

## RAZVOJ PODJETJA »LTH« V LETIH 1960—1966

V letu 1960 je podjetje »MOTOR« poslovalo samo še s civilno delovno silo. Imelo je že vse organe samoupravljanja in civilno vodstvo, ki so »de facto« vodili podjetje, čeprav je bilo »de iure« še vedno v sklopu državnih delavnic »Dob pri Mirni«. Po dogovoru je delilo s temi delavnicami oz. z državnim sekretariatom za notranje zadeve ostanek čistega dohodka pol na pol: 50 % za odkup starih sredstev od DSZNZ, drugo polovico pa je lahko namenilo za svoje sklade — predvsem za nove investicije. Po zakonu ni bilo polno obdavčeno, zato so se dobri rezultati gospodarjenja lahko občutno poznali.

V tistem letu je podjetje doseglo izredne proizvodne uspehe. Proizvodnjo so dvignili na vrednost 1.914.000.000 din in to na osnovi rebalansa plana sredi leta. To je bilo glede na prejšnje leto za ca. 50 % več. To so dosegli predvsem zato, ker so izdelali veliko elektrostrojov in hladilnih omar. Omare so namreč na novo konstruirali, tako da so dobile moderno oglati obliko. Bile so mnogo enostavnejše za proizvodnjo, predvsem pa so sprostile mnogo proizvodnega prostora, ker so bile sestavljene šele v zadnjih fazah proizvodnje. Prejšnje so bile namreč takoj na začetku procesa zvarjene, zato so prazna ogrodja potrebovala dosti prostora. Predvsem pa je prej bila ozko grlo lakirnica.

Novo vodstvo podjetja je bilo zelo širokopotezno. Čeprav se je zavedalo, da gre v precejšnje tveganje, je vedno začelo na osnovi obljub širiti proizvodni program na vseh področjih dejavnosti podjetja, hkrati pa na široko investirati. Ko kasneje obljube o kreditih niso bile izpolnjene, pojavile so se pa še druge težave in napake, je to imelo zelo težke posledice. Podjetje je imelo kup dolgov in mnogo vezanih sredstev na eni strani, na drugi strani pa samo na pol dograjene in neopremljene stavbe.

V letu 1960 so začeli graditi na Trati novo halo za montažo hladilnikov in vitrin (50 × 75 m), novo šestnadstropno upravno stavbo in prezidavati poslopje tovarne testenin v laboratorije Zavoda za hladilno tehniko. V Vincarjih so predelali in podaljšali livarno za 20 m. Poleg tega so tam zgradili stavbo za pomožne dejavnosti (varilnico, kovačnico, servisne delavnice, garaže: 12 × ca. 60 m). V Poljanah so stavbo združnega doma preuredili tako, da je bila nekoliko primernejša za serijsko proizvodnjo. Zgradili so vrsto stanovanj za svoje delavce.

V tistem času so tudi spremenili ime. Namesto prejšnjega »MOTORJA« so izbrali ime »LOŠKE TOVARNE HLADILNIKOV«. Množina je bila izbrana zato, ker so predvidevali, da se bodo razvili v kombinat. Za zaščitni znak so izbrali karikiranega črnca z zlato krono in pisanim napisom l t h. Po anekdoti je prišlo do tega znaka takole: ko še po več razglasih niso našli primernega zaščitnega znaka, je nekoč obiskal direktorja Pirca znani risar risank o Trdonji, Zvitorepcu in Lakotniku Miki Muster. Ko nista našla za znak nič primerno



Predsednik Tito ogleduje na zagrebskem velesejmu hladilni pult z vgravirano staro Loko; izza njega levo bivši direktor Motorja, sedaj Iskre Vladimir Logar

»hladnega«, je Muster prepričal direktorja, da tudi vpijoče nasprotje povzroči, da si neki znak zapomniš. Ker je v loškem grbu zamorec s krono, sta prišla na misel, da bi ta predstavnik »toplega« na »hladnih« omarah primerno učinkoval, in Muster je narisal nekaj predlogov. Najprimernejšega je nato delavski svet potrdil. Znak je imel zaradi likovnega izgleda mnogo nasprotnikov, vendar se je obdržal do sedaj.

