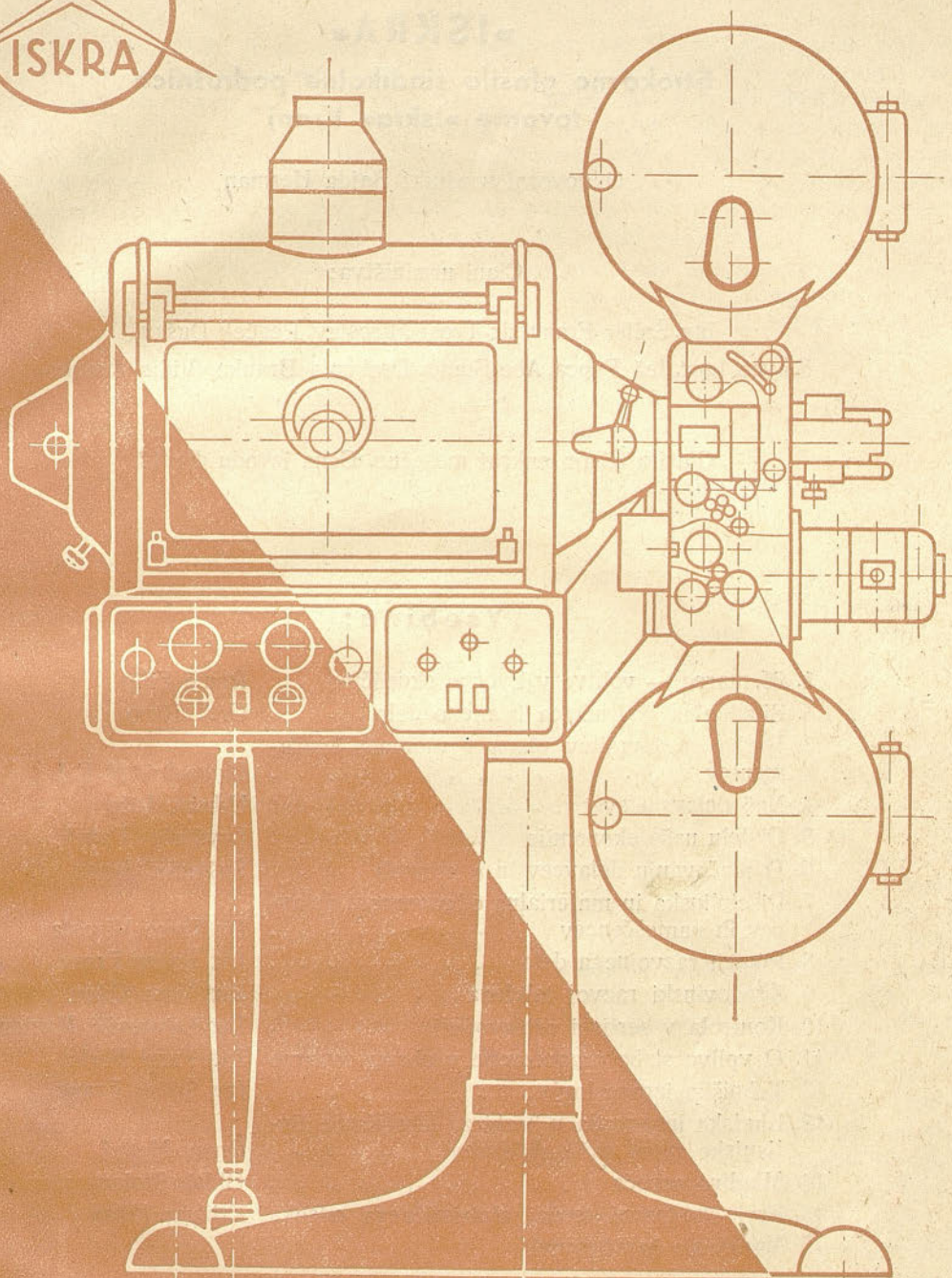


Leto 1950

Štev. 2



ISKRA

strokovno glasilo sind. podružnice
tovarne »ISKRA« Kranj

»ISKRA«

Strokovno glasilo sindikalne podružnice tovarne »Iskra« Kranj

Odgovorni urednik: Bajda Herman

Člani uredništva:

Ing. Špiler Franc, dr. Trost Miroslav, Renčelj Dušan,
Slavec Igor, Jež Pepca, Abe Stane, Drekonja Branko, Vidic Zvonko.

Glasilo izhaja enkrat mesečno. Cena izvodu din 12.

Vsebina:

1. 26. marec — volitve v Zvezno skupščino . . . Rome Filip
2. Sindikalna podružnica in njeno delo . . . Uredništvo
3. Borba za izvršitev plana v montaži instrumentov . . . Brigadirji M. E. I.
4. Naš delavski svet . . . Urbanc Jože
5. O delu naše ekonomije . . . Kryštufek Pavel
6. O plačevanju delavcev in o normah . . . Šušteršič Janez
7. Disciplinska in materialna odgovornost delavcev in nameščencev . . . Dr. Trost Miroslav
8. Pomen razvojnega dela . . . Ing. Špiler Franc
9. Zgodovinski razvoj telefona . . . Ing. Vuga Odon
10. Kontrola v serijski proizvodnji . . . Ing. Lavrenčič Marjan
11. O vplivu slabe organizacije v obratu tovarne . . . Ing. Vuga Mirko
12. Tehniško izrazoslovje . . . Ing. Špiler Franc
13. Ljudska inspekcija v borbi za izboljšanje življenjske ravni naših delavcev . . . Rotar Metod
14. Mladina poroča . . . Oblak Stojan
15. Prvi enodnevni teečaj alpinističnega odseka . . . Križnar Milan
16. Vprašanja in odgovori

Vprašanja in odgovori

Tovariš Oblak Stojan je poslal uredništvu sledeče vprašanje:

Ali je mogoče konstruirati kinoprojektor tudi brez maltežkega križa?

Tov. Oblaku bomo izčrpno odgovorili v naslednji številki.

26. marec = volitve v Zvezno skupščino

Prezidij Ljudske skupščine FLRJ je 26. januarja 1950 izdal ukaz o razpisu volitev v ljudsko skupščino FLRJ, ki bodo dne 26. marca t. l. na vsem ozemlju naše države.

Volitve v zvezno skupščino niso nek prisiljen ukrep po nalogu imperialistov, kakor hočejo prikazati klevetniki in sovražniki naše socialistične domovine in našega delovnega ljudstva, ampak so zakoniti akt. Štiriletni mandat ljudske skupščine je potekel 31. jan. in po ustavi morajo biti 10 dni po preteku mandatne dobe razpisane nove volitve.

Štiriletno obdobje dela ljudske skupščine je pomembno, kajti to je obdobje razvoja in silnega poleta socialistične graditve na temelju pridobitev NOB, je obdobje utrjevanja naše ljudske oblasti in revolucionarnega ustvarjanja nove močne in neodvisne socialistične Jugoslavije. Prav zaradi te revolucionarne poti so pa za jugoslovanske narode nastale v tem obdobju nepredvidene in nerazumljive zapreke. Že leto in pol se pod vodstvom KPJ borimo proti poskusom vsiljevanja tuje volje, politične in gospodarske podrejenosti s strani SZ. Poskusi gospodarske podrejenosti in preprečevanja izgraditve socializma v Jugoslaviji, ki pomeni popolno osamosvojitve, se vsak dan stopnjujejo v nesramnejši obliki, od propagande, dveh resolucij, organiziranja procesov, pošiljanja volunov v Jugoslavijo, odpovedi vseh gospodarskih in prijateljskih pogodb, prodaje Koroške, do poizkusov odstranitve Jugoslavije iz vseh mednarodnih organizacij in do poizkusa preprečenja izvolitve Jugoslavije v Varnostni svet OZN. Vendar nas vsi ti napadi niso omajali in prav v tem času beležimo porast števila naših udarnikov, novatorjev in racionalizatorjev, porast socialističnega sektorja na vasi, vrsto novih zakonov za izboljšanje življenjskega standarda delovnega človeka, med katerimi je najznačilnejši prav zakon o socialnem zavarovanju, ki je po socialistični vsebini celo mnogo boljši od sovjetskega, potem graditev novih tovarn, šol, železnic, letovišč itd.

Uspešno štiriletno delo skupščine pa nam zlasti karakterizira nenehno večanje državnega proračuna, ki jasno dokazuje pravilnost poti graditve socializma. Ne beležimo pa v tem obdobju samo uspehov

v notranjosti naše države, ampak tudi vidne uspehe v mednarodnem življenju, kljub odstranitvi Jugoslavije iz MDFM itd. Številni obiski, delegacije in izjave vidnih predstavnikov tujih držav o graditvi in družbenem redu v Jugoslaviji se vsak dan večajo. Zadnje zasedanje OZN pa je tem izjavam dalo še prav posebno viden poudarek z izvolitvijo Jugoslavije v varnostni svet OZN.

