

Cylinder



Trzy lata sukcesów w Polkowicach

Jens Barth nowym szefem działu jakości

O strategii w Zamku na Skale

Nowy Volkswagen Touareg

Wydawca:

Volkswagen Motor Polska Sp. z o.o.
ul. Strefowa 1, 59-101 Polkowice

Redaktor Naczelny:

Piotr Szewc
tel. 076 8483222
e-mail: piotr.szewc@vwmp.pl

Redakcja:

Dorota Bobik
Dariusz Bralewski
Zbigniew Browarski
Beata Kędzierska-Chaberek
Monika Kołodziej
Małgorzata Kruk
Grzegorz Lewandowski
Sławomir Mędrak
Robert Piskorz
Monika Staszczyn
Marek Szydłowicz
Artur Zalewski
Grzegorz Smoczyński

DTP:

Sebastian Dragun
PR time
al. Wiśniowa 33, 50-137 Wrocław
tel: 71/33 70 686
fax: 71/33 70 685
www.prtime.pl

Druk:

Drukarnia Kontra
Wysoka/Wrocław

Okładka

Nowy Volkswagen
Touareg



Wydarzenia

3. Trzy lata sukcesów w Polkowicach

23 lutego pożegnaliśmy opuszczającego nasz zakład dyrektora ds. jakości Franka Rybarczyka.

5. O strategii w Zamku na Skale

Malowniczo położony Zamek na Skale w Trzebiezowicach użyczył gościny kadrze kierowniczej biorącej udział w drugiej edycji warsztatów poświęconych strategii.

7. Nowy dyrektor działu zabezpieczenia jakości

2 marca Jens Barth objął stanowisko szefa działu jakości w fabryce.

8. Nadać obrazom nazwy

W Cylinderze Głównym czynna jest wystawa dokumentująca wspólną pracę Polaków i Niemców na terenie byłego obozu Auschwitz.

10. Wymienne wkładki

Wnioski racjonalizatorskie usprawniają pracę i przynoszą spore oszczędności. O dobrych pomysłach rozmawiamy z Henrykiem Miziniakiem z firmy Hörmann.

11. Dostawa to podstawa

Jednym z ważniejszych czynników skutecznego wdrożenia Nowej Logistycznej Koncepcji (NLK) jest optymalizacja transportu zewnętrznego.

12. Sąsiedzka wizyta z Sanden

Goście Volkswagena zwiedzili zakład i zapoznali się z efektami wdrożenia Modelu Doskonałości EFQM.

12. Wyróżniony przez zarząd za wykrycie usterki

Tomasz Klos z linii ZP-4 wykrył wadliwe pompy. Za spostrzegawczość i szybką reakcję doświadczony pracownik został wyróżniony premią.

13. Jednym zdaniem



Technika

14. Nowy Volkswagen Touareg – lżejszy, większy, innowacyjny

Przed genewskim salonem samochodowym Volkswagen zaprezentował odświeżoną wersję Touarega.

Środowisko

18. Kotlina Kłodzka – turystyczny skarbiec Dolnego Śląska

Ziemia Kłodzka należy do najciekawszych zakątków naszego kraju. Warto wybrać się tam na choćby jednodniową wycieczkę.

Zdrowie

20. Zapach – zawstydzający problem

Istnieje wiele sposobów na zachowanie świeżości przez cały dzień.

Drei Jahre Erfolg in Polkowice

Am 23. Februar in Anwesenheit von Geschäftsführungsmitgliedern und Führungskraft hat ein ziemlich unerwarteter Abschied des QS-Leiters Frank Rybarczyk in der Kantine stattgefunden, der nach einem mehrjährigen Aufenthalt in Polen, nach Deutschland zurückkehrt.

Als Erster ergriff der Geschäftsführer Christian Bleiel das Wort, indem er alle Anwesenden grüßte. Er vermerkte, dass Frank Rybarczyk über drei Jahre bei VW MP verbrachte, indem er insgesamt ca. 300 Tausend Km gefahren ist. Vom Beruf ist Herr Rybarczyk ein Diplomingenieur für Elektrotechnik. Seine ganze Karriere ist praktisch mit VW verbunden. 1986 begann er in der Produktionsplanung im Werk Salzgitter zu arbeiten. Von 1993 bis 1994 übte er die Arbeit in der Abteilung QS-Kaufteile bei VW Braunschweig und Wolfsburg aus. 1995 ging er nach Changchun nach China und arbeitete dort als QS-Leiter. Von 1996 bis 2000 arbeitete er wieder in der Abteilung QS-Kaufteile in Salzgitter. Die spanische Episode von Frank Rybarczyk als QS-Leiter im Werk Barcelona begann im Oktober 2000. Außer neuen Erfahrungen und Spanischkenntnissen, war die Bekanntschaft spanischer Weine das „Nebeneffekt“ dieses 3-jährigen Aufenthalts.

Nach der Rückkehr nach Deutschland übernahm Frank Rybarczyk die Verantwortung für die Komponente im Werk Braunschweig. Ende



2006 bat sich die Gelegenheit, ab dem 01. Januar 2007, die Stelle als QS-Leiter zu übernehmen, die Frank Rybarczyk dann wahrnahm. Diese Funktion übte er bis Ende Februar des laufenden Jahres aus, anschließend wechselte er zu gleichrangiger Stelle im Werk Chemnitz. Seine Aufgaben übernahm Jens Barth von dem Werk Salzgitter.

Der Geschäftsführer Bleiel endete seine Rede und wünschte Frank Rybarczyk viel Erfolg.

Trzy lata sukcesów w Polkowicach

Tekst: Zbigniew Browarski

23 lutego pożegnaliśmy opuszczającego nasz zakład dyrektora ds. jakości Franka Rybarczyka, który dość nieoczekiwanie musiał wrócić do Niemiec. W uroczystości, która odbyła się w kantine, wzięli udział członkowie zarządu, kadra kierownicza oraz przedstawiciele załogi.



Wypowiadający się jako pierwszy Christian Bleiel przedstawił krótko zawodowe doświadczenia odchodzącego dyrektora i podkreślił jego zasługi dla naszego zakładu.

Frank Rybarczyk z wykształcenia jest dyplomowanym inżynierem elektrotechnikiem i od początku kariery zawodowej związany jest z koncernem Volkswagen. Pracę rozpoczął w roku 1986 w zakładzie w Salzgitter w dziale planowania produkcji. W latach 1993-94 zatrudniony był w dziale jakości części zakupionych (QS-Kaufteile) w fabrykach w Brunzshwiku i Wolfsburgu. W roku 1995 Frank Rybarczyk został oddelegowany do za-

kładu w Changchun w Chinach, gdzie pełnił funkcję szefa jakości. W latach 1996-2000 ponownie pracował w dziale jakości części zakupionych w Salzgitter. Od października 2000 roku zajmował stanowisko szefa działu jakości w fabryce w Barcelonie. Oprócz zebrania nowych doświadczeń zawodowych i poznania języka hiszpańskiego owocem tego prawie trzyletniego pobytu na Półwyspie Iberyjskim jest... znajomość tamtejszych win.

Po powrocie do Niemiec Frank Rybarczyk przejął odpowiedzialność za komponenty w zakładzie w Brunzshwiku. Pod koniec 2006 roku otrzymał propozycję objęcia stanowiska dyrektora ds. jakości w Polkowicach. Funkcję ▶



Darüber hinaus erwähnte er seine Sprüche wie z.B. „Mein Bauch sagt mir“, „ganz simpel und einfach“, „Spas bei Seite“, die für Abwechslung während unterschiedlicher Sitzungen sorgten, an denen er teilnahm. Frank Rybarczyk war sehr berührt, nachdem er das Wort ergriffen hat. Er bedankte sich für schöne Worte und stellte fest, dass die Zeit, die er in Polkowice verbrachte, keine Zeitverschwendung war. Er betonte, dass es ihm gegeben wurde, in einem schönen bzw. modernen Werk, das die besten Motoren im ganzen Konzern herstellt, zu arbeiten. Herr Rybarczyk bedankte sich bei allen für die gemeinsam verbrachten Jahre. Er versprach, sich Mühe zu geben, die Kontakte zu unserem Werk zu pflegen, umso mehr, weil es nach Chemnitz nur ca. 270km gibt.

Am Ende der Abschiedsfeier wurden Herrn Frank Rybarczyk ein Blumenstrauß und kleine Geschenke überreicht. Darüber hinaus wurde ihm viel Erfolg an neuem Arbeitsplatz gewünscht.

Übersetzung: Samanta Sypolowicz ■

tę pełnił do końca lutego bieżącego roku. Od początku marca zajmuje to samo stanowisko w Chemnitz. Jego obowiązki w polkowickiej fabryce przejął Jens Barth z zakładu Volkswagena w Salzgitter.