V letih 1960 in 1961 so ustanovili po državi omrežje servisnih postaj, kar je bila osnova za močan prodor loškega hladilstva na jugoslovanski trg. Ustanovili so lastne servise, poleg tega pa še pogodbene servise, kjer so razna državna in privatna obrtna podjetja montirala in popravljala izdelke LTH.

Prvotni koncept livarne so v l. 1960 popolnoma spremenili. Odprodali so staro kupolko za sivo litino in stari stroj za tlačno litje »Eckart« in za začetek kupili 5 novih tlačnih strojev švicarske tvrdke »Bühler«: enega z 800 ton zaporne sile, enega 300 t in dva po 100 t. Nekoliko kasneje so kupili še »Bühler« za 100 t, čez nekaj let pa še 3 Pollakove stroje: 200 t, 85 t in 50 t.

Ko so dobili 800-tonski tlačni livarski stroj, se je pokazalo, koliko prenese kapucinski most pri vходу v staro mesto. Stroj je sam tehtal 36 ton, vlačilec pa še najmanj 15 t. Čeprav je bil most med drugo svetovno vojno delno miniran, je vendar brez posledic prenesel tako obremenitev, ki je srednjeveški gradbeniki gotovo niso predvideli.

Konec leta 1960 so ustanovili Zavod za hladilno tehniko. Vanj so vključili bivšo konstrukcijo, projektivni biro, konstrukcijo orodja, kemični laboratorij,

kasneje pa še tehnološki oddelek. Del teh služb se je naselil v preurejeni tovarni testenin. Začeli so z zelo širokim programom razvoja, ki ga je pa proizvodnja osvojila šele mnogo kasneje.

Na prehodu iz leta 1960 na 1961 je podjetje izvedlo tudi bistveno reorganizacijo. Popolnoma je decentraliziralo vrsto služb, ustanovilo ekonomske enote in jih izredno osamosvojilo. Slabo so razumeli potrebo po decentralizaciji, ki je bila objektivno gledano potrebna. Namesto nujne »funkcionalne« decentralizacije so uvedli »federalno« decentralizacijo, kar je bilo videti v najekstremnejši obliki takole:

Podjetje je imelo 10 ekonomskih enot, od katerih je največja (obdelava) imela do 150 ljudi, najmanjša (investicije) pa 3 uslužbenke. Vse so bile vezane neposredno na direktorja. Tehnične službe so bile ukinjene oz. popolnoma decentralizirane, tako da je imela vsaka proizvodna enota svojo plansko službo, pripravo dela s tehnologijo in kontrolo. Posebno decentralizacija kontrole se je zelo slabo obnesla. Izmet je naenkrat padel na polovico, drugo leto pa je servis narastel na še enkratno vrednost. Kot smo že omenili, so bile razvojne službe izločene v posebno ustanovo — Zavod za hladilno tehniko, ki je enako kot ostale ekonomske enote vodil svojo politiko. Za koordinacijo naj bi skrbela posebna ekonomska enota za napredek proizvodnje, ki pa že zaradi koncepta, da je vsaka EE »podjetje v malem«, ni imela dovolj možnosti vplivati na do-



Upravna stavba LTH na Trati



Proizvodnja serijskih hladilnikov na Trati: v ospredju sladoledni stroj SP-2, nato skrinje za globoko hlajenje SGH, v ozadju hladilne omare HO-1500

godke. Ker je bilo še plačevanje posameznih enot tako urejeno, da so dobile plačano, kar so proizvedle na skladišče polizdelkov, je bila seveda vsaka zainteresirana predvsem za izdelavo tistih polizdelkov, pri katerih je bilo delo najlažje in je dalo najhitreje največ osebnih dohodkov. To je imelo za posledico, da polovica tistega, kar je prišlo iz proizvodnih enot, ni bilo potrebno za končno montažo. Na drugi strani pa je pol montaže stalo, ker ni bilo elementov za dokončanje izdelkov.