Pri pregledu vseh teh uspehov in naporov nam mora biti jasno, kakšne važnosti so nove volitve v zvezno skupščino in kakšna naloga je pred nami. Oči vsega sveta so obrnjene na Jugoslavijo, da bi videli, v kakšnem razpoloženju bodo potekale volitve v času, ko smo izpostavljeni najhujšim napadom s strani demokratičnih držav, ki trdijo, da je postala Jugoslavija fašistična država, popolnoma odvisna od zapada, in da so tudi te volitve razpisane na željo in pod kontrolo Anglo-Američanov.

Napačno bi pa bilo, če bi gledali samo mednarodni pomen teh volitev. Mi gradimo socializem za sebe, za boljše življenje nas samih, obenem pa za okrepitev demokratičnih sil v svetu. Zato nam ne sme biti vseeno, koga bomo volili in kakšen bo rezultat volitev.

Agitacija v naši tovarni za pojasnjevanje pomena volitev ni še dovolj razvita, nismo še dovolj seznanjeni z nalogami na terenu pred volitvami, ker mora prav delavstvo s podeželja, ki je pri nas najbolj številno, odigrati važno vlogo v osebni agitaciji, kakor tudi na predvolilnih sestankih. Mi, ki delamo v »Iskri«, v novi tovarni za fino mehaniko, v tovarni racionalizacij, mi, ki nas klevetajo, da izdelujemo samo škatlje namesto kinoprojektorjev, moremo in moramo najjasneje povedati in pokazati, kaj smo ustvarili v novi državi in kakšne cilje imamo, mi lahko prenašamo to novo ustvarjanje in zavest na deželo, kjer se vodi ostra diferenciacija med naprednim in starim. Ne bomo pa samo pojasnjevali, ampak bomo predvsem s povečano produkcijo in utrditvijo naše notranje organizacije dali dostojen odgovor, kako zaupamo našemu vodstvu, ki nas je vodilo v času NOV, v dobi obnove in danes, v času graditve socializma.

Uredništvo

Sindikalna podružnica in njeno delo

Na letnem občnem zboru sindikalne podružnice je podal predsednik poročilo, iz katerega posnemamo naslednje misli:

Tov. predsednik je uvodoma naglasil uspehe delovnega ljudstva Jugoslavije v splošnem in posebej uspehe našega delovnega kolektiva. Opisal je težkoče, ki jih je imela naša tovarna v preteklem letu in ki so obstojale zlasti v dobavi materiala iz inozemstva. Povedal je, da je naloga sindikalne orga-

nizacije borba za visoko produktivnost dela, za delovno disciplino, za ojačano tekmovanje, prikazovati pa mora tudi politični pomen vsega našega dela v izgradnji socializma. Naglasil je dolžnost naših šefov oddelkov, mojstrov, tehničnega osebja in urejevalcev, da se tesno povežejo s svojimi sindikalnimi podobori, partijsko in mladinsko organizacijo, ki so dolžni pomagati pri izpolnjevanju produkcijskega načrta. Priznal je, da delo dosedanjega

odbora ni bilo dovolj načrtno, zlasti ni bila vzorna in popolna evidenca, ki je potrebna za pregled izvršnega dela in določanje nadaljnjih nalog. Tega so krivi zlasti pododbori, ki ne dajejo točnih podatkov, ker imajo slab pregled.

Sindikalna organizacija pa je s pomočjo partijske in mladinske organizacije dosegla pri organiziranem tekmovanju na čast mestne in okrajne partijske konference v letu 1949 dobre rezultate, ki so jih dosegle brigade v produkciji, montaži, navijalnici, kinooddelku, montaži instrumentov itd. Bile so to po večini osebne obveze, iz katerih se je razvilo splošno tekmovanje. Brigade montaže instrumentov so zadano obvezo izpolnile en dan pred rokom, t. j. izpolnili so plan 28. nov 1949. Ta uspeh je dal moralno oporo vsem ostalim brigadam v tovarni, da so se pričele uporno boriti za izvršitev plana. Omeniti moramo nekaj najboljših brigad, ki so vodile stalno in dobro evidenco: brigada tovariša Jalovca, brigada tov. Aljančiča, brigade celotnega I. pododborja, brigade v kinooddelku, navijalnici in montaži instrumentov. Dobra evidenca je mnogo olajšala proglasitev udarnikov, izročitev pohval najboljšim delavcem itd. Samo po sebi je umevno, da bi moral referent za tekmovanje pri upravnem odboru sindikata razvijati in voditi evidenco doseženih rezultatov. Dogajalo pa se je, da mnogokrat ni vedel o že doseženih uspehih, ker mu jih niso pravočasno sporočali referenti za tekmovanje v sindikalnih pododborih.

Naši normirci so včasih postavljali norme v času tekmovanja, kar je kvarno vplivalo na elan tekmovanja. To se je sicer popravilo, vendar takšen postopek pušča slab vtis v kolektivu. Z druge strani so pa bili primeri, da so poedinci presegli norme že po štirih urah; da pa se ne bi norma zvišala, so ostale štiri ure postopali po tovarni. Ako analiziramo takšen primer, lahko pridemo samo do tega zaključka, da je bilo to samo zaradi neznanja in nerazumevanja ekonomskega položaja, tako države kot poedinca. Ako bi vsak član delovnega kolektiva redno čital »Del. enotnost«, se poglobil v reševanje nastajajočih problemov na svojem delovnem mestu in v svoji okolici, bi lahko videl mnogo dela, katerega moramo vsakodnevno opraviti.

Zanimanje za kulturno-prosvetni sektor in njegovo delo bi moralo zajeti vsakega poedinca, vsekakor pa bi moral kulturno-prosvetni referent v pododboru s pravilno agitacijo in dobrim pristopom k vsakemu posamezniku izvršiti svojo osnovno dolžnost kot funkcionar sindikalne organizacije. Seveda se takšno delo odraža v statističnih podatkih. Navajamo primer z »Del. enotnostjo«, na katero je naročenih samo 13,5% skupnega števila članov sindikata. Zanimanje za glasilo naše sindikalne podružnice pa je pokazalo samo 25% članstva. Kljub temu, da se nekateri sindikalni funkcionarji trudijo pri svojem delu, jim drugi z malomarnostjo do sindikalnega dela rušijo že pridobljene uspehe.

V preskrbi so doseženi precejšnji uspehi, vendar položaj še ni zadovoljiv radi vedno večje kupne moči našega delovnega človeka. Zaradi nepažnje sindikalne podružnice je včasih prišlo do nepravilne razdelitve v pododborih, ki so delili izvenkontingentske predmete včasih po simpatijah in znanstvu.

To velja to pot tudi za racionirane stvari, zlasti blaga, ki je prišlo v manjših količinah v prodajo. Pri razdelitvi racioniranih živil je prišlo celo do malverzacij, glede katerih je teklo postopanje pred disciplinskim, pa tudi pred rednim ljudskim sodiščem.

V nadaljnjem izvajanju se je predsednik dotaknil poslovanja naše ljudske inspekcije, ki je bilo v preteklem letu precej uspešno, za kar je bila naša ljudska inspekcija nagrajena od gl. odbora Zveze sindikatov Slovenije z zneskom din 20.000.

Stanovanjski problem še ni docela rešen, dasi je sodelovanje uprave, partije in sindikata dalo lepe rezultate v preteklem letu: zgradbe na Planini in na Zlatem polju. Mnogo je pripomoglo prostovoljno delo članstva, ki je dalo 11.796 delovnih ur, pri gradnji vodovoda na Planini pa nad 7.000 delovnih ur. Letos bo naša naloga dokončna ureditev blokov na Planini in kopanje odvodnega kanala, da bo problem stanovanj rešen čim prej.

Ekonomiji ni mogla sindikalna organizacija dati dovolj pomoči. To se bo popravilo letos, da bo ekonomija vzgled privatnemu sektorju tako v obdelavi, kot v pridelku ter da bodo pridelki koristili ne samo članstvu, ki se hrani v menzi, ampak celotnemu kolektivu.

Ljudska tehnika je v naši tovarni žal samo na papirju. Tako uprava kot sindikat sta dala premalo pomoči temu sektorju dela. Plan ljudske tehnike je bil postavljen pravilno, izvršil pa se ni. Ljudski tehniki so dane vse možnosti razvoja ravno v tovarni, obenem pa je vir novih kadrov v vseh panogah tehnike.

Prejšnje leto je šlo na letni oddih v počitniške domove 62 članov sindikata. Socialno pomoč je dala podružnica 35 članom. Letos je predvideno za odmor večje število članstva. Sredstva za to se črpajo iz članarine, ki je odmerjena po brutto zaslužku.

Zaščita dela je odpravila precej pomanjkljivosti vendar jo čakajo še precejšnje naloge, da dvigne na dostojno višino higiensko, tehnično in pravno zaščito delavca, pa tudi gasilstvo tovarne.

