

"Remko - Pol Koniecpol" Sp. z o.o.

1 września 1965 roku w Koniecpolskich Zakładach Płyt Pilśniowych powstały branżowe Warsztaty Remontowe, których zadaniem było produkowanie części zamiennych dla koniecpolskiego zakładu. Lata 1965-1970 były czasem tzw. produkcji antyimportowej, czyli występował zakaz importu maszyn, urządzeń oraz części zamiennych przede wszystkim z Europy Zachodniej na rzecz przemysłu krajowego.

Ponieważ Koniecpolskie Zakłady Płyt Pilśniowych i inne nowopowstające fabryki płyt, sklejek i zapalek oparte były w znacznej części na urządzeniach zagranicznych, stąd plan powstania takiej grupy roboczej, która mogłaby wykonywać antyimportowe zadania w omawianym przemyśle. W momencie powstania wysokokwalifikowana kadra warsztatów wynosiła 15 osób. W roku 1966 rozpoczęto budowę obiektu dla warsztatów.

1 lipca 1968 roku nastąpiło uroczyste otwarcie Zakładu Remontowo-Montażowego Przemysłu Płyt, Sklejek i Zapalek. Zakresem działania przedsiębiorstwa była produkcja części zamiennych do maszyn i urządzeń oraz przeprowadzanie remontów kapitalnych, modernizacji maszyn i urządzeń przemysłu płyt, sklejek i zapalek. Dyrektorem zakładu został Zdzisław Olendzki, zastępcą dyrektora ds. technicznych, Tadeusz Parandyk. Zakład wyposażono w bardzo nowoczesne maszyny i urządzenia oraz zatrudniono wysokokwalifikowaną kadra pracowniczą: inżynierów, projektantów, techników.

W sierpniu 1972 roku Zasadnicza Szkoła Zawodowa dla Pracujących oraz Technikum Mechaniczne dla Pracujących działające przy KZPP, została przekazana nowemu zakładowi. Szkoła przyzakładowa kształciła fachowców w zawodach: ślusarz, tokarz, frezer, elektryk. Technikum uzupełniało wykształcenie absolwentów szkoły zawodowej, których zatrudniano w Zakładach Remontowo-Montażowych. Zakład produkował części zamienne do urządzeń przemysłu drzewnego, maszyny konstrukcji stalowej, montował linie produkcyjne, np.: linie płyt wiórowych w Bystrzycy Kłodzkiej, czy linie płyt komórkowych w Piszcu.

Zakłady Remontowo-Montażowe w późniejszym czasie przyjęły nazwę „Remko”.

W miarę rozwoju zakładu działalność produkcyjną poszerzano na potrzeby innych branż. Organizowano usługi montażowe tzw. brygadami wyjazdowymi. W ramach konstrukcji urządzeń spawanych zakład też wykonywał: suszarnie, wentylatory, przenośniki zgarniakowe, ślimakowe, taśmowe, rolkowe i pneumatyczne. W zakresie produkcji zespołów, maszyn, części do przemysłu drzewnego zajmowano się wykonaniem: głowic nożowych skrawarek, koszy rozdrabniaczy, wirników, domielaczy, urządzeń dozująco-rozdrabniających, pomp wirnikowych.

W zakresie remontu silników elektrycznych wykonywano wymianę uzbrojeń stojana, wymianę klatek wirników, regenerację walców. Dokonywano regeneracji części maszyn poprzez: naprawianie i obróbkę mechaniczną

oraz metalizację różnymi metalami. Uszlachetniano wyroby metalowe poprzez: natryski plazmowe i metalizacje materiałami antykorozyjnymi i odpornymi na ścieranie, obróbkę cieplną i chemiczną. Zakład produkował narzędzia do cię-

cia i rozdrabniania surowca drzewnego: noże do cięcia płaskie i przeciwnoże do skrawarek, segmenty mielne do młynów i termozwłóknaczy.

Firma dysponowała uniwersalną bazą obrabiarek o szerokich możliwościach ich wykorzystania. Posiadała doskonale przygotowaną kadre robotniczą, kadre techniczną i zaplecze naukowo-badawcze. Ścisłe współpracowała z uczelniami technicznymi w kraju, szczególnie z Politechniką Częstochowską. W latach 70. zakład był czołowym w województwie częstochowskim. W okresie rozkwitu przedsiębiorstwo zatrudniało prawie 700 osób, pracując na trzy zmiany.

30 czerwca 2003 roku walne zgromadzenie akcjonariuszy podjęło uchwałę o likwidacji ZRM S.A. Koniecpol. Obecna nazwa zakładu to „Remko-Pol” Koniecpol Sp. z o.o.. Zakład dostosowuje się do obecnej sytuacji na rynku. Specjalizuje się w nietypowych usługach wymagających szybkiego i częstego przestawiania produkcji do potrzeb klienta. Wykwalifikowana i doświadczona kadra zapewnia wysoką jakość wykonywanych prac. Oferta zakładu: Transportery: taśmowe, rolkowe, zgarniakowe, łańcuchowe, ślimakowe, płytowe, śrubowe. Konstrukcje stalowe: kratownicowe, maszynowe, wentylacje i odpylania, zbiorniki bezciśnieniowe, montaż konstrukcji i urządzeń.

Części obrabiane mechanicznie: osie, wały o gabarytach do Ø 530 L=8000, osie, wały o gabarytach do Ø 570 L=4000, osie, wały o gabarytach do Ø 1650 L=1600, tarcze do Ø 2500 L=1600, obróbka płaszczyzn długość 3000, szerokość 1250, max Q=3000 kg, koła zębate o module do 16, Ø 1500, wysokość 350, koła łańcuchowe o różnym kształcie zębów, korpusy podlegające wytaczaniu o wielkościach 1500 x 1200, szlifowanie wałów do Ø 620 x 4000. Obróbka cieplno chemiczna: nawęglanie gazowe /przestrzeń komory Ø 600 x 900/, hartowanie objętościowe /komora 500 x 680 x 1200/, hartowanie powierzchniowe indukcyjne, wały max dł. 1500, koła max. Ø 1200. Wyważanie dynamiczne: wyważanie wirników i tarcz o gabarytach do Ø 2500 x 1000, wyważanie wałków L max 3000, max ciężar do 3000 kg.

