału maszyn na „szkolenie”, które polegało na przyglądaniu się, jak pracują drukarze u Pana Kornera.

Wysłano również jednego technika mechanika, którego zadaniem było zapoznanie się z dokumentacją techniczną maszyny i jej przywiezienie do Łodzi po wykonaniu kopii kserograficznej.

Pomijając wyniki szkolenia drukarzy, nadmieniam że 80% dokumentacji maszyny to dokumentacja schematowa elektryczno-elektroniczna. Jej treść merytoryczna nie mogła być właściwie oceniona na miejscu w Niemczech przez technika mechanika.

Technik ów przywiózł więc dwa tomy schematów ogólnych sterowania, nie dających rozeznania o całym układzie elektryczno-elektronicznym.

O skali zagadnienia świadczą liczby. Cała dokumentacja elektryczno-elektroniczna wszystkich zespołów maszyny, składa się z ca 30 tomów różnej objętości i znaczenia dla poznania funkcji i przydatności eksploatacyjnej tej dokumentacji.

4) Praktyka pokazała, że najważniejsza była koncepcja montażu w Łodzi i przekazania maszyny do eksploatacji.

Wydaje się, że umowa ze specjalistyczną firmą HEROG, niewłaściwie z punktu widzenia na dobrze pojęty interes Drukarni Prasowej S.A., precyzowała zasady przekazania do eksploatacji po montażu a w szczególności nie precyzowała sposobu odbioru maszyny przez stronę D.P.S.A.

W wyniku tych niedociągnięć monterzy niemieccy wyjechali po podłączeniu zasilania i „zakręceniu” cylindrami maszyny, ale pozostawiając wiele spraw nie dokończonych i uszkodzonych.

Z najważniejszych spraw wymienię :

- a) całkowicie nie podłączono i nie uruchomiono układu sterowania automatycznego registrami odcinania typu AUTOTRON-160
- b) układ sterowania napędami silikonowania pozostawiono jako niezmontowany i niesprawny technicznie (uszkodzone silniki).
- c) układ bezpieczeństwa z fotokomórkami kontrolującymi zerwania

papieru, pozostawiono w 90% niesprawności(działała jedna na dziesięć fotokomórek).

d) układy sterowania wózkami skrętnymi do sterowania położeniem krawędzi taśmy papieru pozostawiono w 75% niesprawności(działał poprawnie jeden na cztery wózki)

e) układy zasilania i wymiany rol papieru pozostawiono jako wadliwie działające, co nie zapewniało ani odpowiedniej płynności ani jakości produkcji.

Nawet dla inżyniera elektronika było oczywiste że, oba urządzenia rolowe typu CONTI-WEB są w złym stanie technicznym i wymagają remontu.

f) podczas pierwszych tygodni wstępnej eksploatacji zaczęły masowo „sypać się” elementy sterowania jak styczniki, przekaźniki, przełączniki oraz silniki napędów duktorów wodnych i farbowych.

Zaczęły „puszczać” uszczelnienia w układach wodnego chłodzenia wałków oraz zaczęły „puchnąć” wałki gumowe.

Usterek było tak wiele, że wydrukowanie jakiegokolwiek produkcji z zachowaniem przyzwoitej jakości stawało się mało realne, mimo kosztów poniesionych na zakupy części zamiennych.

Na domiar złego podczas próby druku z dwóch taśm, tj. ośmioma agregatami jednocześnie, zaobserwowano bardzo poważną wadę maszyny w zakresie dynamiki rozpędzania do prędkości eksploatacyjnej. Ta sama wada układu maszyny powodowała, że w momencie dostawiania cylindrów, następował znaczny spadek prędkości obrotowej maszyny tak, że występowały każdorazowe zrywy papieru, powodujące znaczne straty tego drogiego surowca.

Specjaliści f-my M*A*N nie byli w stanie wskazać nam przyczyny tego zjawiska.

Występujące straty papieru były już tak znaczne, że pod znakiem zapytania był cały biznes-plan ułożony dla tej maszyny.

Okazało się, że życie zweryfikowało nadmierny optymizm Zarządu Drukarni co do szybkiego osiągnięcia zysków zwłaszcza w sytuacji, gdy brakowało również nowych zleceń.