Tov. predsednik se je dotaknil tudi znižanja polne lastne cene, kjer bo morala sindikalna podružnica drugače delovati kot doslej. Morala se bo baviti tudi z vprašanjem izmeta v naši tovarni, ki meče tovarno v slabo luč.

Delovanje mladinske organizacije, prizadevnost in požrtvovalnost mladine je hvalevredna. Skrbeti moramo še vnaprej za strokovni, politični in kulturni dvig mladine, v kateri moramo razviti tudi čut socialističnega človeka.

Tov. predsednik je zaključil svoj referat s sledečo mislijo:

»V letošnjem letu bo naloga sindikalnega aktiva, da se bomo temeljito pozanimali za dobre tovariške odnose z novo delovno silo, pri sistematizaciji delovnih mest, za dobro politično delo, za zaščito dela, za tekmovanje in politično delo v brigadah, za široko agitacijo prostovoljnega dela, za obvezno znižanje polne lastne cene, s čimer bomo razvili višjo storilnost dela in zaključili plan do 29. nov. 1950. do praznika naše republike. Ta praznik bomo počastili z delom ter tako odgovorili na vse klevete Kominformbira.«

Borba za izvršitev plana v montaži instrumentov

V letu 1948 smo v razvojnem laboratoriju dobili nalogo, da izpeljemo proizvodnjo električnih instrumentov z vrtljivim železom. Po načrtih, ki so bili izdelani v konstrukcijskem oddelku, so po temeljitih premislekih v laboratoriju instrumentov izdelali prototip ampermetra. Po uspehih merenjih in preizkusih smo pričeli s prototipno serijo 20 komadov, da smo lahko zasledovali potek delovnih operacij in si zamislili potrebno orodje. Večino orodja in raznih priprav so nam izdelali v prototipni delavnici, prav tako so tamkaj izvršili tudi obdelavo skoraj vseh sestavnih delov. V začetku novembra pa nam je produkcija že dostavila toliko delov, da smo lahko pričeli s poskusno serijo instrumentov in si izdelali nekaj obvezni plan, ki je obsegal precejšnje število ampermetrov in nekaj voltmetrov. Popolnoma neizkušeni smo v pičlih dveh mesecih izpolnili našo obvezo, se naučili potrebnih operacij in si postavili osnove za organizacijo montaže instrumentov.

Za naš prvi uspeh smo se borili v tesni sobici laboratorija, kjer smo morali montirati, urejati in preizkušati instrumente. Z vsakim dnem nam je zmanjkovalo prostora. V sredini decembra smo se razlezli že po več prostorih zgornjega nadstropja nebotičnika. Kamorkoli si prišel, povsod je bilo polno instrumentov, poyssod je bila mrzlična naglica v izpolnjevanju obveze.

Z veliko voljo in neomajnim zaupanjem v zmago smo dosegli na Silvestrov večer 1948 naš prvi plan, ki nam je nudil toliko težav in zaprek, pa tudi mnogo veselja nad doseženim uspehom.

Prestop v leto 1949 je bil slab. Po velikih naporih v zadnjih dneh decembra je nenadoma nastopilo popolno zatišje. Iz velike aktivnosti, ki neprenehoma dviga delovni polet, smo nenadoma stopili v brezdolje, ki nas je zelo utrudilo. Nerazpoloženi smo pričeli s pospravljanjem prostorov, pozneje pa s potrebno razširitvijo in preseljevanjem v nove prostore. Sredi februarja smo pričeli z izdelovanjem gibljivega sistema, z izdelovanjem in predelovanjem raznih priprav in orodij. V marcu smo že dobili nekaj sestavnih delov za instrumente, jih skrbno obdelali in nestrno čakali, kdaj bomo pričeli z montažo. Šele v drugi polovici aprila smo pričeli z odpošiljanjem ampermetrov v skladišče. In prav tedaj nas je napadel strah: Ali pa bomo res uspeli do konca leta izdelati plan instrumentov? Ta bojazen nas je prisilila, da smo pričeli s študijem operacij, z uvajanjem norm, z brigadnim sistemom dela in končno z dnevno evidenco, ki nam je nudila prepotrben pregled dela in doseženih uspehov.

Naš trud ni bil zamañ. Koncem junija smo po količini dosegli polletni plan. Ta uspeh nam je dal novega poleta in nam utrdil upanje, da bomo vendarle uspeli z izvršitvijo plana. Poleg tega smo postali bolj izvežbani: dnevno povprečje izdelanih instrumentov se je dvignilo za 100%.

S tempom dela je rasla tudi naša priučenost. Če so n. pr. za poskusno serijo kvalificirani delavci polirali v 8 urah 20 osi, se jim je zdelo to že velik uspeh. Sedaj pa jih je prav tako v 8 urah, priučena

delavka Rozi polirala 90 do 100. Za prototipno serijo so balansirali instrument po 6 do 8 ur; član naše brigade ga sedaj zbalansira v 8 do 10 minutah. Slično je bilo z risanjem skal. Od začetnih 20 risanih skal na dan je uspela udarnica Sonja narisati 70 do 80 skal v 8 urah. Taki uspehi so nam dokazovali, da imamo vse možnosti za izvršitev plana.

Na žalost pa smo pri naših instrumentih še vezani na tujino. Prvo pošiljko materiala smo izčrpali, nato pa se je pričelo eno in pol mesečno čakanje na drugo. Ta nepredviden zastoj — ki pa se letos ne sme več ponoviti — nas je nekoliko uplašil, produkciji pa je nudil priliko, da je nadoknadila že primanjkujoče sestavne dele in nam pripravila nekaj rezerve. Tako smo koncem septembra pohiteli z montiranjem, izdelovali 140 do 150% instrumentov več na dan kot v začetku in se pričeli baviti z mislijo, da bi do dneva republike izvršili plan.

Brigadirji vseh treh brigad so z vnmom vodili delo, nadzirali izdelke, sproti javljali vse nedostatke in z dviganjem delovne discipline doprinesli pomemben delež k nastajajočemu uspehu. Člani brigade so s povečano storilnostjo dvignili dnevno povprečje nad 150%. Produkcija nam je v redu dostavljala potrebne dele, navijalnica navitja in predupore, od montaže smo dobivali podsestave. Največ sitnosti smo prizadejali lakirnici, katero smo oblegali iz dneva v dan s številnicami, da so nam jih lakirali. Nekateri trenutni zastoji nam niso vzeli dobre volje: energično smo zahtevali pospešeno dostavo sestavnih delov in si zagotavljali potrebno rezervo.

Sredi pospešene borbe za plan smo zvedeli, da je gonja informbirojevskih radio oddajnih postaj zajela tudi »ISKRO« in da so klevetali naš kinoprojektor. Sklenili smo, da na protestnem zborovanju delavcev in nameščencev naše tovarne podamo naslednjo obvezo: Delovni kolektiv montaže instrumentov se zavezuje, da bo v počastitev 6. obletnice ustanovitve nove Jugoslavije in v odgovor našim klevetnikom izvršil plan do 29. novembra 1949!

Po tej obvezi se je delovni polet v naših brigadah še bolj dvignil. Pričelo se je tekmovanje med posamezniki in med brigadami. Mladinci so si zadajali osebne obveze. Učinek dela se je močno povečal. Norme smo dosegli tudi do 160%, vendar pa kvaliteta pri tem ni trpela. Vsled stalnega prekoračenja norm, vsled dobre delovne discipline in prizadevnosti je bilo proglašanih 10 udarnikov, ki so v čast našemu kolektivu.

Naša obveza je ugodno vplivala tudi na druge oddelke. Kjerkoli je bilo treba posredovati za sestavne dele instrumentov ali za razne vmesne operacije, povsod so nam takoj ustregli s pripombo: »Aha, vi imate obvezo do dneva republike!«

Tako smo s pomočjo ostalih oddelkov v tovarni ter s pridnostjo in borbeno voljo naših brigad res uspeli, da smo en dan pred dnevom republike po količini dosegli letni plan. Prav za prav smo ga celo presegli za 1%.

Ta zmaga nam je bila v veliko veselje. Z njo smo doprinesli skromen dokaz, da si zna ljudstvo

v socialistični Jugoslaviji samo ustvarjati predmete, ki smo jih morali dosedaj uvažati iz tujine, nadalje, da smo sposobni v tako kratkem času postaviti v potrošnjo nove izdelke in da iz ljudi, ki dosedaj niso delali v industriji vzgajamo delavce, ki s svojo spretnostjo dosegajo zadovoljive uspehe.

V decembru smo si prizadevali, da bi že dosežen plan kar največ presegli. Izčrpali smo vse zaloge in sestavili še nekaj instrumentov, da je bil rezultat višji. Končni uspeh je bil naslednji: ampermetri 104%, voltmetri 110%, skupno smo dosegli plan instrumentov 106%.