Siroko zastavljen proizvodni načrt (4 milijarde din) za leto 1961 je bil izveden zato le do višine 2.370.000.000 din. Materiala so pa kupili na zalogo skoraj za ves plan. Hkrati pa so si z nerodno komercialno potezo odvzeli pot na tržišče, ki je že prihajalo v recesijo iz l. 1962. Kot svojega edinega zastopnika so namreč izbrali neko trgovsko podjetje, ki je od njih sicer za močno provizijo kupilo vso proizvodnjo, v resnici pa je ni prodalo niti plačalo. Zato so z njihovimi izdelki konec l. 1961 »napolnili vse skednje od Medvod do Žabnice«.

Računovodsko gledano se je to odrazilo takole: pri 2.370.000.000 din letne proizvodnje so imeli konec leta za po ca. 700.000.000 din zalog surovin, polizdelkov in gotovih izdelkov, skupno torej za skoraj celoletno proizvodnjo zalog. Pri tem so imele zaloge še nadaljnjo tendenco rasti. Hkrati so pa imeli veliko obvez v nedovršenih in v glavnem neproduktivnih investicijah.

Pri tem pa je bilo vodstvo gluho za opozorilo in je z nepotrebnimi sektašenji samo še zaostrovalo položaj. To je pripeljalo tudi do močne fluktuacije

delovne sile. V tem letu je zamenjalo delovna mesta ali je odšlo iz podjetja nad 80 % od celotnega števila zaposlenih.

To je seveda moralo privedi do težav. Na konferenci ZK v začetku 1962 so člani osvetlili položaj in zahtevali primerne ukrepe. Direktor je kmalu nato zapustil podjetje. Njegovo mesto je prevzel maja 1962 vršilec dolžnosti direktorja tov. Franc Braniselj. Ta je našel zelo težko stanje. Najvažnejši prvi ukrep je bil: ne pokazati navzven, v kako težki situaciji je podjetje. Delavci bi morali dobiti 80 % plače. Vodstvo se je zavedalo, da jim bodo ušli s tem ukrepom najboljši kadri in da bodo s tem pokvarili še preostali trg. Zato so namesto znižanja dvignili plače za 5 %. Ljudje so sicer res ostali, niso pa imeli občutka, kako globoko je že nazadovalo podjetje in da jim je grozil popoln polom.

Ustaviti so morali vse investicije, ki jih še niso začeli, začete pa dokončati le toliko, da so jih lahko za silo izkoriščali. Npr.: namesto moderne kotlarne so kupili staro lokomotivo, ki še danes ogreva obrat na Trati. K vsem težavam so se pojavile še želje nekaterih ljudi izven podjetja, da bi zasedli vodilne položaje v njem. Ti so imeli močno zaslombo v nekaterih republiških organih ali pa so se vsaj predstavljali z njo. Ker niso dobro poznali razmer v podjetju, so postavljali za sodelovanje nerealne pogoje in poskušali vrednotiti ljudi ne po sposobnostih, ampak po resnični ali namišljeni pripadnosti tej ali oni skupini. To je povzročilo, da so imeli več kot leto dni na najvažnejših vodilnih položajih same vršilce dolžnosti, ki so delali, kar so mogli, vendar ne z zadostno avtoriteto. Šele junija 1963 se je položaj toliko razčistil, da je bilo končno postavljeno celotno vodstvo podjetja. V tem obdobju so tudi spremenili orga-



Izdelava hladilnih pultov po posebnih naročilih

nizacijo podjetja tako, da so uvedli funkcionalno decentralizacijo, kar je ostalo v veljavi še danes. V tem času je podjetje tudi formalno postalo samostojno. Dne 15. 6. 1962 je bilo registrirano kot podjetje s proizvodnim programom:

- a) proizvodnja hladilnih naprav, opreme in njihovih samostojnih delov;
- b) izdelava gasilskih črpalk in armatur;
- c) izdelava elektromotorjev, električnih siren, elektrobrusilnih in polirnih strojev;
- č) odlivanje barvastih kovin v pesek, polkokile in odlitki tисnjenega liva;
- d) izdelava in popravilo vseh vrst orodij, kokil in priprav;
- e) opravljanje montažnih in servisnih uslug za proizvode hladilstva, gasilstva in elektrodejavnosti;
- f) uslužnostna dejavnost v galvaniki, lakirnici, mehanski obdelavi in obdelavi pločevine;
- g) prodaja proizvodov lastne proizvodnje ali proizvodnje v kooperaciji;
- h) izposojanje osnovnih sredstev lastne proizvodnje.