Kończąc swoje wystąpienie i życząc Frankowi Rybarczykowi dalszych sukcesów, prezes Bleiel wspominał o jego powiedzeniach, które znał cały zakład, np.: „mój brzuch mi mówi” (mein Bauch sagt mir), „całkiem łatwo i prosto” (ganz simpel und einfach), czy „żarty na bok” (Spas bei Seite), które urozmaicały i ubarwiały zawodowe spotkania. W krótkim przemówieniu wzruszony Frank Rybarczyk podziękował za ciepłe słowa i stwierdził, że czas spędzony w Polkowicach przyniósł mu wiele ważnych doświadczeń.

Podkreślił, że dane mu było pracować w nowoczesnej fabryce, która produkuje najlepsze silniki w koncernie.

Frank Rybarczyk podziękował wszystkim pracownikom za owocną współpracę i dodał, że sukces firmy budują ludzie, a polkowicka załoga należy do najlepszych, z jaką dane mu było pracować. Zapewnił przy okazji, że będzie utrzymywał żywe kontakty z naszym zakładem – tym bardziej, że z Polkowic do Chemnitz jest tylko 270 kilometrów.

Na zakończenie uroczystości Frankowi Rybarczykowi wręczono kwiaty i upominki oraz złożono życzenia sukcesów w nowym miejscu pracy. ■



O strategii w Zamku na Skale

Tekst: Zbigniew Browarski

24 i 25 lutego piękny Zamek na Skale w Trzebiezowicach użyczył gościny kadry kierowniczej naszego zakładu, która brała tam udział w drugiej edycji warsztatów poświęconych strategii. Malowniczy krajobraz Kotliny Kłodzkiej, położenie zabytku na uboczu oraz nastrojowe wnętrza sprzyjały wytężonej pracy.

Uczestnicy warsztatów wyjechali z Polkowic wczesnym rankiem i po prawie trzech godzinach podróży zameldowali się w recepcji zamkowego hotelu. Przybyłych powitał osobiście prezes Christian Bleiel, który w kilku słowach przedstawił dwóch nowych uczestników projektu: Jensa Bartha, od 1 marca nowego dyrektora jakości, oraz Heinza Debeltsa, który 1 kwietnia przejmie obowiązki dyrektora finansowego. Następnie prezes Bleiel zaprezentował film dokumentujący sukcesy koncernu w 2009 roku. Po projekcji dwójka moderatorów przedstawiła plan warsztatów.

Pierwszym punktem zajęć była relacja z konferencji „Mach 18”, która w sposób dobitny pokazała siłę naszego koncernu. Następnie prezes, dyrektorzy i wybrani me-

nedżerowie prezentowali swoje cele na rok bieżący, podkreślając zależności pomiędzy różnymi poziomami zarządzania. W czasie dyskusji podkreślano, że przedstawione założenia można podzielić na dwie grupy: pierwszą tworzą cele dotyczące całego zakładu (zdrowotność, ilość pomysłów), cele z drugiej odnoszą się do poszczególnych działów i ich załóg. Temat ten będzie poddany głębszej analizie w najbliższych tygodniach.

Następnie, w ramach tzw. „wernisażu celów”, menedżerowie wypisali swoje cele na kilku tablicach przyporządkowanych odpowiednio działom: zarządu, produkcji, jakości, logistyki, personalnemu i finansowemu. Po obiedzie podsumowano prace projektowe i stan zaawansowania sześciu wybranych programów. Po krótkiej przerwie otwarto

Strategie-Workshop zum zweiten Mal

Diesmal am 24. und 25. Februar empfing Kotlina Kłodzka (Glatzer Kessel) und Trzebiezowice die Führungskraft unseres Werkes. Nach ca. 3 Stunden und 160 km Fahrt (Entfernung von Polkowice) wurden die Teilnehmer des strategischen Workshops im Hotel „Zamek na skale“ (deutsch: Schloss an dem Felsen) eingeecheckt. Schöne, gemütliche Einrichtungen und die Lage des Hotels, das abseits steht, regten zu einer Intensivarbeit an.

Um 10.30 Uhr begrüßte der Geschäftsführer Christian Bleiel alle Anwesenden, indem er die Tatsache hervorgehoben hat, dass alle pünktlich und problemlos angekommen sind. Nachdem zwei neue Workshopsteilnehmer, der neue QS-Leiter Jens Barth (seit dem 1. März) und der neue Finanzleiter Heinz Debelts (seit dem 1. April) vorgestellt worden waren, stellte der Geschäftsführer einen Film vor, der die Konzernserfolge im Jahr 2009 dokumentierte.

Anschließend legten zwei Moderatoren, die den Teilnehmern von dem letzten Workshop bekannt waren, einen „Fahrplan“ vor und dann begann die Arbeit. Zunächst wurden die

Inhalte der Konferenz „mach 18“ vorgestellt, die nachdrücklich die Stärke unseres Werkes zeigten. Der Geschäftsführer, dann Leiter einzelner Bereiche und die ausgewählten OM-s präsentierten die Ziele für das laufende Jahr, mit der besonderen Aufmerksamkeit auf Abhängigkeiten zwischen diversen Managementniveaus. Während der Diskussion über die vorgestellten Schwerpunkte wurde das Auftreten allgemeiner Werkziele vermerkt, wie z.B. Gesundheitsstand oder Ideenmanagement pro Mitarbeiter von nur einigen Abteilungen. Das Thema soll binnen zwei Wochen analysiert werden. Im Rahmen des sog. Ziel-Revues stellten alle OM-s ihre Ziele an den Tafeln vor, die den jeweiligen Abteilungen entsprechend zugeordnet waren: Geschäftsführung, Produktion, QS, Logistik, Personal – und Finanzabteilung.

Nach dem Mittagessen wurden die Projektarbeiten zusammengefasst und der Fortschrittszustand sechs ausgewählter Projekten präsentiert. Nach einer kurzen Pause folgte die Vorbereitung von „Projektgalerie“, wobei jeder Projektleiter die Aufgabe hatte, sein Projekt vorzustellen. Die Galerie wurde thematisch in die Bereiche: „Wachstum“, „Kunde“, „Mitarbeiter“ und „Kosten“ aufgeteilt und in separaten Räumen verteilt. Danach machten sich alle Teilnehmer mit Projekten Ihrer Kollegen innerhalb von bestimmter Zeit vertraut. Nach einer kurzen Diskussion über die Besichtigungseindrücke von Projektgalerie hat eine Gruppenarbeit stattgefunden. Diese bestand darin, mit verbundenen Augen aus zwei Seilen eine „VW“ Aufschrift zu gestalten. Diese Aufschrift sollte richtig gestaltet werden, was allerdings Schwierigkeiten bereitete. Zum Schluss des Tages gab es eine individuelle Arbeit an Projekten und Begegnungen mit „Patent“ von Projekten, deren die jeweiligen Area Manager sind. Der Abend endete mit einem Abendessen. Lange Diskussionen über unsere Strategie verschoben sich bis zur Mitternacht.

Der zweite Tag des Workshops fand eine Gruppenarbeit statt. Der erste Punkt betraf, die Schwerpunkte zu finden, mit denen jeweilige Projektleiter Probleme hatten. Es erwies sich, dass es eine ganze Liste gab, die den AM-s übergeben werden soll. Die zweite Aufgabe bestand darin, die Verhaltensweise der Führungskraft zu bestimmen, die die Unterstützung für die Strategie „Motor Polska 18“ zum Ausdruck bringen sollte. Es wurden ebenfalls einige gute Ideen gesammelt, die in Kraft treten sollen. Der zweite Tag der Veranstaltung endete mit einer Zusammenfassung des Geschäftsführers. Nach dem Mittagessen, um ca. 13 Uhr verließen die Teilnehmer das Hotel.

Übersetzung: Samanta Sypolowicz ■



„Galerię projektów”, którą podzielono na kilka prezentacji tematycznych („Wzrost”, „Procesy”, „Klient”, „Pracownicy” i „Koszty”), rozmieszczonych w osobnych salach. Następnie wszyscy uczestnicy warsztatów zapoznali się z pracą swoich kolegów, kierowników projektów.

Po krótkiej dyskusji i wymianie wrażeń moderatorzy przeprowadzili zajęcia w grupach. Ćwiczenia polegały na ułożeniu napisu „VW” z dwóch kawałków sznurka. Dla utrudnienia wszyscy uczestniczący w zabawie mieli zawiązane oczy. Litery miały być idealnie równe i proporcjonalne, co było trudne do wykonania. Końcowym akordem dnia była indywidualna praca nad projektami oraz spotkania z dyrektorami, którzy nadzorują ich realizację. Wieczór zakończyła wspólna kolacja, a dyskusje na temat strategii naszego zakładu przeciągnęły się do północy.