Naše brigade so se v decembru razšle. Člani so odhiteli na pomoč v navijalnico in v montažo, kjer

so pomagali pri dovrstitvi plana drugih izdelkov in s tem pokazali visoko zavest graditeljev naše industrije.

V novem letu čakajo naše brigade montaže instrumentov nove naloge: izpolniti bomo morali plan, ki je skoro dva in polkrat večji od lanskega, razen tega pa moramo z uvedbo novih delovnih postopkov nadomestiti nekatere doslej uvožene drobcene sestavne dele in s tem povsem izločiti uvoz iz inozemstva v proizvodnji stenskih instrumentov. Visoka zavednost in požrtvovalnost članov montaže in laboratorija instrumentov sta nam porok, da bomo tudi te naloge častno izpolnili.

Urbanc Jože

Naš delavski svet

Dne 24. januarja t. l. se je sestala skupščina sindikalne podružnice naše tovarne z namenom, da ustanovi delavski svet. Osnovanju sta prisostvovala tudi zastopnik glavnega odbora Zveze sindikatov Slovenije in zastopnik Okrajnega sindikalnega sveta mesta Kranja.

Po pozdravnih besedah predsednika sindikata tov. Sodje in volitvi komisij je podal izčrpen referat o delu tovarne direktor podjetja tov. Marinič.

Zastopnik glavnega odbora Zveze sindikatov LRS tov. Košir pa je nakazal pomen in nalogo delavskega sveta.

Novoustanovljeni delavski sveti v raznih podjetjih predstavljajo važno politično pridobitev delavskega razreda. Pri tekočih vprašanjih bo lahko sodeloval vsak delavec. Odstranjevale se bodo napake, izvajal se bo Sirotanovičev sistem dela, ki je v kratkem razdobju mnogo doprinesel in pokazal, kako se pride z dobro organizacijo do večje storilnosti dela. Delavski sveti ne bodo zmanjšali kompetence direktorja, temveč bodo v pomoč upravi, njena desna roka. Delavski svet bo dajal predloge in kontroliral sklepe uprave ter njih izvršitev.

Delavski svet bo zlasti pretresel predlog gospodarskega plana podjetja, izdelavo osnovnega programa podjetja za posamezne obrate in osnovni plan izgraditve objektov družbenega standarda ter bo o vsem tem dajal svoje mišljenje.

Pretresal bo nadalje predloge pravil delovnega reda podjetja in dajal svoje opombe.

Predlagal bo mere za napredek proizvodnje, racionalizacijo proizvodnje, povečanje produktivnosti dela, znižanje proizvodnih stroškov, poboljšanje kvalitete proizvodnje, iskanje proizvodnih možnosti podjetja, ostvarjanje prihrankov, zmanjšanje odpadkov.

Predlagal bo mere za boljšo organizacijo dela podjetja, za izkoreninjenje in odstranjevanje tehničnih in administrativnih napak.

Razpravljal bo o delovnih normah v podjetju in dajal svoje predloge v zvezi s tem.

Pregledoval bo razpored delovne sile in dajal svoje opombe in predloge.

Vodil bo računa o pravilnem dviganju strokovnih kadrov.

Dajal bo predloge za sistematizacijo uslužben-skih mest in notranje organizacije podjetja.

Pretresal bo predlog pravil o delovni disciplini v podjetju, mere za borbo proti kršitvi delovne discipline, proti neopravičenemu izostajanju od dela in proti samovoljni zapustitvi službe, ter dajal svoje predloge v tej zvezi.

Sodeloval bo v nadzoru v pogledu zaščite izkoriščanja splošnega ljudskega premoženja, razpravljal bo o pojavih škodljivstva, razsipništva in drugih oblikah nevestnega odnosa proti splošnemu ljudskemu premoženju, predlagal bo mere za preprečevanje, odkrivanje in odstranitev teh pojavov.

Vodil bo računa o pravilni uporabi tehnično-higienskih zaščitnih mer.

Posebna naloga delavskega sveta pa je, da vztrajno odklanja težave, ki nastanejo v zvezi z izpolnitvijo planskih nalog, da se bori proti vsem oportunističnim in sovražnim pojavom, ki nastajajo vsled podcenjevanja naših moči.

Po navodilih centralnega odbora Zveze sindikatov Jugoslavije in Zvezne planske komisije se mora volitev delavskega sveta izvršiti po naslednjih točkah:

1. Delavski svet se voli na skupščini vseh delavcev in uslužbencev podjetja v začetku vsakega leta za tekoče leto.
Člane delavskega sveta volijo vsi delavci in uslužbenci podjetja s tajnim glasovanjem in na način kot se volijo upravni odbori sindikalnih podružnic. Nečlani sindikata imajo pravico voliti in biti izvoljeni za člane delavskega sveta.
Število članov delavskega sveta mora znašati 1 do 5% vseh zaposlenih delavcev in uslužbencev. Skupščino delavcev in uslužbencev za volitev delavskega sveta skliče uprava sindikalne podružnice. Na tej skupščini raztolmači predstavnik podružnice članstvu pomen delavskega sveta, njegove pravice in dolžnosti.
2. V delavski svet pride kot član obvezno direktor podjetja, in sicer tudi brez volitev.

3. Izvoljeni člani delavskega sveta izberejo iz svoje sredine predsednika in tajnika.
4. V kolikor upravni odbor podružnice smatra, da delavski svet v celoti ali posamezni njegovi člani ne izpolnjujejo svojih dolžnosti, bo sklical izredno skupščino vsega kolektiva če gre za ves delavski svet, ali pa izredno skupščino onega oddelka, v katerem dela član delavskega sveta, ki ga je treba nadomestiti odnosno izmenjati, v svrhu volitve novega delavskega sveta ali posameznih članov.

Po referatih se je razvila diskusija, v kateri so sodelovali tovariši: gl.inženir Železnik Milan, Urbanc Jože, Erjavec, Primožič, Poberaj itd.

Po diskusiji so se izvršile volitve. Za predsednika delavskega sveta je bil izvoljen tov. Urbanc, za tajnika pa tov. Bečan Ivan. Tov. Urbanc je objavil delegatom, da bo prvo redno zasedanje delavskega sveta v prvih dneh februarja.

(Izvilleček iz zapisnika skupščine sindikalne podružnice).

Kryštufek Pavel

o delu naše ekonomije

Mnogokrat govorimo in pišemo o delu, uspehih in težavah pri izvrševanju plana v tovarni, malokdaj pa o naporih naših ljudi na ekonomijah. Oboje pa je v dokaj tesni zvezi zato je prav, da poznajo njihovo delo vsi člani našega kolektiva.

Poročal bom o delu ekonomij tekom leta 1949. V tovarni so bili potrebni ogromni naporji za izvršitev plana, prav takšni pa so bili potrebni za izvršitev plana na ekonomijah. Delavci v tovarni so delali v decembru po 14 ur, pa tudi več dnevno, delavci na ekonomijah pa so morali delati prav toliko poleti, če so hoteli izpolniti naloge, ki so jim bile postavljene.

Že v letu 1948 smo videli, da je ekonomija v Senčurju za naš delovni kolektiv premajhna in da bo treba dobiti še novo zemljo. Ekonomija v Senčurju ima 10.40 ha obdel. zemlje. Na tej zemlji smo redili blizu 100 prašičev, preko 20 glav goveje živine, poleg tega pa še konje in perutnino. To je brez dvoma velik uspeh. Pokazalo pa se je, da ta zemlja ne bo mogla stalno preživljati toliko živine, posebno še, ker smo imeli stalni prirastek goveje živine in prašičev. Zato smo v sporazumu z oblastjo vzeli v zakup še dve kmetiji v Pšenični Polici. Obe kmetiji skupaj imata toliko zemlje kot ekonomija v Senčurju. Kmeti sta dala zemljo tovarni »Iskra« v brezplačno izkoriščanje za dobo 5 let. Napravljena je bila z njima pogodba, vsi člani njihovih družin, ki so sposobni za delo, pa so stopili z nami v delovno razmerje. S tem smo površino zemlje podvojili, pridobili pa smo še novo živino, predvsem govedo in konje ter možnost, da redimo več prašičev in goveje živine.