Uważam, że Zarząd Drukarni w minimalnym stopniu uwzględnił w biznes-planie realne ryzyko związane z wdrożeniem 14 - to letniej, mocno wyeksploatowanej i prawie rok pozostającej w stanie zdemontowanym w nieogrzewanym magazynie maszyny.

Podsumowując ten nieco długi, lecz treściwy wywód oświadczam, że nie czuję się w najmniejszym bodaj stopniu odpowiedzialny za problemy związane z przedłużającym się wdrożeniem maszyny ROTMAN-35 do normalnej eksploatacji.

Jednocześnie oświadczam, że gdy rozwiązałem już wszystkie ważne problemy, włącznie z określeniem przyczyny ograniczenia dynamiki maszyny, i wykazałem że pierwszym etapem wdrożenia tej maszyny do eksploatacji w Drukarni Prasowej S.A. powinien być jej gruntowny specjalistyczny przegląd połączony z niezbędnym remontem i jednoczesnym przyuczeniem naszego personelu, to wówczas Zarząd stwierdził, że zrobiłem swoje i można mnie usunąć, bo jestem niewygodny, za dużo wiem i mogę wiele udowodnić.

Jeszcze jedna sprawa była również przyczyną dla której stałem się niewygodny zarówno nadzorowi produkcji, jak i Zarządowi, ponieważ mogłem łatwo wykazać, że główne maszyny

w większości stoją, nie z przyczyn złego stanu technicznego, ale z winy obsługi lub braku zamówień.

Jest moim osiągnięciem zawodowym i wynalazczym w D.P.S.A., zaprojektowanie, nadzór nad wykonaniem i wdrożeniem do normalnej całodobowej eksploatacji, dwupoziomowej centralnej sieci komputerowej w której poziom drugi pracujący w układzie wielonitkowej pętli prądowej standardu RS-485 służy do bezpośredniego monitoringu produkcji i stanu technicznego maszyn dwóch podstawowych wydziałów produkcyjnych : wydziału maszyn offsetowych i wydziału introligatorni.

Koncepcja ta byłaby nadal rozwijana o takie układy jak : automatyczne ważenie bel makulatury opuszczającej Drukarnię, automatyczne ważenie produktów opuszczających ekspedycje i automatyczne ważenie dostaw papieru.

Byłaby również rozwijana dalej o monitoring czynników typu kosztowego jak : zużycie energii elektrycznej, energii cieplnej, zużycie gazu i wody.

Koncepcja ta jest na tyle uniwersalna, że może być również użyta do nadzoru i kontroli nad procesami technologicznymi jak : termoregulacja(nawilżanie lub suszenie), utrzymanie ciśnienia gazu lub poziomu cieczy itp.

Sieć ta może być również wykorzystywana do obsługi terminali ruchu kadrowego, ruchu pojazdów i kontroli dostępu, układów terminali alarmowych i przeciwpożarowych itp.

Monitoring współpracuje na bieżąco z siecią pierwszego poziomu poprzez serwer danych, umożliwia to wykorzystywanie tych danych przez różnych użytkowników i różne programy.

Szanowny Panie Prezesie! Ten sam Zarząd uprzednio pokazał, jak rozwiązuje problemy z udziałowcem, który przestaje Im być potrzebny, w realizacji własnych celów.

Dla utrzymania swej pozycji potrzebują Oni nowych oferentów środków na inwestycje, które jak pokazuje życie nie przynoszą spodziewanych efektów, ale Oni kupują dalej, widocznie Im się to opłaca.

Rotoman-35 to po studiu graficznym Scitex, kolejny przykład złudnych obietnic jakie składali Panowie z Zarządu kolejnym udziałowcom D.P.S.A.

Obecnie Panowie z Zarządu rozpoczynają ponownie akcję pod pozorem poszukiwania nowych zleceń i nowych rynków, cel jaki zamierzają osiągnąć jest chyba inny....

Jeśli uzna Pan Prezes, że choć w części mam rację to proszę o podjęcie działań w celu ocalenia własnych pieniędzy a jednocześnie ocalenia mojej nieposzlakowanej opinii zawodowej i osiągniętej pracą i pomysłowością pozycji społecznej.

Z wyrazami uszanowania..

.....

Do wiadomości :

Pan Prezes Powszechnego Banku Gospodarczego S.A.

90-950 Łódź, al. Piłsudskiego 121 egz.

Pan Prezes Krzysztof Grodzki (R O K Corporation)

63-200 Jarocin, ul. Batorego 21 egz.