Drugi dzień warsztatów wypełniła praca w podgrupach. Jedno z zadań polegało na spi-



saniu problemów wymienianych najczęściej przez kierowników projektów. Efektem prac jest pokaźna lista, która zostanie przekazana area managerom. Drugie ćwiczenie polegało na określeniu takich zachowań kadry kierowniczej, które najlepiej podkreślałyby jej poparcie dla strategii „Motor Polska 18”. Tu również pojawiło się kilka dobrych pomysłów, które powinny zostać wprowadzone w życie.

Na zakończenie prezes Christian Bleiel podsumował efekty warsztatów. Tuż po obiedzie uczestnicy spotkania wyjechali z hotelu w Zamku na Skale. ■

- 1 Menedżerowie zapoznają się z przebiegiem szkolenia
- 2 Uczestnicy szkolenia w Trzebiezowicach
- 3 Praca w grupach



Nowy dyrektor działu zabezpieczenia jakości

Tekst: Małgorzata Kruk

Jens Barth rozpoczął 2 marca pracę w Volkswagen Motor Polska na stanowisku dyrektora działu zabezpieczenia jakości. Ten dzień był dla niego szczególny również dlatego, że akurat świętował swoje urodziny.

W odpowiedzi na pytanie o swoje pierwsze wrażenia związane z pobytem w naszym zakładzie Jens Barth z uśmiechem powiedział, że przyjechał z zamiarem poznania ludzi i naszego kraju. Był już wcześniej w Polsce i dlatego uważa, że można tu znaleźć nie tylko piękne zakątki i interesujące zabytki, ale także miłych i otwartych ludzi. Podkreślił także, że w zakładzie Volkswagen Motor Polska został serdecznie przywitany przez zaangażowaną i zmotywowaną załogę.

Jens Barth urodził się 2 marca 1967 roku w Wolfsburgu. Tu też w 1985 roku otrzymał swoją pierwszą posadę jako elektronik w fabryce Volkswagena. Po skończeniu studiów (1993) został przyjęty do działu jakości (linia montażowa Polo). Pierwszym zagranicznym miejscem pracy była dla niego fabryka w hiszpańskim mieście Pampeluna, gdzie odpowiadał za jakość części zakupionych oraz za laboratorium. Kolejne doświadczenia zawodowe Jens Barth

zbierał w fabrykach Volkswagena: w Meksyku, Crewe w Wielkiej Brytanii (Bentley) oraz w Pacheco.

Nowy szef jakości jest żonaty, ma 10-letnią córkę Larę, która została w Niemczech ponieważ uczy się tam do szkoły.

– Każda rozłąka jest bardzo trudna dla rodziny – stwierdził Jens Barth. Dyrektor podkreśla, że jedną z najważniejszych życiowych umiejętności jest godzenie życia prywatnego z pracą. Jednak Polskę i jej najpiękniejsze zabytki chce zwiedzić razem z rodziną.

Jens Barth przykłada dużą wagę do sprawności fizycznej, dlatego chętnie uprawia sport. Jazda na rowerze i przebywanie na łonie natury są dla nowego dyrektora jakości świetnym antidotum na codzienny stres. Relaksuje się także przy czytaniu. Jens Barth lubi wyzwania i stawia przed sobą ambitne cele. Zapytany o nie, odpowiada: – Zamierzam utrzymać jakość w polkowickiej fabryce na najwyższym poziomie i zrobię wszystko, aby ten cel osiągnąć. ■

Jens Barth wurde zum neuen Qualitätssicherungsleiter

Am 2. März 2010 fing Jens Barth die Arbeit als Qualitätssicherungsleiter bei Volkswagen Motor Polska an. Aus zwei Gründen war dieser Tag besonders wichtig für ihn. Erstens: die neue Arbeitstelle, die die neuen Herausforderungen, Erfahrungen und Kontakte mit neuen Menschen mit sich bringt. Aber das war auch der Geburtstag vom Herrn Barth!

Als er die Frage nach seinem ersten Eindruck vom Aufenthalt in unserem Werk beantwortete, lächelte er und sagte, dass er nach Polen kam, um neue Menschen und unser Land kennen zu lernen. In der Vergangenheit besuchte er schon Polen und weiß, dass man hier nicht nur schöne Plätze und interessante Denkmäler, sondern auch nette und offene Menschen finden kann. Er betonte auch, dass er von einer hochmotivierten und engagierten Mannschaft sehr freundlich empfangen wurde.

Jens Barth ist am 2. März 1967 in Wolfsburg geboren. 1985 begann er seine erste Arbeit als Elektroniker bei Volkswagen AG. Nach dem Studium, im Jahre 1993 arbeitet er in der QS Abteilung (Polo – Montage). Das Werk in Pamplona in Spanien war für ihn die erste ausländische Arbeitsstelle. Dort war er für den Bereich Qualität Kaufteile verantwortlich. Weitere berufliche Erfahrungen sammelte er in Mexico, bei Bentley in Crewe und in Pacheco.

Der neue Qualitätssicherungsleiter ist verheiratet, hat eine 10-jährige Tochter Lara, die wegen ihrer Schulpflicht zu Hause blieb. – Jede Trennung ist für die Familie schwierig – sagte Jens Barth. Die Gesundheit und Lebensklugheit sind für ihn die wichtigsten Werte. Das Land Polen und seine schönsten Sehenswürdigkeiten möchte er zusammen mit seiner Familie besichtigen.

Den Stress vom Alltag wird er durch Fahrradtouren und Erholung beim Lesen abbauen. Dies ändert nichts an der Tatsache, dass er neue Aufgaben und Herausforderungen mag. Mein Ziel ist es die Qualität von Motor Polska auf höchstem Niveau zu halten und werde alles daran setzen das Ziel zu erreichen. ■

Ausstellung „Den Bildern Namen geben“

Das Projekt „Lernen durch Begegnung“, das sich auf Dauer in den Kalender unserer Firma eingeschrieben hat, ist eine Form der Überwindung von Barrieren, gegenseitigen Vorurteilen, Reflexionen über die Vergangenheit und Chance für die Aufnahme eines Dialogs.

Jedes Jahr treffen sich die Mitarbeiter unserer Firma, die Schüler von der Berufsschule Chocianow und die Auszubildenden aus den deutschen Volkswagenstandorten in der Gedenkstätte Auschwitz-Birkenau. Der Aufenthalt in Auschwitz dauert 2 Wochen. In dieser Zeit wird von den Projektteilnehmern nicht nur über die Geschichte beider Länder gesprochen, sondern auch vor allem zugunsten der Erhaltung der Gedenkstätte gemeinsam gearbeitet.

Diesmal werden wir die dokumentierte Arbeit der Projektteilnehmer besichtigen können. Am Mittwoch, den 10. März im Empfangszylinder wurde eine Bilderausstellung eröffnet. Die

Nadać obrazom nazwy

Tekst: Agnieszka Stefanko

Projekt „Nauka poprzez spotkanie“, który na stałe wpisał się do kalendarza wydarzeń w naszej firmie, jest formą przełamania barier i refleksji nad przeszłością. W Cylindrze Głównym czynna jest wystawa dokumentująca wspólną pracę Polaków i Niemców na terenie byłego obozu Auschwitz.

Każdego roku pracownicy naszej firmy, uczniowie Zespołu Szkół z Chocianowa oraz praktykanci Volkswagena z niemieckich fabryk spotykają się w Miejscu Pamięci Auschwitz-Birkenau w ramach dwutygodniowego programu „Nauka poprzez spotkanie”. W tych dniach uczestnicy projektu nie tylko rozmawiają o historii obu krajów, ale przede wszystkim wspólnie pracują przy renowacji obiektów obozowych. Ostatnie polsko-niemieckie spotkanie miało miejsce we wrześniu ubiegłego roku.

Od 10 marca w Cylindrze Głównym można oglądać wystawę zdjęć wykonanych przez jednego z pracowników naszej firmy, Jerzego Cirkę, który w 2008 r. z aparatem fotograficznym towarzyszył swoim koleżankom i kolegom przy pracy na terenie obozu Auschwitz-Birkenau. Fotografie opatrzone są tekstami, które napisali uczestnicy spotkania. Autorzy zawarli w nich emocje i refleksje, jakie towarzyszyły im w trakcie pobytu na terenie w KL Auschwitz – „nadali obrazom nazwy”.