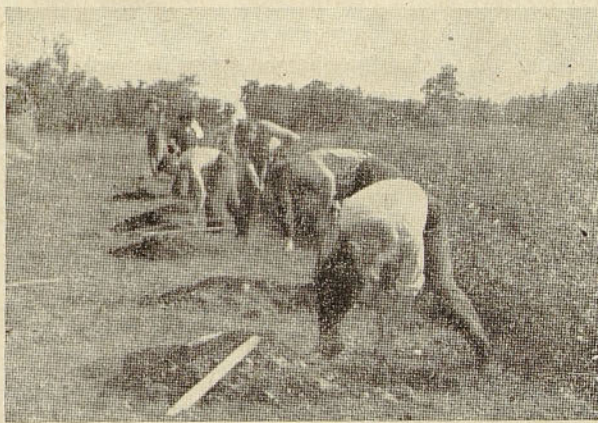
Delovni kolektiv naših ekonomij je imel težko nalogo. V svinjaku je krulilo poleti blizu 150 prašičev, katere je bilo treba vsak dan opraviti, 48 glav goveje živine pa je mukalo v hlevih, razen tega pa se je redilo na kmetiji tudi 10 konj ter skoraj 500 glav perutnine. Ni pa bilo delo samo z živino. Poleti je treba obdelovati zemljo, kositi, žeti itd., opraviti pa je treba tudi nešteto drobnih del. Kdor vsaj malo pozna delo na kmetijah, ve, koliko dela je, zlasti še, če je malo ljudi. Prav je, da na tem mestu damo priznanje ljudem, ki so se

borili z zemljo za večji hektarski donos. Posebno zasluži priznanje upravnik ekonomije v Senčurju tov. Kump Jože, ki je v delo vložil največ truda ter pravilno in pošteno vodil vse posle ekonomije.

Delovnemu kolektivu na ekonomijah so pomagali tudi tovarniški delavci z udarniškim delom.

Ves trud na naših ekonomijah je bil v jeseni bogato poplačan. Zemlja je dala obilen plod. Navedel vam bom, koliko smo pretekle jeseni pridelali in koliko smo v teku vsega leta dali članom kolektiva in menzi.

Krompirja smo pridelali na hektar od 17 do 24 ton. Vsega krompirja smo pridelali 84 ton. Morda



Udarniško delo v Senčurju

kdo ne bo verjel, pa je le res. Žita smo pridelali 10.2 tone, povrtnin 21.690 kg, krave so nam dale 10.954 litrov mleka, perutnina pa 2.716 kom. jajc. V teku leta je bil prirastek živine sledeč: prašičev 84, goveje živine 42 glav, perutnine pa 500 komadov. Vsi ti številni prirastki živine se nanašajo na vse leto 1949. Razumljivo je, da vsega tega ni bilo mogoče oddati, ker je bilo treba misliti na to, da bo tudi v letu 1950 treba sejati in saditi, kdor ne seje tudi ne žanje. Toda kljub temu je bilo oddano z ekonomij v menzo: 41 ton krompirja, 6.2 tone žita, 21.3 tone povrtnine, 10.954 litrov mleka, 2.716 kom. jajc, od živine pa: 200 kom. perutnine, 52 prašičev in 12 glav goveje živine.

Znano je, da tudi sedanja površina zemlje ni

zadostna za naš delovni kolektiv, zato se vodijo razgovori z okrajnim ljudskim odborom za dodelitev novih površin zemlje. S tem bomo v veliki meri

lahko izboljšali hrano našemu delovnemu človeku, ki se bori za izvršitev petletke, tako glede količine, kakor tudi glede kakovosti.

Sušteršič Janez

O plačevanju delavcev in o normah

Da bi naše delavstvo seznanili z načinom plačevanja in normiranja, smo se odločili prinašati v našem časopisu članke, v katerih bodo zajete dosežanje uredbe in navodila o plačevanju in o normah.

Takoj po osvoboditvi je izšla uredba o plačah delavcev, ki je imela namen izpopolniti nastalo vrzel, ki je nastopila po vojni. Seveda je bila ta uredba zelo pomanjkljiva. Tu smo najbolj pogrešali navodil, kakšna naj bo norma in v katero plačilno skupino naj prištevamo posamezna delovna mesta. Danes je jasno vsem našim delavcem, da ni vseeno, v katero skupino je uvrščeno orodjarsko delo ali pa delo v serijski proizvodnji. Dela v orodjarski stroki pa se zopet delijo na posamezne višje in nižje skupine, ravno tako dela v serijski izdelavi. Leta 1948 pa so bile izdane nove uredbe o delavskih plačah in sicer za najrazličnejše stroke, med njimi tudi za kovinarsko, obenem pa tudi pravilnik o razporeditvi del v skupine, po katerem se sedaj more določiti skupina in vrsta dela, od katere je odvisna plačilna postavka. Kako so razdeljena dela po strokah v skupine, bomo govorili pozneje. Že danes pa opozarjamo vse bralce, da je v interesu vsakega delavca, čitati in čuvati vse naše članke, ki bodo izšli o normah in o plačah delavcev. Danes je delavcem še mnogo nejasnega o plačah, na tem mestu pa naj se to razjasni, da bo sleherni delavec, ki dela v naši proizvodnji, vedel, kakšne pravice in dolžnosti ima. Marsikdo morda trpi kakršnokoli krivico, nasprotno pa nekateri prav zaradi nepoznanja uredb in ostalih predpisov zahtevajo nekaj, kar se ne more priznati na podlagi obstoječe uredbe.

V soglasju z namenom, ki ga zasleduje glasilo »Iskra«, bi bilo zelo koristno, da bi se naši čitatelji obračali na uredništvo »Iskre« z vprašanji, ki zadevajo uredbo in predpise o delavskih plačah. Poleg rednih člankov bomo prinašali torej tudi vprašanja in odgovore tega značaja.

Kot prvo bomo priobčili uredbo o plačah delavcev in učencev v metalurgiji in kovinarski stroki. (Uradni list FLRJ št. 86/48).

1. SPLOŠNE DOLOČBE

1. člen

Delavci v metalurgiji in kovinarski panogi prejemajo plačo po delu in vrsti dela, ki ga opravljajo.

Pojasnilo k 1. členu: Metalurgija pomeni predelavo rude v tako obliko in kakovost, da jo potem uporablja kovinarska industrija kot surovino. Metalurška industrija je n. pr. Železarna Jesenice, kovi-

narska pa je Iskra. Plača po delu in vrsti dela: po delu pomeni učinek, vrsta dela pa je stroka in skupina, v katero je razporejeno delo.

2. člen

Plača za posamezno delo se določi po delovnem učinku ali po času.

Pojasnilo k členu 2.: Po delovnem učinku se pravi, plačati po normi, po času pa pa je urna plača.

3. člen

Povsod v metalurgiji in kovinarski panogi, kjer se da delo meriti po učinku, se morajo dela opravljati po normah, s katerimi se določi, kolikšen naj bo delovni učinek določene kakovosti v določenem času, plače pa obračunavati po delovnem učinku.

Norme v metalurgiji in kovinarski panogi določijo vsako podjetje posebej v okviru obveznih planskih normativov, ki jih razčleni operativni upravni voditelj glede na specifičnost tehnološkega postopka, različnost materiala in orodja ter način dela in stopnjo mehanizacije, upoštevajoč pri tem mnenje sindikalne podružnice. Tako določene norme se v podjetju uporabljajo takoj, vendar pa jih mora podjetje poslati svojemu operativnemu upravnemu voditelju v kontrolo. Kontrola je v tem, da se preizkusi ali so norme v skladu s planskimi normativi in njihovo razčlenitvijo.

K členu 3. moramo pripomniti, da je planski normativ čas, ki je potreben za izdelek (n. pr. kino-projektor), ki je tudi odločilen za prodajno ceno.



Krašček Danica 5 kratna udarnica

izdelka. Če bi normativ z razčlenitvijo na operacije bil zvišan, se izdelek podraži.

4. člen

Plača po delovnem času se obračunava po delovnih urah.

5. člen

Dela v metalurgiji in kovinarski panogi se razporedijo v 9 skupin glede na delavčevo strokovno izobrazbo oz. sposobnost, ki je potrebna za njihovo opravljanje in glede na težo, pogoje in odgovornost dela.

Dela razporedi v skupine minister za težko industrijo FLRJ v soglasju z ministrom za delo FLRJ.

Pripombe: Dela so že razporejena v skupine in jih boste čitali v našem glasilu v prihodnjih številkah.

6. člen

Delavce razporeja na ustrezna dela direktor podjetja oz. oseba, ki jo on pooblasti.

Pri razporeditvi delavcev na dela je treba gle-

dati na delavčeve strokovne oz. pridobljene kvalifikacije. Zoper razporeditev ima delavec pravico pritožbe na višjega vodjo oz. direktorja.

7. člen

Delavcu, ki se od svojega rednega dela začasno razporedi na delo nižje skupine, se plača obračuna po skupini dela, ki ga redno opravlja. Če tak delavec ne izpolnjuje norme nižje skupine, mu pripada plača po delu, ki ga redno opravlja samo za prvih štirinajst dni. Če je delavec od svojega rednega dela začasno razporejen na delo višje skupine, se mu plača obračuna po tej višji skupini, če dosega predpisano kakovost. Če delavec ne dosega predpisane kakovosti, se mu plača obračunava po skupini dela, ki ga redno opravlja.