Od 1. 7. 1962 do 30. 12. 1962 je šlo podjetje v »poskusni pogon«, nato pa v redno obratovanje.

Eden izmed prvih ukrepov novega vodstva je bila ureditev plačnega sistema. Najprej so bila stabilizirana merila za enoto proizvoda. Nato so sprejeli princip, da so plače v proizvodnji odvisne samo od gotovih izdelkov, ki pridejo v skladišče. S tem so preprečili, da bi proizvodne enote delale tiste polizdelke, ki so jim trenutno najbolj ustrezali, ampak so težile k temu, da izgotove čimveč izdelkov, primernih za trg.

Z osvajanjem zahtevnejših odlitkov tlačnega liva iz aluminijevih zlitin so si ustvarili tudi osnovo za prvi solidnejši izvoz. Prejšnja leta so izvažali predvsem elektromotorje na vse konce sveta: ZAR, Turčijo, Južno Ameriko. Sedaj pa so našli kupce za odlitke v ZDA in nekaj kasneje pri firmi »Danfoss« na Danskem. Z njo so tudi sklenili sporazum o zamenjavi odlitkov za avtomatiko za regulacijo hladilnih naprav. To je bilo zelo važno, ker je vsa leta močno primanjkovalo deviz za uvoz kakršnihkoli materialov, posebno pa avtomatike.

V livarni so osvajali vedno zahtevnejše odlitke tudi za domači trg. Pri tem sta se zelo izkazali Konstrukcija orodja in Orodjarna. Izdelava dveh orodij za najzahtevnejše odlitke pri avtomobilu FIAT 750 in za ohišja pisalnih strojev so bili zelo velik uspeh. Če upoštevamo, da tehta najzahtevnejše orodje za največji livarski stroj skoraj 4 tone, si lahko predstavljamo težave, ki so jih morali premagovati. Šele ko so dobili kasneje nekaj novih orodnih strojev, posebno kopirni rezkalni stroj, je bilo delo nekoliko olajšano.

V teh letih je podjetje dalo zelo veliko sredstev za osvajanje novih izdelkov. Te so najprej razvijali v Zavodu za hladilno tehniko, nato pa jih je postopoma osvajala proizvodnja, dostikrat z velikimi težavami. V teh letih je bilo osvojeno predvsem tole:

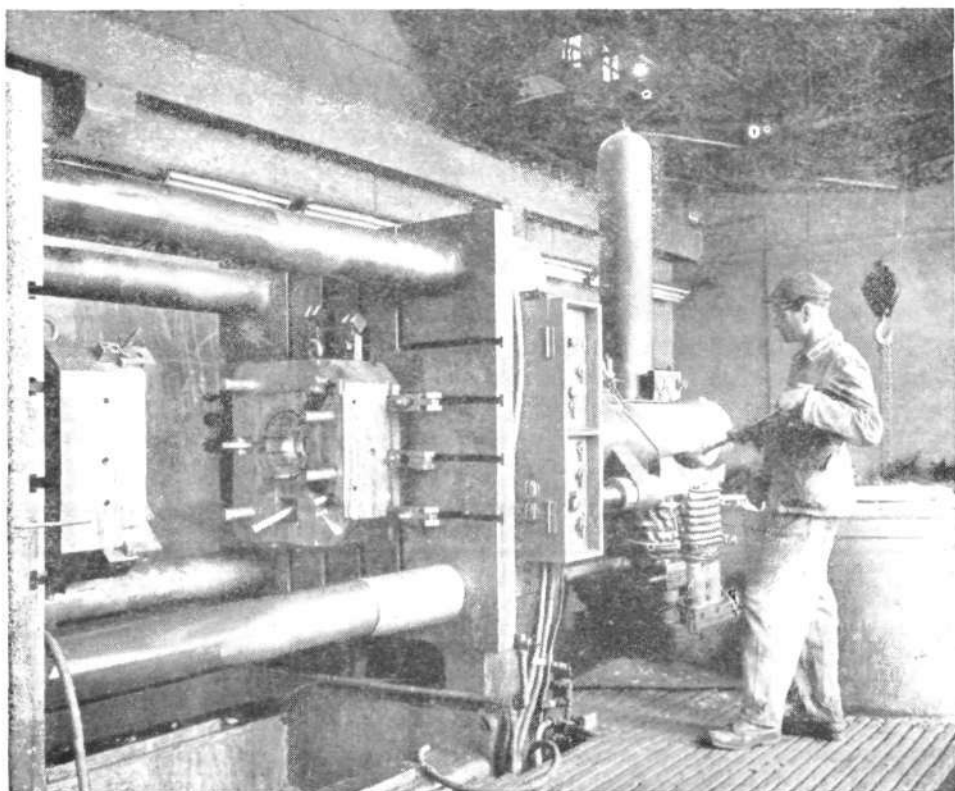
- dve družini kompresorjev odprte (OK) in zaprte izvedbe (polhermetikov MK); kompresorji so imeli dosti skupnih delov, tako da je bila proizvodnja cenejša in hitrejša; posebne elektromotorje za te kompresorje delajo v Poljanah,
- vrsta visokoučinkovitih izparilnikov s prisilno ventilacijo,
- hladilne omare za 260 l,
- vrsta tipskih vitrin: Planica, Postojna, Lubnik, Učka, Opatija, Snežnik,
- sladoledni stroj SP-2,
- vrsta skrinj za globoko hlajenje — SGH-130, SGH-280 in SGH-320,
- pingvin vrečke (z evtektično zmesjo za daljše hranjenje hladu),

- ventilatorski grelec Maestral (dva tipa),
- agregat za hlajeni kamion HAK.

Veliko truda sta vložila Zavod za hladilno tehniko in Tehnologija tudi v to, da bi se razvila v Škofji Loki serijska proizvodnja tako imenovanih kapsel-kompresorjev za vgradnjo v gospodinjne hladilnike. Vendar to ni uspelo — čeprav je tovarna v letu 1963 imela že postavljen zasilni pogon za to proizvodnjo. Ta panoga bi namreč zahtevala veliko koncentracijo denarnih sredstev in kadrov, kar pa v tistih časih niso zmogli. Zato so leta 1963 pogojno odstopili od te proizvodnje s tem, da je eden od njihovih konkurentov »Georgi Naumov Bitola« odstopil od proizvodnje trgovinskega hladilstva. To je bil tudi eden redkih dogovorov o delitvi dela med hladilci v Jugoslaviji, ki je uspel.

Poleg zgoraj omenjenih so razvili še vrsto izdelkov, ki pa jih niso kasneje izdelovali v večjih serijah: podokenske klima naprave »Ozon«, okenske klima naprave, žerjavne klima naprave, črpalke za kamione »RUPI«, vrsto elektromotorjev, agregate za klimatizacijo vagonov itd., elemente za hlajenje s termo-elektriko.

Posamično je ZHT izdelal nekaj zelo težkih stvari, npr.: skrinjo za hlajenje do  $-80^{\circ}\text{C}$ , klima napravo za Kmetijski inštitut v Novem Sadu, ki lahko daje v komori klimatske pogoje skoraj od Sahare do Sibirije itd.



Največji stroj za tlačno litje z zaporno silo 800 ton

Tehnologija se je tudi v teh letih močno razvila. Poleg navadnih postopkov za serijsko proizvodnjo so osvajali nekatere specialne postopke za izdelavo elementov za hladilstvo. Tako so npr. kot šesti v Evropi izdelali v sodelovanju z IMPOLOM iz Slovenske Bistrice valjane aluminijaste ploščate izparilce (VAPAL), ki se vgrajujejo v gospodinjske hladilnike. Proizvodnjo lamelnih izparilnikov in kondenzatorjev so z novim postopkom napihanja pod pritiskom izredno izboljšali, pospešili in pocenili. Tudi na drugih področjih so šli v korak s časom.