– Wspomnienia zawarte w obrazach i słowach mają ogromne znaczenie dla nas wszystkich, ponieważ przekazują potomnym pamięć o przeszłości, wraz z całym jej okrucieństwem – mówił prezes Volkswagen Motor Polska Christian Bleiel w trakcie wernisażu wystawy. – Dzięki pamięci o tamtych wydarzeniach możemy wewnątrz przewartościować przeszłość. Tylko ten, kto zastanowi się nad okrutnymi faktami, a przy tym szczerze ujrzy prawdę – rozpozna i zrozumie niepojęte rzeczy, jakie wówczas miały miejsce. Wystawa ma nam uzmysłowić następującą rzecz:

Nie odwracamy się od przeszłości!
Nie zapominamy!
Los ofiar ma być dla nas przestrogą.

Prezentowane tu zdjęcia głęboko nas dotykają, wstrząsają, zachęcają do zadawania pytań, dyskusji i refleksji. Obrazy i słowa sprawiają, że ożywają losy licznych wysiedleńców, prześladowanych i zamordowanych. Oglądający nie uniknie konfrontacji z okrutną prawdą, jaką przekazuje wystawa. A dotyka ona samej istoty Holokaustu.

W otwarciu ekspozycji uczestniczył człowiek, który na własnej skórze doświadczył rzeczywistości Auschwitz – August Kowalczyk, numer obozowy 6804, były więzień, znany aktor i reżyser, niestrudzony świadek tamtych wydarzeń.

O dużym znaczeniu wystawy świadczy obecność wielu znamienitych gości, wśród nich m.in. niemieckiego konsula generalnego z Wrocławia Bernharda Brasacka, starosty Marka Tramsia, burmistrza Polkowic Wiesława Wabika, jak również twórców wystawy: Christopa Heubnera, wiceprzewodniczącego Międzynarodowego Komitetu Oświęcimskiego z Berlina, oraz Ines Doberanzke z VW Coaching z Wolfsburga.

Wystawa „Nadać obrazom nazwy” ma charakter objazdowy. W ubiegłym roku można ją oglądać w siedzibie Landtagu w Dreźnie, następnie w Instytucie Kształcenia VW BI w Zwickau, a także w zakładzie Volkswagena w Emden oraz ratuszu w Wolfsburgu. W najbliższym czasie pracownicy koncernu będą mogli obejrzyć wystawę również w fabrykach w Kassel oraz Hanowerze. ■

Bilder wurden von einem Mitarbeiter unserer Firma gemacht, der 2008 seine Kolleginnen und Kollegen von VW Motor Polska, vor allem aber den Ort selbst mit der Kamera sensibel beobachtete und ihnen danach seine Fotos vorgelegt hat. Sie wählten Motive aus, sie schrieben Texte, schilderten Gefühle und Erinnerungen, sie haben – „Den Bildern Namen gegeben“.

– Diese Erinnerungen sind für uns alle von großer Bedeutung. Denn solche Erinnerungen sind es, die der Nachwelt die Möglichkeit geben, das Gewesene in all seinem Grauen zu erfassen – sagte bei der Ausstellungseröffnung der Geschäftsführer VW MP Christian Bleiel – Und sie geben uns die Möglichkeit uns damit auseinanderzusetzen. Denn wer sich mit den Tatsachen auseinandersetzt, wer dabei der Wahrheit aufrichtig ins Auge sieht, erkennt das Unbegreifliche, das damals geschah. Die Ausstellung ist eine Geste, die deutlich machen soll:

Wir stellen uns der Wahrheit! Wir vergessen nicht!

Das Schicksal der Opfer soll uns Mahnung sein.

Die Fotos gehen unter die Haut, sie rütteln auf, sie regen zu Fragen, zum Gespräch, zum Nachdenken an. Die Bilder und Kommentare lassen die zahllosen Schicksale der Ausgegrenzten, Verfolgten und Ermordeten wach werden. Der Betrachter kann sich ihrer grauenhaften Wahrheit nicht entziehen. Was der Holocaust wirklich bedeutete – beim Betrachten dieser Ausstellung wird das bis ins Innerste fühlbar.

An der Ausstellungseröffnung hat eine Persönlichkeit teilgenommen, die diese Geschichte am „eigenen Leib“ erfahren und erlitten hat, Herr August Kowalczyk, Nummer im Lager: 6804, Auschwitz Überlebender, weithin bekannter Schauspieler und Regisseur und unermüdlicher Zeuge des Geschehenen. Die Bedeutung dieser Ausstellung zeigte auch die Anwesenheit vielen Gästen, unter anderen des deutschen Generalkonsuls in Breslau – Bernhard Brasack, des Landrats von Polkowice – Marek Trams, des Bürgermeisters von Polkowice – Wiesław Wabik, aber auch die Anwesenheit der Ausstellungsmacher – Christoph Heubner des Vizepräsidenten des Internationalen Auschwitz Komitees in Berlin und Ines Doberanzke von der Volkswagen Coaching GmbH in Wolfsburg.

Die Wanderausstellung „Den Bildern Namen geben“ wurde zum ersten Mal am 27.01.2009 im Sächsischen Landtag in Dresden eröffnet, danach im VW Bildungsinstitut in Zwickau, im VW-Werk Emden und im Rathaus in Wolfsburg. In der nächsten Zeit werden die Konzern Mitarbeiter die Ausstellung in Kassel und in Hannover sehen können. ■

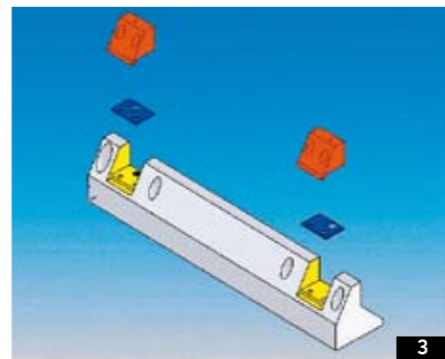
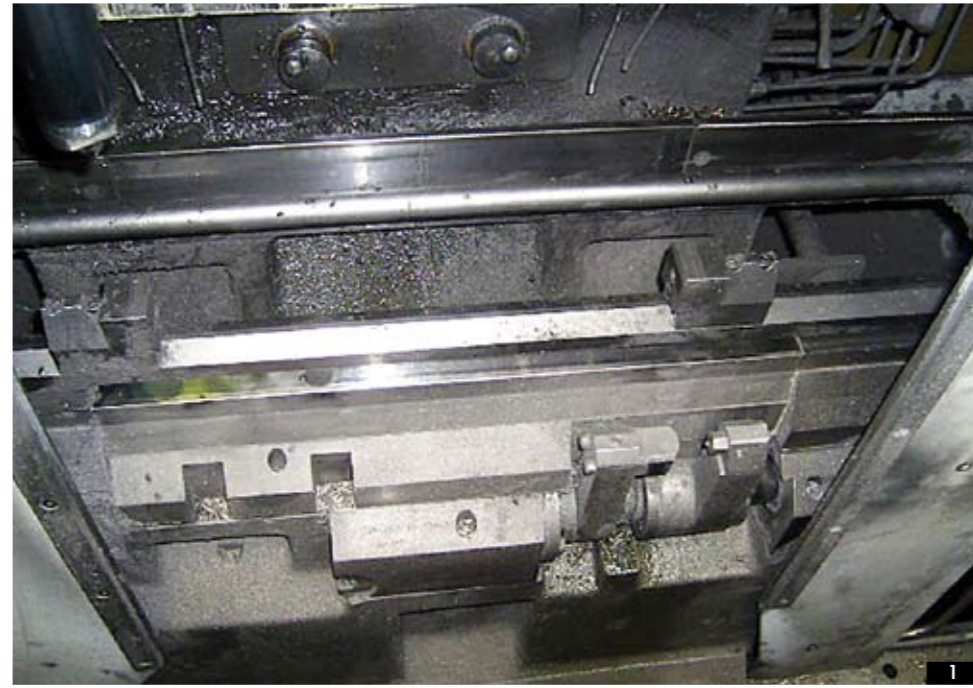
Bild 2:

August Kowalczyk – Nummer im Lager: 6804, Auschwitz Überlebender



1 Wystawa w Cylindrze Głównym

2 August Kowalczyk, były więzień KL Auschwitz-Birkenau



- 1 Maszyna z zainstalowanymi wkładkami
- 2 Henryk Miziniak
- 3 Wymienne wkładki – schemat

Racjonalizacja w dziale 122 – wymienne wkładki

Tekst: Sławomir Mędrak

Wnioski racjonalizatorskie zgłaszają nie tylko pracownicy naszego zakładu. Pomysł Henryka Miziniaka z firmy Hörmann Serwis Polska przyniósł naszej fabryce spore oszczędności.

Sławomir Mędrak: Jak długo jesteś związany z Volkswagen Motor Polska?