II. PLAČA, DODATKI IN PREMIJE

8. člen

Plača po merilni enoti delovnega učinka in po času se v metalurgiji in kovinarski panogi določi po naslednjih obračunskih postavkah:

Skupine	Kovinarska		Metalurška			
	po času	po normi	normalen obrat		vroč nezdrav obrat	
			po času	po normi	po času	po normi
I.	10,20	10,80	10,20	10,80	10,80	12,60
II.	11,40	12,60	11,40	12,60	12,60	14,40
III.	13,20	14,40	13,20	14,40	14,40	16,20
IV.	15,00	16,20	15,00	16,20	16,20	18,60
V.	16,80	18,60	16,20	18,60	18,60	21,00
VI.	19,20	21,00	19,20	21,00	21,00	24,00
VII.	21,60	23,40	21,60	23,40	23,40	27,00
VIII.	24,60	26,40	24,60	26,40	26,40	30,60
IX.	28,20	30,00	28,20	30,00	30,00	36,00

(Se nadaljuje)

Dr. Miroslav Trost

Disciplinska in materialna odgovornost delavcev in nameščencev

Da bi podjetje moglo z uspehom vršiti svoje naloge, je poleg tehničnih pogojev in zadostnega kadra potrebno tudi to, da se vsak član delovnega kolektiva točno drži vseh predpisov ter vestno in natančno izpolnjuje svojo delovno dolžnost. Z drugo besedo, nujno je potrebna delovna disciplina v tovarni.

Kje pa se nahajajo ti predpisi o disciplinski odgovornosti? Za delavce v delovnem redu, ki je razobešen na poslopu vratarnice in v orodjarni, razen tega pa tudi v delovnih pogodbah. Upamo, da bo delovni red podjetja izšel v doglednem času kot priloga našemu glasilu. Za uslužbence pa je disciplinska odgovornost predvidena zlasti v zakonu o državnih uslužbencih in v nekaterih drugih zakonih

(zakon o kršitvi uradne dolžnosti, uredba o finančnih prekrških itd.).

Za vzdrževanje in krepitev delovne discipline je odgovoren direktor podjetja in osebe, ki jih on pooblasti. Direktor je tudi najvišji disciplinski starešina.

A) DISCIPLINSKA ODGOVORNOST

I. Delavci. Okvirne določbe so predvidene v Uredbi o disciplinski in materialni odgovornosti delavcev v državnih podjetjih, uradih in ustanovah (Uradni list FLRJ št. 27/49), natančnejše določbe pa v že omenjenem delovnem redu.

Disciplinski prekrški so storjeni s tem, če delavci ne izvršujejo svoje delovne dolžnosti ali delovnih

8 obveznosti tako, kakor so določene v delovnem redu in drugih predpisih ter v delovnih pogodbah.

Disciplinske kazni za prekrške so sledeče:

1. pismeni opomin,
2. pismeni ukor,
3. pismeni strogi javni ukor,
4. denarna kazen v znesku največ enodnevnne čiste plače delavca z omejitvijo, da vsota teh kazni v enem mesecu ne sme presegati 10% enomesečne čiste delavčeve plače,
5. premestitev na delo nižje skupine do treh mesecev,
6. odpust.

Zadnji dve kazni sme izreči samo direktor podjetja, dočim za druge vrste kazni lahko pooblasti pomočnika in vodje posameznih oddelkov. Delavec ne more biti kaznovan, dokler ni zaslišan, razen v primeru, če ga starešina zaloti pri samem disciplinskem prekršku. Takrat lahko izreče disciplinsko kazen na samem kraju. Zoper odločbo o kazni se sme delavec pritožiti v petih dneh po prejemu odločbe na višjega starešino. Navodilo o tem mora biti vsebovano v sami odločbi. Vsaka odločba o disciplinski kazni mora vsebovati tudi izrek o stroških disciplinskega postopanja, ki jih mora plačati delavec, ki je napravil prekršek. Če se postopanje ustavi ali če se obdolženec oprosti, nosi stroške postopka država. Pravica do pregona disciplinskega prekrška delavca zastara v enem mesecu po storitvi prekrška, pravica do izvršitve kazni pa v 15 dneh po pravnomočnosti odločbe.

Predvidena je tudi rehabilitacija kaznovanega delavca, t. j. izbris disciplinske kazni v sledečih primerih:

a) če doseže delavec katerega izmed naslovov, ki so določeni v zakonu o častnih naslovih delovnih ljudi, ali če je proglašen za iznajditelja, novatorja ali racionalizatorja;

b) če delavec v 6 mesecih po izvršitvi kazni ne stori novega disciplinskega prekrška.

Direktor podjetja oziroma voditelj urada ali ustanove lahko izrečeno disciplinsko kazen izbriše še pred pretekom šestmesečnega roka tudi v primeru, če je kaznovani delavec pohvaljen ali nagrajen ali če se pri delu izkaže za vestnega, marljivega in požrtvovalnega.

Direktor lahko prepusti odločanje o neklih disciplinskih prekrških (osebni spori, žalitve, prepiri, pretepi, nemoralno vedenje, pijančevanje, male tatvine do 100 din) tovariškemu sodišču sindikalne podružnice. Tovariško sodišče pri nas zaenkrat še ni ustanovljeno, bo pa v kratkem. To sodišče je sestavljeno iz treh članov. Predsednika izvolijo člani podružnice, dva člana pa določi za vsak posamezni primer upravni odbor sindikalne podružnice. Sojenje pred tovariškim sodiščem je javno in so na njem lahko prisotni vsi delavci tovarne, ki lahko zahtevajo tudi besedo v zvezi z zadevo, o kateri se sodi. Tovariško sodišče lahko izreče naslednje disciplinske kazni:

- a) pismeni opomin,
- b) pismeni ukor,
- c) pismeni strogi javni ukor,

lahko pa tudi predlaga direktorju, da se izreče ena izmed strožjih zgoraj naštetih kazni, ne sme je pa sam izreči.

(Se nadaljuje)

Ing. Špiler Franc

Pomen razvojnega dela

Vsakodnevni problemi in težkoče pri izvrševanju proizvodnega plana nas ne smejo odvrnati od pravilnega pojmovanja razvojnega dela, ki je bilo potrebno za začetek in pospeševanje proizvodnje v minulih letih, ki pa bo prav tako nujno tudi v bodoče, da razvijemo proizvodnjo novih izdelkov, ki jih zahteva naš plan — naša pot v industrializacijo. Pravilno predstavo o razvojnem delu morajo imeti ne samo vodilni ljudje, ampak tudi delavci in delavke pri strojih ter sleherni učenec in vajenec.

V preteklosti je bil razvoj posameznih panog tehnike odvisen predvsem od posameznikov, ki so imeli poleg genialnih zamisli tudi dovolj trdne volje kljubovati vsem težavam, predvsem pomanjkanju gmotnih sredstev in načelnemu odporu vodečega razreda proti vsakemu napredku. Dolga je vrsta borcev za razvoj tehnike, v njej so zastopani skoro vsi narodi, od Jamesa Watta, Stephensona, Bella Edisona, pa do Marije in Pierra Curie in do najnovejših, doslej neznanih imen v zvezi z atomsko energijo. Tudi naši narodi so zastopani s svojimi sinovi, predvsem z Mihajlom Pupinom in Nikolo Teslo, katerega lahko imenujemo očeta moderne elektrotehnike. Trda je bila borba vseh naštetih in

tisočeri drugih za napredek, saj so vsi lastniki tovarn in drugi denarni mogotci v večini primerov odklanjali vsako pomoč toliko časa, dokler jim doseženi rezultati na prototipih niso dajali dovoljnega jamstva za denarni uspeh vsake novosti. A od ideje do uresničenja je dolga pot in prav na tej poti veliki močje preteklosti niso imeli nobene pomoči, vztrajati so morali pri delu v barakah, osamljeni in v pomanjkanju.

V novejšem času so vse države in kapitalisti v boju s konkurenčnimi podjetji spoznali vrednost razvojnega dela, zato so začeli ustanavljati institute, laboratorije in konstrukcijske biroje, v katerih so se življenjski in delovni pogoji ustvarjalcem nove tehnike že vidno izboljšali. Vendar je veljal ta napredek le v industrijsko močnih državah, pri nas pa, kjer lastne industrije skoro nismo imeli, sta pa tuj kapital in močna konkurenca inozemstva onemogočala vsak samonikel razvoj. Zato so bili naši najboljši močje tehnike prisiljeni poiskati si boljše pogoje za razvojno delo v tujini, največ v Ameriki, med njimi sta bila že preje omenjena Pupin in Tesla. Delo naših ljudi v tujini je bilo izredno plodno, saj je Tesla sam izumil trofazni tok z

vsemi pripadajočimi vrstami motorjev in generatorjev, nadalje je prvi prenašal znake brezžično na velike razdalje, prvi je krmaril čoln na daljavo brezžično, itd., itd.