Mirno lahko rečemo, da so v teh letih dale LTH za razvoj novih izdelkov zelo veliko, mnogo več kot podobne tovarne pri nas — in to predvsem iz lastnih sredstev. Res je, da je dosti stvari uspelo le z velikimi težavami, na drugi strani pa je tudi res, da je bil vendar napravljen velik korak v osvajanju vseh mogočih tehnik hladilstva in proizvodnih postopkov.

Vzporedno z razvojem serijskih izdelkov je Projekтивni biro osvajal vedno zahtevnejše izdelke s področja hladilstva. Že prej začeto proizvodnjo hladilnih gostinskih pultov in prodajnih vitrin »Emon« je vedno bolj izpopolnjeval, tako da je lahko ustregel najzahtevnejšim kupcem. Poleg standardnih hladilnic, velikih kot navadna soba, se je usmeril v vedno težje hladilnice. Med njimi je zahtevala posebne napore tudi osvojitev ladijskih naprav za proviante in za tovor. Ladje »Ljubljana«, »Ljutomer«, »Istra« in »Dalmacija« plovejo s hladilnimi napravami, izdelanimi v LTH. Poleg tega so opremili dosti ladij z manjšimi hladilnimi napravami. Klimatizirali so kinodvorane, muzeje, bolnice itd. Izdelali so omare za shranjevanje krvne plazme.

Vrednostno se je gibala proizvodnja v milijonih din takole:

| Leto                     | 1960 | 1961 | 1962 | 1963 | 1964 | 1965 | 1966 |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| hladilstvo . . . . .     | 1142 | 1573 | 1469 | 2433 | 3058 | 2978 | 3179 |
| gasilstvo . . . . .      | 322  | 217  | 108  | 165  | 156  | 285  | 341  |
| elektr. stroji . . . . . | 333  | 424  | 229  | 309  | 265  | 285  | 345  |
| livarna . . . . .        | 101  | 123  | 363  | 623  | 769  | 1044 | 1358 |
| ostalo . . . . .         | 16   | 33   | 112  | 162  | 259  | 347  | 565  |
| skupaj . . . . .         | 1914 | 2370 | 2281 | 3692 | 4507 | 4939 | 5788 |

Pri tem moramo pripomniti, da so cene njihovih izdelkov ostale skoraj stalne, medtem ko je na splošno vladala velika inflacija.

To proizvodnjo so naredili z naslednjim povprečnim številom zaposlenih (skupaj LTH in ZHT):

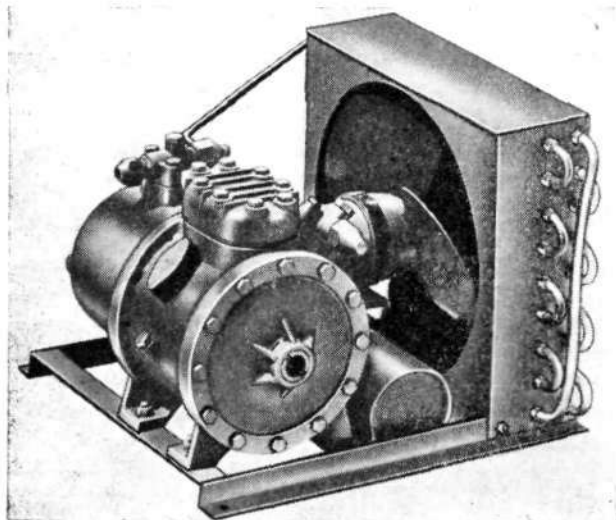
| Leto                | 1960 | 1961 | 1962 | 1963 | 1964 | 1965 | 1966 |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| zaposleni . . . . . | 590  | 706  | 713  | 818  | 873  | 858  | 819  |

Pri tem je bila kadrovska sestava v l. 1966 naslednja:

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| nekvalificirani . . . . .      | 259 |
| polkvalificirani . . . . .     | 58  |
| kvalificirani . . . . .        | 207 |
| visoko kvalificirani . . . . . | 80  |
| mojstri . . . . .              | 48  |
| nizko strokovni . . . . .      | 54  |
| srednje strokovni . . . . .    | 72  |
| visoko strokovni II . . . . .  | 17  |
| visoko strokovni I . . . . .   | 24  |

Izdelali so naslednje število važnejših proizvodov:

| Izdelek                    | 1960  | 1961  | 1962  | 1963   | 1964   | 1965   | 1966   |
|----------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|
| Hladilne omare:            |       |       |       |        |        |        |        |
| HO-260                     |       |       | 529   | 281    | 1.230  | 10     | —      |
| HO-500                     | 268   | 305   | 225   | 196    | 304    | 150    | 151    |
| HO-1000                    | 191   | 250   | 51    | 230    | 200    | 270    | 80     |
| HO-1500                    | 240   | 250   | 165   | 200    | 200    | 274    | 132    |
| HO-1800                    | 158   | 300   | —     | 110    | 100    | 144    | 44     |
| Hladilne vitrine:          |       |       |       |        |        |        |        |
| EV-2                       | 65    | 50    | 50    |        |        |        |        |
| EV-3                       |       | 50    | 30    |        |        | 20     |        |
| IV-50                      | 195   | 180   | 129   | 230    | 250    | —      | 50     |
| PV-60                      |       | 150   | —     | 80     | 100    | —      | 100    |
| Postojna                   |       |       |       |        |        | 20     | 50     |
| Planica                    |       |       |       |        |        | 60     | 74     |
| Opatija                    |       |       |       |        | 50     | 20     | 50     |
| Snežnik                    |       |       |       |        |        | 70     | —      |
| Učka                       |       |       |       |        |        | 50     | 50     |
| Lubnik                     |       |       |       |        |        |        | 120    |
| Trata-Loka                 |       | 4     | 38    | 50     | 10     | 130    | —      |
| Sladoledni pult SP-2       |       |       |       | 350    | 50     | 100    | 50     |
| Skrinje za glob. hlajenje: |       |       |       |        |        |        |        |
| SGH-130                    |       |       |       |        |        | 9      | 100    |
| SGH-220                    |       |       |       | 132    | 100    | 128    | 112    |
| SGH-280                    |       |       | 253   | 230    | 200    | 300    | 50     |
| SGH-320                    |       |       |       |        |        |        | 552    |
| Pulti:                     |       |       |       |        |        |        |        |
| tipski                     |       |       |       |        | 311    | 313    | 283    |
| individualni               | 69    | 157   | 240   | 327    | 176    | 140    | 143    |
| Hladilnice                 | 94    | 99    | 94    | 98     | 75     | 87     | 129    |
| Vitrine:                   |       |       |       |        |        |        |        |
| Emona 2                    |       |       |       | 78     | 51     | 55     | 47     |
| Emona 2,5                  |       |       |       | 49     | 21     | 15     | 63     |
| Emona 3                    |       |       |       | 36     | 22     | 84     | 36     |
| Razne vitrine              | 53    | 10    | 53    | 35     | 97     | 87     | 55     |
| Sladoledni pult SP 4       | 66    | —     | 13    | 34     | 41     | 47     | 54     |
| Elektrostroji:             |       |       |       |        |        |        |        |
| EBS-0,4 kW                 | 407   | 350   |       |        |        |        |        |
| EBS-0,6 kW                 | 827   | 600   | 162   | —      | 407    | 500    | 511    |
| EBS-0,8 kW                 | 180   | 300   |       |        |        |        |        |
| EBS-1,21 kW                | 1.156 | 1.200 | 350   | —      | 700    | 511    | 1.155  |
| EBF-3,3 kW                 | 383   | 223   | 200   |        | 175    | 175    | 350    |
| Z — 4,0                    |       |       | 398   | 6      | 433    | 1      | 222    |
| Z — 5,0                    |       |       |       |        | 137    | 881    | 819    |
| Maestral                   |       |       | 1.404 | 15.321 | 5.436  | 382    | 1.297  |
| Električna sirena          |       |       | 49    | 141    | 100    | 294    | —      |
| PZ — 4,5 kW                |       | 1.550 | 700   |        |        |        | 1      |
| PZ — 5,2 kW                |       |       |       |        |        |        |        |
| EPS-0,6 kW                 | 112   | 200   |       |        |        |        |        |
| EPS-1,2 kW                 | 100   | 400   |       |        |        |        |        |
| Gasilske črpalke:          |       |       |       |        |        |        |        |
| Sora                       | 214   | 169   | 134   | 176    | 144    | 217    | 349    |
| Savica                     | 308   | 180   | —     | —      | 35     | 250    | —      |
| RUPI                       |       |       | 13    | 45     | 40     | —      | —      |
| Izparilci:                 |       |       |       |        |        |        |        |
| Georgi Naumov              |       |       |       | 19.068 | 21.987 | 10.670 | 17.370 |
| EM                         |       |       |       | 5.428  | 20.117 | 9.617  | 7.500  |
| Kondenzatorji              |       |       |       | 8.602  | 11.653 | 15.474 | 12.000 |