Henryk Miziniak: – Zarówno z Volkswagensem jak i moją firmą jestem związany zawodowo od 11 lat.

Zastanawiam się, skąd bierzesz swoje pomysły. Uchylisz rąbka tajemnicy?

– Czasami jest to inspiracja, a czasami czyjaś sugestia. Jednak w większości przypadków moje pomysły racjonalizatorskie są wynikiem uważnej obserwacji i wnikliwych analiz. Oczywiście dużą rolę odgrywa również moje doświadczenie zawodowe oraz umiejętność spojrzenia na problem z innej perspektywy.

Co jest największym „wyzwalaczem” nowych idei?

– Na pewno nie jest to presja ze strony klienta, w tym przypadku – Volkswagena. Jako usługodawca wykonujemy naszą pracę zgodnie z wysokimi standardami naszej firmy. A w działaniu Hörmanna wpisane są nie tylko dobre usługi, lecz również wszelakiego rodzaju innowacje. Można powiedzieć, że nowe pomysły to nasz znak rozpoznawczy.

A jak było z ostatnim wnioskiem racjonalizatorskim?

– Pomysł dotyczył wymiany uszkodzonych listew transportowych na linii bloków. Założyłem, że wymiana tych elementów po-

chłania dużo czasu, z czym wiążą się również duże koszty dla zakładu. Przyjrzałem się dokładnie temu problemowi. Analiza pozwoliła mi zaproponować usprawnienie procesu. Mój pomysł polega na rezygnacji z wymiany całych listew na rzecz wymiennych wkładek.

Co byś doradził innym osobom, które też chciałyby składać takie wnioski?

– Trudno jest mi cokolwiek doradzać, każdy ma swój sposób. Na pewno ważna jest spostrzegawczość i gotowość do zmian.

Dziękuję za rozmowę.

Dostawa to podstawa

Tekst: Grzegorz Lewandowski

Logistyka zewnętrzna gwarantuje zaopatrzenie poprzez zoptymalizowaną drogę dostaw materiałowych. Usprawnienie transportu jest jednym z elementów Nowej Logistycznej Koncepcji.

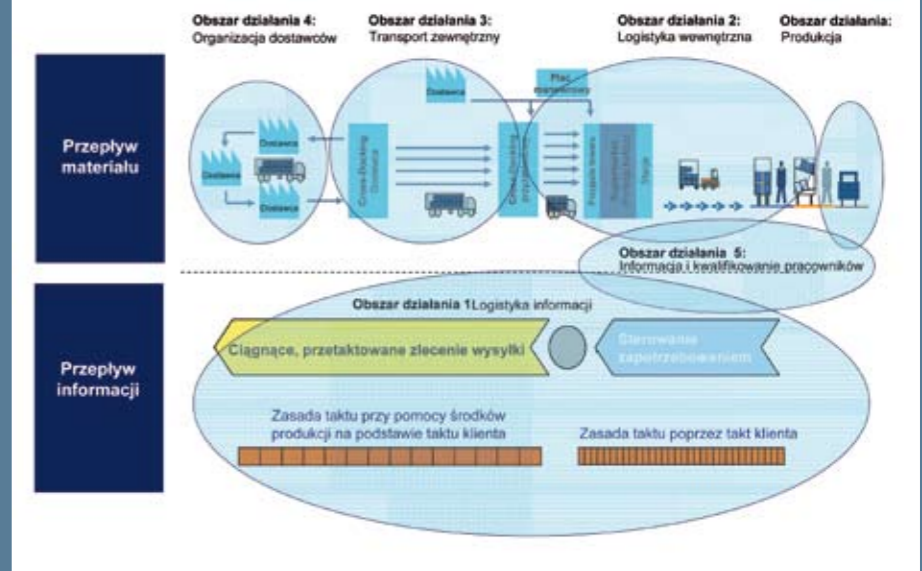
Jednym z ważniejszych czynników skutecznego wdrożenia Nowej Logistycznej Koncepcji (NLK) jest optymalizacja transportu zewnętrznego (rys.1). Logistyka zewnętrzna obejmuje pełen proces dostawy odbywający się pomiędzy magazynem dostawcy a magazynem odbiorcy. W przypadku naszej firmy będą to: przyjmowanie części od kontrahentów i pustych palet pod silniki od naszych klientów, wysyłka gotowych silników, a także zwrot pustych opakowań do dostawców części.

Jednym z najważniejszych celów optymalizacji transportu zewnętrznego jest sprawna wysyłka lub przyjmowanie kompletnego ładunku. Koniecznym warunkiem usprawnienia dostaw jest wnikliwa analiza procesu, poprawienie relacji dostawca – klient oraz identyfikacja dostaw. Kolejnym narzędziem usprawniającym proces transportowy jest wprowadzenie planów jazdy ciężarówek z ustalonym czasem odbioru i dostawy. Wyeliminuje to czas postoju spedytorów – zarówno u dostawcy, jak i u klienta. Umożliwi także dokładniejsze planowanie załadunku i wyładunku (rys.2).

Wprowadzenie systemu cross-dockingu spowoduje skrócenie czasu przepływu materiału. Jego istotą jest zebranie towarów z wielu punktów oraz od różnych dostawców w jednym miejscu i wysłanie ich w komplecie dalej. Stworzenie zamkniętego obiegu pojemników (zgodnie z zasadą przeciwieństw pełne-puste) ułatwi magazynowanie i zwrot opróżnionych opakowań.

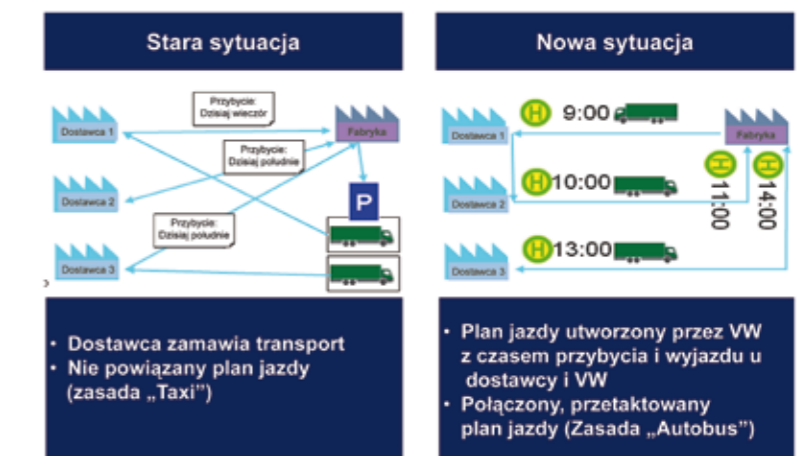
NLK zakłada również wprowadzenie koncepcji transportu tzw. „drogę mleczarza” (ang. milk run). Jej celem jest zwiększenie częstotliwości dostaw przy jednoczesnym zapobieganiu wzrostowi kosztów. Działanie to różni się znacznie od powszechnie stosowanych procesów, w których transport odbywa się pomiędzy pojedynczym odbiorcą a dostawcami (w formie gwiazdy). W „przebiegu mleczarza” ustala się stałą, zamkniętą trasę, a ciężarówka odbiorcy pobiera określoną ilość towaru od dostawców znajdujących się na jej drodze.

Obszary działania



Rys. 1

Transport zewnętrzny



Rys. 2

Sąsiedzka wizyta z Sandena

Tekst: Dorota Bobik

5 lutego gościliśmy kierownictwo firmy Sanden. 17 osób z prezesem Tetsuo Shimizu na czele zwiedziło nasz zakład, zapoznając się m.in. z procesem wdrażania Modelu Doskonałości EFQM.

Gości przywitał osobiście prezes Volkswagen Motor Polska Christian Bleiel, a dyrektor produkcji Jacek Rostkowski w krótkim przemówieniu zaprezentował naszą fabrykę. Po tym wprowadzeniu Grzegorz Lewandowski oprowadził kierowników

z Sanden po całym zakładzie. Goście byli pod dużym wrażeniem efektów wdrożenia Modelu Doskonałości Europejskiej Fundacji Zarządzania Jakością (EFQM). Celem programu jest usprawnienie organizacji, procedur i procesów wewnątrz firmy.

Po zwiedzaniu zakładu Dorota Bobik szczegółowo opowiedziała o etapach wdrażania modelu, spotkaniach z asesorami, strukturze dokumentu aplikacyjnego, procesie samooceny i podała przykłady wdrożonych udoskonaleń.