Vse novosti tehnike, pa četudi so bile plod naših rojakov — izseljencev, so prihajale k nam z veliko zakasnitvijo, kot uvoženi izdelki inozemskih tovarn. Tudi po prvi svetovni vojni mnogo naših sposobnih strokovnjakov ni našlo primernega dela v slabo razviti industriji predvojne Jugoslavije, zato so morali — po zgledu svojih očetov — za delom v tujino. Le malo je bilo takih ljudi, ki so s svojim ustvarjalnim delom na domačih tleh kljubovali pritisku inozemske industrije.

Danes je položaj bistveno drugačen. Naša razvijajoča se industrija je prevzela v izvrševanju prve petletke ogromno nalogo: v mnogih panogah tehnike moramo dohiti inozemsko proizvodnjo v asortimentu in v kvaliteti. Pri tem so seveda na prvem mestu one panoge, ki so v najožji zvezi z obnovo in obrambo dežele ter z dvigom kulturne ravni naših narodov. Vse to ima seveda za posledico uvedbo vse polno novih predmetov v proizvodnji naših tovarn.

Kljub temu, da upoštevamo pri razvoju izdelkov, kakršnih doslej nismo proizvajali, predvsem principe in izvedbe, ki so v inozemstvu že z uspehom preizkušene, se nam stavlja na pot mnoge težave, ki se zde včasih skoraj nepremagljive. Predvsem moramo graditi stroje v čim večji meri iz domačega materiala, ki pa po kvaliteti mnogokrat ni povsem enakovreden inozemskemu. V takih primerih je treba že pri konstrukciji upoštevati vse težkoče, ki bi utegnile nastati v zvezi s slabšim materialom. Poleg omenjenega asortimenta materiala je velika ovira pri razvoju novih izdelkov predvsem pomanjkanje strokovnjakov — specialistov. Res, v nekaterih panogah so nam prišli na pomoč inozemski strokovnjaki, v veliki večini primerov pa smo morali tudi najodgovornejša strokovna dela opraviti sami, brez predhodnih izkušenj.

To pionirsko delo v naši industriji daje z vsakim dnem nove uspehe: parni bager, rotorski kopač, parni stroji za vlačilce, stružnice in drugi obdelovalni stroji, traktorji, turbine, generatorji, parni kotli, črpalke, zatvornične naprave in drugi potrebni stroji so že dolga vrsta izdelkov, ki so v celoti — od načrtov do serijske proizvodnje — delo naših glav in naših rok. V to vrsto je postavila pomembne izdelke tudi naša tovarna: števci, volt- in ampermetri, električni vrtalni stroj, vžigalna tuljava, svetlobni dinamo, stenska ura, kinojačelnik in kinoprojektor so proizvodi, ki so želi priznanje ne samo s strani domačih strokovnjakov, ampak so bili predmet resničnega zanimanja tudi v inozemstvu.

Doslej smo se pri razvoju novih izdelkov ozirali predvsem na podobne tuje izdelke, sedaj pa že prihaja čas, ko se bo v marsikateri panogi naše industrije pokazala potreba, upoštevati pri izdelkih specifičnosti naše družbene ureditve in materialnih možnosti. To nalaga razvojnemu delu nove naloge, iskanje novih poti, novih rešitev. Doslej najvidnejši rezultat nove smeri razvojnega dela je izum postopka za pridobivanje plavžarskega koksa iz rjavega premoga, plod sistematičnega dela univ. prof. dr. Samca iz Ljubljane in ing. Popovića iz Beo-

grada. Ta postopek je nova originalna rešitev problema, ki ga v inozemstvu še niso znali rešiti.

Delo mnogih novih znanstvenih institutov in industrijskih laboratorijev nam bo dajalo vedno več novih zamisli in novih rezultatov, ki bodo v veliko korist pri razvoju našega gospodarstva.

Tudi v naši tovarni imamo dovolj možnosti, da pri novih izdelkih, ki jih nameravamo razvijati v prihodnjih letih, upoštevamo vso specifičnost naših potreb in naših možnosti ter da pri tem iščemo novih principov in novih oblik. Tako delo zahteva seveda več strokovnega znanja, večje razgibanosti duha in več izkušenj. Potrebno je tudi pravilno pojmovanje razvojnega dela izven razvojnih oddelkov in prav v tem moramo marsikaj popraviti.

»V čem moramo izvršiti prelom?« vprašuje in istočasno tudi odgovarja predsednik Gospodarskega sveta tov. Boris Kidrič:

»Prvič, potrebno je okrepiti uprave in biroje za pospeševanje proizvodnje. Tudi v kadrovskem pogledu jim nismo dovolj pomagali. Še zmeraj gledajo — tako naše operative, kakor tudi naši planski organi — na te nenavadno važne ustanove našega socialističnega gospodarstva kot na nekaj postranskega v našem gospodarskem razvoju, kot na nekaj kar lahko prepustimo samemu sebi.

Prav tako je treba konstatirati, da v materialnem pogledu skrajno nezadostno oskrbujejo naše laboratorije in institute. Včasih ne more vse njihovo dragoceno delo napredovati iz preprostega razloga, ker jim manjkajo nekatere materialne malenkosti, ki sicer ne pomenijo za našo državo nobene težave, toda zanje so zares velika ovira, to pa zato, ker teh malenkosti ni v našem navadnem planskem mehanizmu, ker jih ni nihče zagotovil izven navadnega planskega mehanizma in ker znanstveni delavci pri naših podjetjih, dispečerjih itd. naletavajo na zaprta vrata, pa naj še toliko pojasnjujejo važnost svojega dela.

Naslednja pomanjkljivost je v tem, da mnogi strokovnjaki, ki bi mogli doseči pomembne rezultate v znanstveno-raziskovalnem delu, niso uporabljeni v zadostni meri in pravilno. Nekateri so sploh pozabljeni in niso dobili ustrežajočih nalog.

Prav tako je v operativi — kar je popolnoma napačno — mnogo inženirjev in strokovnjakov, ki bi dali več v znanstveno-raziskovalnem delu. V operativi lahko kaj hitro dvignemo tudi popolnoma novega tovariša, ki nima zadostne predhodne izobrazbe. To nam dokazuje vsa naša praksa pri napredovanju novih gospodarskih kadrov. Za znanstveno-raziskovalno delo pa so potrebni ljudje z znanstvenimi predpogoji, ti pa se ne dajo ustvariti kar čez noč. Sploh nekateri naši tovariši smešno postavljajo operativno nasproti znanstveno-raziskovalnemu delu. Operativno in njeno važnost povzdigujejo praktičistično do neba, v znanstveno-raziskovalnem delu pa vidijo nepotrebne, manj važne, profsorske posle. Kajpak, brez operitve ni ničesar, toda znanstveno-raziskovalnega dela za pospeševanje ne smemo izenačevati z nekakšno buržoazno, od prakse in življenja ločeno znanostjo, zakaj znanstveno-raziskovalno delo — kakor ga mi razumemo — služi izvršitvi petletnega plana in potemtakem najvažnejšim nalogam same operative.

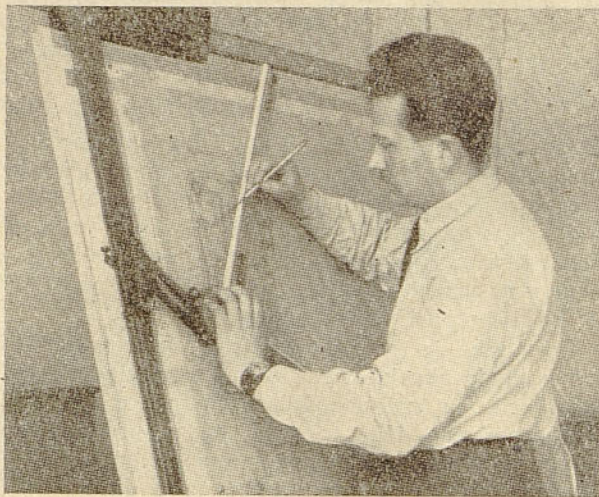
Upoštevanje gornjih načel bo v marsičem pri-

10 pomoglo k pravilnejšemu poteku in k pospešenju razvojnega dela v naši tovarni, ki sicer ni izključno znanstveno-raziskovalno, ampak ima pretežno industrijski značaj, in je torej osnovna podlaga serijske proizvodnje.

Za uvajanje proizvodnje novih izdelkov pa ne zadostuje samo razvojno delo v laboratoriju in konstrukciji, ampak so pri tem v izdatno pomoč tudi ideje in vztrajno delo novatorjev in racionalizatorjev iz vrst delavcev, urejevalcev in mojstrov. Ti so tudi v naši tovarni rešili že prenekateri praktični

problem, uvedli racionalnejšo obdelavo in s tem v veliki meri pripomogli k izpolnjevanju planskih nalog.

Da bi čim uspešneje izvršili plan razvojnega dela — ki je v tem letu izredno obsežen, saj predvideva izdelavo konstrukcije in prototipa za vrsto novih izdelkov — je potrebno najtesnejše strokovno sodelovanje konstrukcije in laboratorija s strokovnjaki iz produkcije, da s smiselnim oblikovanjem detajlov že v naprej omejimo število potrebnega orodja in dobo kasnejše obdelave.