Vidimo, da se je produktivnost podjetja od l. 1963 naprej močno dvigala. To je bila posledica skupnih naporov in pravih ukrepov. Vsak dan so se učili ekonomike, kajti imeli so reformo že dolgo prej, preden je ta dosegla druga podjetja. Šele v l. 1965 so se zares rešili hudih finančnih težav, ki so bile posledica stanja iz prejšnjih let. Takrat so že dosegli tako stopnjo produktivnosti, da so lahko prešli na 45-urni delovni teden.

V tistem času so naredili še en pomemben ukrep: skupaj z »Jelovico« in »Gorenjsko predilnico« so kupili garnituro računskih strojev IBM, ki je bila na voljo pri »Organizatorju« v Ljubljani. Že »Motor« je l. 1958 in 1959 poskušal uvesti visoko mehanografijo za obdelavo podatkov. Ker pa so imeli staro nepopolno garnituro znamke »Powers« in neurejeno zbiranje podatkov, so odstopili od nadaljnjega obračuna in zasledovanja proizvodnje s stroji. V l. 1963 pa je podjetje še enkrat poskušalo uvesti to s pomočjo »Organizatorja«. To mu je po velikih težavah uspelo; ko pa je bila garnitura naprodaj, je našlo skupaj z ostalimi loškimi podjetji dovolj razumevanja za potrebe modernizacije tudi na tem področju, garnituro je odkupilo in namestilo v pritličju upravne stavbe na Trati.

Tako je podjetje dobro utrjeno in okrepljeno dočakalo gospodarsko reformo, ki jo za sedaj še kar dobro premaguje.

Vir: Arhiv LTH Škofja Loka.

### Zusammenfassung

#### DIE ENTWICKLUNG DES UNTERNEHMENS LOŠKE TOVARNE HLADILNIKOV (KÜHLSCHRANKFABRIKEN ŠKOFJA LOKA) IN DEN JAHREN 1960—1966

Das Unternehmen LTH (Kühlschranksfabriken Škofja Loka, früher »Motor«) machte im Jahre 1960 gute Fortschritte. Darauf geriet es wegen zu schnellen Wachstums, großer Investitionen, organisatorischer Fehlgriffe und anderer Schwierigkeiten in eine kritische Lage. Mittels entsprechender Maßnahmen konnte es sich jedoch

sanieren und wieder festigen, so daß es zu einem modernen, sich kräftig entwickelnden Unternehmen mit einem selbständigen Forschungsinstitut für Kühltechnik und modernen Produktionsbetrieben emporwuchs. Es eignete sich die verschiedenen Zweige der Kühltechnik für Handel und Fremdenverkehr an, ferner die Erzeugung von Klimaanlageanlagen und Kühltruhen und entwickelte eine Reihe von Verfahren zur Herstellung kühntechnischer Elemente. Seine Gießerei entwickelte die Produktion von Aluminiumabgüssen durch Druckguß. Im Zweigbetrieb Poljane werden Elektromotoren und Feuerwehrrpumpen erzeugt.