Michał Romanowski, wicedyrektor ds. personalnych i administracyjnych Sanden, w imieniu kierownictwa swojej firmy zaproponował prezesowi Bleielowi współpracę przy wymianie doświadczeń związanych z wdrażaniem Modelu Doskonałości. W Sanden Manufacturing Poland rozpoczęto właśnie implementację zasad EFQM – w zakładzie sporządzana jest pierwsza sa-

moocena oraz opisy do każdego kryterium działań. Goście zainteresowani są m.in. poznaniem organizacji, struktury i zadań projektu ProMotor, a także efektami wdrażania modelu EFQM.

Członkowie delegacji z Sanden nie kryli wrażenia, jakie zrobił na nich nasz projekt. Goście podkreślali w rozmowach, że nasz sukces – trzykrotne dojście do finału i zdobycie nagrody „Przywództwo i stałość celów” za wzorową realizację zasady doskonałości – jest dla nich źródłem inspiracji. Przyznali, że wdrożenie modelu EFQM to duże wyzwanie i że czeka ich dużo pracy.

Sanden Manufacturing Poland Sp. z o.o. produkuje kompresory do klimatyzacji w samochodach. Istniejąca od 2004 r. firma jest częścią międzynarodowej korporacji Sanden, która posiada 25 proc. udziału w światowym rynku sprężarek do systemów klimatyzacji samochodowych.



▲ Goście z Sanden w Volkswagenie, w środku prezesi Christian Bleiel i Tetsuo Shimizu

Wyróżniony przez zarząd za wykrycie usterki

Tekst: Monika Kołodziej

Tomasz Kłos z linii ZP-4 wykrył wadliwe pompy, dzięki czemu zakład zaoszczędził wiele tysięcy złotych.

Za spostrzegawczość i szybką reakcję doświadczony pracownik został nagrodzony premią.

Pracowałem akurat na drugiej zmianie, montując pompy wodne w silnikach – mówi Tomasz Kłos. – Po założeniu urządzenia zauważyłem, że nie da się dokręcić śrub mocujących. Wyjąłem wadliwą pompę i zamontowałem kolejną z tej samej partii. Wszystko poszło gładko i klucz się dokręcił. Niestety, z trzecią pompą znowu był problem, następna też nie pasowała. Okazało się, że połowy urządzeń nie można prawidłowo umocować w silniku. Zdarzenie zgłosiłem natychmiast zmianowemu, który wstrzymał całą partię podejrzanych pomp. Po analizie

w laboratorium okazało się, że 480 sztuk posiada wady. Wszystkie zostały odesłane do producenta.

Tomasz Kłos związany jest z Volkswagenem od marca 2000 roku. Obecnie pracuje w grupie I przy linii ZP-4. Pan Kłos interesuje się motoryzacją, w wolnym czasie naprawia samochody. Razem z żoną Violetką wychowuje dwóch synów: 8-letniego Damiana i 7-letniego Szymona. W przyszłości zamierza zbudować dom. Nagrodę przeznaczy na rodzinne zakupy.



▲ Tomasz Kłos przy linii produkcyjnej

Fertigung in kurzem

Die Umsetzung des neuen Logistikkonzeptes (NLK) in der Rumpfmotorlinie (RM – 131) hat die überflüssige und teure Lagerung von Pleuern an der Montagelinie beendet, die Arbeitsergonomie verbessert sowie den Mitarbeitern erleichtert, die Wagen mit Pleueln zum Arbeitsplatz zu transportieren. Auf dem Bild der Mitarbeiter von der Gruppe 2 – Paweł Kempa.

Seit 1. Januar wird die Zylinderkurbelgehäuse – Linie (ZKG – 122) von einem neuen Schichtführer – Tomasz Wojciech Kucharski verstärkt (Bild 2). Tomasz arbeitet in unserem Werk seit März 2000. Die Erfahrung hat er in der Zylinderkopflinie (Kst.112) gesammelt. Dort hat er gelernt und als Talent das nötige Wissen erworben, um die Schichtführer – Prüfung zu bestehen. In der ZKG – Linie übernahm er schon als Schichtführer die „C“-Schicht. Innerhalb von zwei Monaten hat er geschafft, die Mitarbeiter kennenzulernen und sich mit der Linie und dem spezifischen Arbeitscharakter, der in der ZKG – Linie herrscht, bekannt zu machen. Wir glauben, dass seine bisherigen Erfahrungen und Kenntnisse unsere Linie bei weiterer Zielerreichung unterstützen werden.

Seit KW4 unterstützen uns die Moderatoren aus Wolfsburg bei der Realisierung der KVP Kaskade Welle 2: Katrin Brosch und Karl-Heinz Kalwass. Das sind Mitarbeiter mit mehrjähriger Erfahrung, mit der sie uns bei der Problemlösung und Prozessoptimierung unterstützen.

In letzter Zeit begannen die Arbeiten in der ZP-4 Linie (Kst. 132), verbunden mit der Anpassung der Produktionslinie an das neue Projekt, den US 07– CR 2.0l Motor. Der Mustermotor soll (Bild 4) uns beim Umbau der mechanischen Analyse – und Versuchsstationen helfen.

In der CR – Zylinderkopfbearbeitungslinie (ZK – CR) werden sukzessiv die Punkte bearbeitet, die von den Mitarbeitern während der KVP Kaskade und Workshops gemeldet wurden. Bild 5 Arek Frąckiewicz präsentiert einen der realisierten Punkte des Umrüstworkshops an der AF80: das installierte Podest an der Maschine erleichtert das Umrüsten.

Die Kollegen von der Kst.133 (Kalt-Test) haben mit Unterstützung eines Vertreters der ZP-4 Linie unser Werk an dem Internationalen Volleyballturnier, organisiert durch DFM ZANAM – LEGMENT in Lubin wie es sich gehört repräsentiert. An dem Turnier kämpfte das Team mit u.a. Zanam Polkowice, Legment oder Odlewnie (Gießerei) Legnica und nahm letztendlich den stolzen ersten Platz. Wir gratulieren den Kollegen und wünschen weitere Erfolge im Sport.

Übersetzung: Monika Staszyszyn



Wdrożenie nowej koncepcji logistycznej na stanowisku montażu kadłuba (RM-131) wyeliminowało nadmierne i kosztowne dla działu składowanie elementów przy linii montażowej. Poprawiło także ergonomię pracy oraz ułatwiło pracownikom transportowanie wózków z korbami do stanowiska montażowego. Fot. 1: Pracownik grupy 2 Paweł Kempa.

Na początku roku załogę działu obróbki bloków (ZKG-122) zasilili nowy prowadzący zmianę C – Tomasz Wojciech Kucharski (fot. 2), który pracuje w naszym zakładzie od 2000 roku. Doświadczenie zdobywał w dziale obróbki głowic 112. Tam też się szkolił i jako uczestnik programu Talent zdobywał wiedzę niezbędną do zaliczenia egzaminu na prowadzącego zmianę. Po przyjeździe do ZKG-122 pan Tomasz bardzo szybko zapoznał się z pracownikami i procesem obróbki bloku silnika. Jesteśmy przekonani, że jego dotychczasowe doświadczenie oraz umiejętności wspomogą nas w osiągnięciu postawionych celów.

W zakładzie realizowany jest program optymalizacji pracy KVP Kaskade Welle 2. Od kilku tygodni przy wdrażaniu projektu wspiera nas dwoje moderatorów z Wolfsburga. Katrin Brosch i Karl-Heinz Kalwass są pracownikami z wieloletnim doświadczeniem, którym dzielą

się z naszymi pracownikami przy ulepszaniu organizacji pracy i optymalizacji procesów. Fot. 3: Katrin Brosch (w pierwszym rzędzie, pierwsza z lewej) i Karl-Heinz Kalwass (pierwszy z prawej).

Ostatnio w dziale ZP-4 rozpoczęto prace nad przystosowaniem linii do produkcji nowego silnika US 07–CR 2.0l. Wzorcowy egzemplarz (fot. 4) posłuży nam do analiz i prób podczas przebudowy stacji mechanicznych.

W dziale obróbki mechanicznej głowic CR (ZK-CR) sukcesywnie wdrażane są punkty programu optymalizacji pracy KVP Kaskade Welle i pomysły racjonalizatorskie zgłoszone podczas warsztatów. Na fot. 5 Arkadiusz Frąckiewicz demonstruje jedno z wdrożeń – zamontowany przy maszynie podest, który ułatwia pracę przy stanowisku przezbierania.

Koleżdy z działu 133 (Kalttest) wraz z przedstawicielem ZP-4 godnie reprezentowali nasz zakład w międzyzakładowym, honorowym Turnieju Piłki Siatkowej w Lubinie (fot. 6). Zawody zorganizowała firma DFM Zanam-Legment. Zespół Volkswagen Motor Polska zmierzył się w turnieju m.in. z drużyną Zanam-Legment Polkowice oraz teamem z zakładu Odlewnie Legnica, zajmując zaszczytne pierwsze miejsce w zawodach. Kolegom z działu 133 gratulujemy i życzymy dalszych sukcesów sportowych.



Nowy Volkswagen Touareg Lżejszy, większy, innowacyjny

Tekst: Marek Szydłowicz

Przed genewskim salonem samochodowym Volkswagen zaprezentował odświeżoną wersję Touarega. Pierwszy lifting miał miejsce cztery lata temu. Od tej pory na kupno tego modelu zdecydowało się blisko pół miliona nabywców. Teraz kolej na większą zmianę wyglądu, którą zwiastuje nowa linia przodu, znana miłośnikom motoryzacji z Golfa VI, nowego Polo czy Scirocco.



nawet elektrycznie składana (w stosunku 40/60).

Warto podkreślić, że pomimo wydłużenia nadwozia masa pojazdu zmniejszyła się o ponad 200 kg. Wnętrze przypomina wcześniejszy model, jednak każdy użytkownik z pewnością zauważy elementy nawiązujące do nowego designu Volkswagena (np. koło kierownicy). Na szczególną uwagę natomiast zasługują dodatkowe systemy zwiększające bezpieczeństwo i komfort jazdy. Układ Line Assist ostrzega o niezamierzonej zmianie pasa ruchu. Na system Area View składają się cztery kamery w lusterkach bocznych, z przodu i z tyłu, które transmitują obraz do centralnego wyświetlacza wewnątrz auta. Side Assist ostrzega kierowcę o samochodach w martwym polu, którego nie obejmują lusterka. Podczas nocnej jazdy kierowca może liczyć na wsparcie systemu Dynamic Light Assist, który steruje strumieniem światła tak, by nie oślepić pojazdów nadjeżdżających z naprzeciwka, a jednocześnie możliwie jak najlepiej oświetlić jezdnię przed autem.

Największą innowacją nowego Touarega jest układ napędowy. W jego centrum znajduje się trzylitrowy, doładowany silnik benzynowy V6 TSI o mocy 333 KM i elektryczny o mocy 47 KM. Napęd na wszystkie koła przenosi ośmiobiegowa skrzynia DSG, a na życzenie, wraz z silnikiem V6 TDI, w pakiecie terenowym „Terrain-Tech” do dyspozycji jest stały napęd 4XMotion z reduktorem i możliwością pełnej blokady środkowego i tylnego

dyferencjału. Hybrydowy napęd może pracować w różnych konfiguracjach: niezależnie od siebie lub sumując moce. Może być również całkowicie odłączony. Więcej o trybach pracy można przeczytać w artykule „Powrót rasowego coupe VW” w poprzednim numerze „Cylindra”.

Silnik elektryczny napędzany jest baterią niklowo-metalową. Rozwiązanie to należy obecnie do sprawdzonych i najbardziej efektywnych źródeł zasilania. Z 240 ogniw umieszczonych przy wnętrzu koła zapasowego generowane jest napięcie 288 V. Aby umieścić baterię obok systemu chłodzenia, konstruktorzy podnieśli podłogę bagażnika o 5 cm. Całość chroniona jest obudową zapewniającą odpowiedni poziom bezpieczeństwa w razie wypadku. Ogniwa ładowane są podczas pracy silnika spalinowego oraz w trakcie hamowania (odzyskiwanie energii).

Zastosowanie pełnego trybu hybrydowego (np. napęd wyłącznie elektryczny) wymusiło wiele zmian w pozostałych komponentach. Funkcję alternatora spełnia przetwornik prądu DC/DC, praca skrzyni DSG wymaga elektrycznej pompy oleju, nawet sprężarka klimatyzacji jest zdolna do pracy w trybie elektrycznym. Nad harmonijną pracą układów czuwa system o nazwie Hybrid Manager. Jego zadaniem jest maksymalne obniżenie strat energii, jej odzyskiwanie i gromadzenie przy minimalnym zużyciu paliwa. Średnio auto zużywa ok. 9 litrów na 100 km, a wartość emisji dwutlenku węgla wynosi poniżej ▶



210 g/km. Touareg V6 TSI Hybrid spełnia normę Euro5 oraz amerykańską ULEV2. W trybie maksymalnej mocy SUV przyspiesza do 100 km/h w zaledwie 6,8 sekundy.

Zastosowanie równoległego napędu hybrydowego zapewnia nie tylko dobre właściwości terenowe, lecz również nieograniczoną zdolność pokonywania długich wzniesień. Dzięki możliwości holowania przyczepy o maksymalnej masie 3,5 tony auto sprawdza się też jako samochód pociągowy. Nowy Touareg produkowany jest również w wer-

sjach z tradycyjnymi silnikami spalinowymi. Benzynowa jednostka V6 FSI o mocy ok. 300 KM ma zużywać o 2,5 litra benzyny mniej od obecnej. Silniki Diesla to 3,0 l V6 TDI o mocy 240 KM i jego większy brat 4,2 l V8 TDI dysponujący 338 KM i momentem obrotowym 800 Nm. Drugi z modeli nie będzie sprzedawany na rynku amerykańskim. W związku ze strategią downsizingu, czyli zmniejszania pojemności skokowej z jednoczesnym podniesieniem efektywności, z gamy dostępnych modeli wypadają V10 TDI oraz W12. ■



Kotlina Kłodzka – turystyczny skarb Dolnego Śląska

Tekst: Dariusz Bralewski

Kotlina Kłodzka jest jednym z najciekawszych zakątków w Polsce. Przyciąga turystów z kraju i zagranicy pięknymi górami, nie spotykanymi nigdzie indziej formami skalnymi (Błędne Skały w Górach Stołowych) i ciekawymi zabytkami architektury. Region słynie również z pierwszorzędnych kurortów.

Najwyższą górą w kotlinie, a także najwyższym szczytem Sudetów Wschodnich, jest Śnieżnik (niemiecka nazwa Glatzer Schneeberg, czeska – Králický Sněžník), który wznosi się na wysokość 1425 m n.p.m. Śnieżnik jest polsko-czeską górą graniczną, spływające z niej rzeki zasilają zlewnię Bałtyku i Morza Czarnego.

Góry Stołowe ze Szczelińcem i Błędnymi Skałami – jedyne w Polsce góry o budowie

plytowej – zachwycają o każdej porze roku bogactwem form skalnych. Odwiedzając Ziemię Kłodzką, nie można zapomnieć o podziemnych atrakcjach: Jaskini Niedźwiedziej w Kletnie i Jaskini Radochowskiej w pobliżu Radochowa.

Stolica regionu, Kłodzko, oddalona jest tylko 160 km od Polkowic. Stosunkowo bliska odległość, jak i dogodny dojazd sprawiają, że kotlina może być celem nawet jednodniowej

wycieczki. Miasto położone jest nad Nysą Kłodzką i stanowi dogodny punkt wypadowy w inne miejsca regionu. Warto tu zwiedzić XVIII-wieczną rozległą Twierdzę Kłodzko z rozbudowanym systemem chodników minerskich, dzięki którym żołnierze mogli zakraść się w pobliże stanowisk przeciwnika, aby wysadzić ich działa. Ocenia się, że łączna długość podziemnych korytarzy w twierdzy wynosi ok. 40 km.



Trzebieszowice koło Łądka Zdroju ze swoim zamkiem, gdzie ostatnio odbyły się nasze warsztaty strategiczne, jest kolejnym miejscem, które powinno znaleźć się w programie każdej wycieczki do Ziemi Kłodzkiej. Zamek na Skale posiada długą i ciekawą historię. Dość wspomnieć, że był niegdyś siedzibą rycerzy, rezydencją znamienitego irlandzkiego rodu Carighmain-Wallis, luksusowym mieszkaniem potentata branży drzewnej, a w nowszych czasach – ośrodkiem kolonijnym dla dzieci. Dziś zabytek jest jedną z architektonicznych pereł regionu.

Dobrym pomysłem na zimowy relaks w Kotlinie Kłodzkiej może być wyjazd na narty do Zieleńca w Górach Orlickich. Miejscowość leży na wysokości 800-960 m n.p.m. Specyficzny mikroklimat, zbliżony do warunków alpejskich, powoduje, że śnieg leży tu często nawet do maja. Równie popularnym wśród Dolnoślązaków miejscem uprawiania sportów zimowych jest ośrodek górski Czarna Góra w Siennej i stacja narciarska Kamienica.

Ziemia Kłodzka jest także znanym celem turystyki uzdrowiskowej. Kudowę-Zdrój, Łądek, Duszniki czy Polanicę odwiedza rokrocznie tysiące kuracjuszy. Popularna woda mineralna Staropolanka pochodzi właśnie z Polanicy-Zdroju.

Osobom zainteresowanym architekturą sakralną warto polecić zwiedzanie bazyliki w Wambierzycach i sanktuarium Matki

Boskiej na Górze Iglicznej koło Międzygórza. Turyści poszukujący informacji o tradycji i historii regionu powinni odwiedzić Muzeum Ziemi Kłodzkiej w Kłodzku, Muzeum Papiernictwa (przy dawnej pielni) w Dusznikach-Zdroju, czy Muzeum Filumenistyczne w Bystrzycy Kłodzkiej. ■

Warto wiedzieć:

Kotlina Kłodzka

to region w południowo-zachodniej części Polski otoczony Górami Bardzkimi, Złotymi, Bystrzyczkimi, Stołowymi oraz Masywem Śnieżnika. Jest to największa w Sudetach kotlina śródgórska o powierzchni 210 km kw. Jest to obszar bardzo atrakcyjny turystycznie: można tu znaleźć wiele rzadkich krajobrazów i unikatowych w skali europejskiej miejsc, np. Góry Stołowe i Masyw Śnieżnika. Region kłodzki słynie z urokliwych górskich miasteczek, czystego powietrza, szlaków turystycznych i leczniczej wody mineralnej – między innymi dlatego powstały tutaj liczne i słynne w całej Polsce uzdrowiska.

Źródło: internet

- 1 Krajobraz Szczelińca od strony Radkowa
- 2 Wyciąg narciarski na Zieleńcu
- 3 Widok na Dom Zdrojowy „Wojciech” w Łądku Zdroju



Zapach – zawstydzający problem

Tekst: Małgorzata Mazur

Pot jest naturalną wydzieliną ciała, która bierze udział w ważnych procesach życiowych organizmu. Zapobiega przegrzaniu ciała i usuwa produkty przemiany materii. Czasem potliwość może stać się poważnym problemem kosmetycznym i udręką dla otoczenia. Jest jednak wiele sposobów, aby pozbyć się nieprzyjemnego zapachu i zyskać poczucie świeżości.

Nie mamy żadnego wpływu na wydzielanie potu. Przez cały czas nasze organizmy pozbywają się nadmiaru wody przez skórę. Nie uda się całkowicie zatrzymać tego procesu – byłoby to zresztą niebezpieczne dla zdrowia, a nawet życia. Dlatego każdy musi dopilnować, aby zapach, jaki wokół siebie roztacza, był przyjemny dla otoczenia. Wymogi estetyczne są tu bardzo surowe i ich nieprzestrzeganie powoduje, że przepecony człowiek staje się udręką dla znajomych, przyjaciół i domowników. W firmie z osobą, która nie dba o higienę, nikt nie chce współpracować. Wszyscy będą jej unikać i mało kto zdobędzie się na odwagę, aby zwrócić uwagę koleżce czy koleżance.

Pot składa się głównie z wody ze śladowymi ilościami mocznika, amoniaku, związków mineralnych i węglowodanów. Pełni on bardzo ważną funkcję w procesie termoregulacji – chłodzi organizm. Gdyby zatrzymać ten mechanizm regulacji ciepłoty ciała, można by umrzeć z przegrzania. Pot odgrywa także rolę oczyszczającą – usuwa z ustroju produkty przemiany materii.

Walczyć z nadmiarem

Nadmierna potliwość to stan, w którym dochodzi do zbyt dużej produkcji potu. Ta niegospodarność natury zaliczana jest do chorób i trzeba z nią walczyć. Zaburzenie w wydzielaniu potu jest nie tylko problemem higienicznym. To również niebezpieczeństwo rozmiękania naskórka, który staje się bardziej podatny na infekcje bakteryjne, grzybicze (zwłaszcza stóp) i inne choroby skóry.

Aby skutecznie walczyć z nadmiernym poceniem, konieczna jest wizyta u endokrynologa: lekarz będzie w stanie rozpoznać przyczynę problemu i leczyć chorobę lub wypisać skierowanie do innego specjalisty.

Gdy ktoś roztacza wokół siebie nieprzyjemną woń, nie ma dla niego usprawiedliwienia. Za zaniedbania higieny osobistej odpowiada bowiem on sam: niemiły zapach wskazuje na to, że niewystarczająco o siebie dba. Świeży pot jest prawie bezwonny: za przykry aromat

odpowiadają bakterie, które bardzo szybko mnożą się na wilgotnej skórze i rozkładają wydzielinę. Na jego zapach mają wpływ także inne czynniki, takie jak np. zwiększona produkcja niektórych hormonów, przyjmowane leki lub nawet... rodzaj zjedzonej potrawy.

W walce z nadmiernym poceniem najważniejsze jest przestrzeganie zasad higieny. Prysznic rano i wieczorem to minimum, które każdy powinien uwzględnić w swoim rozkładzie zajęć. Dodatkowo w ciągu dnia należy odświeżać skórę wilgotnymi chusteczkami Carefree, Pampers lub Nivea. Pokochajmy zimny prysznic. Jeśli zaaplikujemy go sobie na zakończenie kąpieli lub ciepłego natrysku rano i wieczorem, zmniejszymy aktywność gruczołów potowych. Usuńmy zbędne owłosienie! Zalegający na włoskach pot – zarówno pod pachami jak i w pachwinach – jest świetną pożywką dla bakterii. Gdy zdecydujemy się depilować skórę w tych okolicach ciała, na pewno zmniejszymy źródło problemu.

W walce z przykrą dolegliwością można sięgnąć również po inne środki – tkaniny dla potliwych. Nie tylko bawełna chroni przed nadmiernym poceniem. Warto zdecydować się na noszenie tzw. „oddychających tkanin”, które wchłaniają pot, ale go nie zatrzymują w osnowie, lecz odparowują na zewnątrz. W ten sposób skóra zachowuje suchość – znika wtedy problem zacieków na koszulkach i skarpetkach.

Dezodorant czy antyperspirant

Przy wyborze preparatu dezodorującego należy się zastanowić, czego tak naprawdę potrzebujemy: ochrony przed nieprzyjemną wonią czy przed nadmiernym wydzielaniem potu? Do wyboru mamy dwa rodzaje broni: dezodorant i antyperspirant.

Dezodorant zawiera substancje ograniczające rozmnażanie bakterii rozkładających pot. Głównym jego składnikiem jest alkohol, dlatego jego działanie nie trwa długo – alkohol jest bardzo lotny i wkrótce po użyciu preparatu nie ma po nim śladu. Bardzo często do dezodorantu dodaje się substancje zapachowe,

które przez kilka godzin maskują zapach potu. Dezodorant nie zmniejsza aktywności gruczołów potowych, dlatego można nim spryskiwać całe ciało.

Antyperspirant działa w inny sposób. W swoim składzie ma zazwyczaj chlorek etanolu, który wstrzymuje pracę gruczołów potowych (np. dostępny na polskim rynku Etiaxil) lub sole glinu obkurczające gruczoły i zmniejszające ich aktywność (np. Antidral lub Spirial Creme). Pod wpływem ciepła i wilgoci preparaty te zmieniają się na skórze w żel powodujący zwężenie ujścia kanalików potowych. Antyperspirant jest skuteczniejszy od dezodorantu, ponieważ działa dłużej: gruczoły potowe pozostają bezczynne zwykle przez całą dobę. Należy jednak pamiętać, że antyperspirantów – w przeciwieństwie do dezodorantów – nie powinno się stosować na całe ciało, a jedynie pod pachami, na stopy oraz dłonie.

Zapachowe menu

Na ilość wydzielanego potu duży wpływ ma również kuchnia. Po spożyciu bardzo pikantnego i gorącego dania, ciało gwałtownie się rozgrzewa, a po chwili skóra pokrywa się potem. To naturalne zjawisko nazwane jest poceniem smakowym. Wilgoć, pojawiająca się zazwyczaj na nosie, wokół ust i na czole, jest odpowiedzią organizmu na działanie substancji chemicznych zawartych w potrawie i na jej temperaturę.

Na szczęście „pot smakowy” jest bezwonny, przynajmniej na początku. Inaczej jest po zjedzeniu czosnku lub cebuli, które zawierają duże ilości związków siarki. Substancje te można bez trudu wyczuć na skórze. W podobny sposób nasz organizm pozbywa się alkoholu, szczególnie, gdy wypito się go w nadmiernych ilościach. Przykra woń znikła całkowicie dopiero po 2 – 3 dniach (chyba że czosnek i mocny alkohol to stała pozycja w codziennym menu). Należy jednak pamiętać, że przykry zapach potu to nie efekt bogatej w ostre przyprawy diety, ale sprawa higieny osobistej. ■