Ing. Špiler Franc
je bil odlikovan z medaljo dela

Ing. Špiler deluje kot vodilni konstrukter konstr. grupe za kinoprojektorje in grupe v razvojnem laboratoriju za kinoprojektorje. Njegovo delo je celotna konstrukcija obstoječega kinoprojektorja za normalni film, ki se sedaj v tovarni izdeluje serijsko. Kot konstrukter in razvijalec aparata je zelo domisel in smel. Tako je posotavil na papir celo vrsto lastnih izvedb in konstrukcij, ki so danes uresničene na aparatu samem. Izdelal je n. pr. posebno pripravo, ki v primeru ognja v aparatu na filmskem traku razširitev požara avtomatično prekine, pogasi ogenj ter ustavi aparat, česar doslej ni imel še noben inozemski aparat. Sedaj dela na konstrukciji aparata za predvajanje ozkega filma brez maltežkega križa na principu, ki je originalna zamisel ing. Počkarja in njega in bo omogočal ceneno masovno proizvodnjo.

Ing. Špiler dela že od leta 1945 dnevno po 14 do 16 ur, ne glede na redni delovni čas na konstrukcijah kinoaparatur.

Ing. Vuga Odon

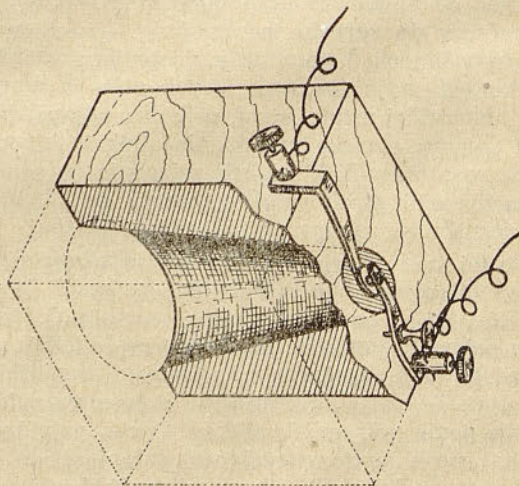
Zgodovinski razvoj telefona

(nadaljevanje)

Filip Reis je s svojimi prvimi delno uspešnimi poizkusi kmalu nastopil pred javnostjo in tako pravzaprav še nedozorele stvari obelodanil. S tem je dal mnogim pobudo za razmišljanje o telefonu. To nam dokazujejo razni modeli sodobnikov, ki v marsičem sličejo njegovim. Slika 1. nam prikazuje konstrukcijo Reisovega oddajnika, kjer vidimo ponazorjene dele ušesa. Glas udarja z odgovarjajočim številom tresljajev v trobasto odprtino na membrano, napravljeno iz živalskega mehurja ali črevesja. Za membrano pritrjeni kovinski prožni peresi sta tako uravnani, da se stikata v odvisnosti od tresljajev membrane. Na ta način vpkapljata in izklapljata električni tok. Slika 2. ponazoruje Reisov prejemnik, ki je zanimiv iz razlogov, ker so ga od Reisa drugi povzeli in izboljševali, sam pa se je od njega oddaljil. Ta konstrukcija je bila pač najboljša rešitev njegovih prejemnikov. Membrana se pod vplivom elektro-magneta ritmično premika. Ta rešitev je v principu ostala vse do danes kot najboljša in edino pravilna.

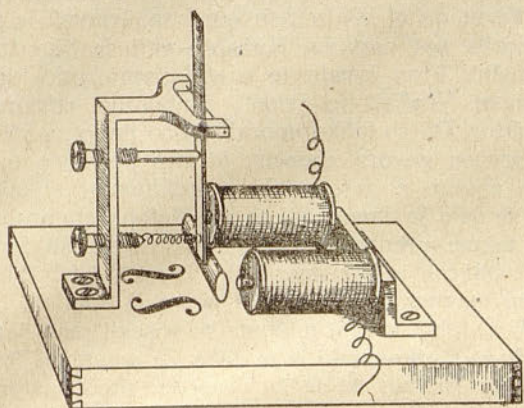
V Londonu se je tedaj pečal z raziskovanjem telefona mehanik Ladd, ki je prejel od Reisa opise

in skice njegovih modelov in z dobrim uspehom preizkušal njegov prejemnik.



slika 1

Mehanik Yeates iz Dublina je na Reisovem oddajniku opazoval njegovo slabo stran v prekinjanju električnega toka v kovinskih delih nad nihajočo membrano. S tem, da je platinaste kontakte oddaj-



slika 2

nika rekonstruiral in jih namestil v razredčeno kislino, je vpeljal zanimivo novost spreminjanja jakosti električnega toka in žel velik uspeh ter znatno izboljšal Reisov izum. Svoje modele je predvajal v dublinskem filozofskem klubu.

Reisovi modeli, katere je v Frankfurtu izdeloval mehanik Albert, so šli tudi v inozemstvo in celo v Ameriko. V Ameriki je neki van der Weyde po prejetem opisu ponazoril model Reisovega telefona in ga leta 1868. predvajal v politehničnem klubu ameriškega instituta. Tudi znani elektrotehnik D. Edward Hughes, izumitelj po njem imenovanega telegrafskega aparata, se je pečal z Reisovim telefonom in ga ob neki priliki predvajal kot fizikalno kuriozitetu leta 1865. tedanjemu ruskemu carju. Ni izključeno, da so bili tedaj o tej zadevi obveščeni tudi ruski fiziki.

Tako je postal Reisov telefon popularna novost. Kakor bomo še kasneje videli, so se razni njegovi sodobniki z mrzličnim zanimanjem lotili izpopolnjevanja in izboljševanja ter so iskali boljše rešitev problema. Njemu samemu pa ni bilo dano doživeti končnega uspeha svoje zamisli. Umrli je leta 1874. komaj štirideset let star. Kritika njegovega dela je stalno naraščala in prišlo je tako daleč, da so mu oporekali celo namen njegovega izuma.

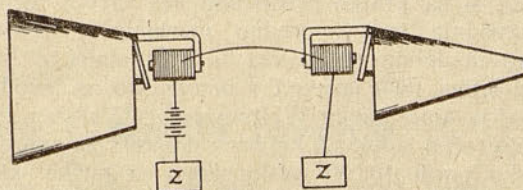
V »knjigi o iznajdbah« pišeta prof. Dretschel in dr. Wunder, da se Reisov telefon ni obnesel za prenos govora in da reproducira le glasbo in še to z otročjim glasom. Prof. Rinaldo Ferini iz Milana pa piše, da prenaša Reisov telefon le višino glasu, ne pa jakosti in barve; nekateri trdijo celo, da Reis ni imel namena prenašati s svojim telefonom človeške govornice.

V prvi polovici 70. let prejšnjega stoletja je za beležila zgodovina elektrotehnike znatno napredovanje tudi v razvoju in izpopolnjevanju telegrafskega aparata. Strokovnjaki so stremeli za tem, da poenostavijo oddajo in sprejem, predvsem pa, da povečajo brzino odpreme brzozavk spričo njihovega stalno naraščajočega števila. Nujnost je zahtevala boljše izkoriščanje obstoječih telegrafskih linij in privedla do rešitve istočasnega prenašanja večjega števila brzozavk na isti liniji. Iz tega časa imamo tudi »fonotelegraf« in »harmonični telegraf«. Preizkušanje glasovnih vilic raznih frekvenc je končno

dovedlo do iskanja nihajoče membrane, ki naj bi bila dovzetna slediti tokom raznih frekvenc in oblik in tako sprejemati razna nihanja. Tak aperioidičen sistem predstavlja današnja membrana. Vendar zgoraj omenjeni »fonograf« in pa »harmonični telegraf« nista še bila v stanju prenašati govora. Zanimivo je za nas vedeti, da sta se v tem času v Ameriki s telegrafijo bavila tudi A. Graham Bell in pa Elisha Gray.

Tako se je Elisha Gray ukvarjal z elektroharmoničnim telegrafom že od leta 1865., leta 1874. je pa sestavil tudi svoj telefonski aparat. Prijavil ga je patentnemu uradu 14. februarja 1876. v Washingtonu, t. j. točno isti dan, vendar dve uri kasneje, kakor A. G. Bell. Princip njegovega oddajnika je bil isti kakor Reisov, tehnično pa je oddajnik imel novost, katero je vpeljal Yeates, t. j. membrano s platinastimi konicami stoječimi v razredčeni kislini. Prejemnik je bil sličen tistemu Reisovemu modelu, kateremu so se tako Reis, kakor tudi mnogi drugi izogibali. Njegov aparat je dobro prenašal govor, toda v jedru ni bil nič drugega kot Reisov telefon z Yeates-ovo izboljšavo. Vendar je, kakor že omenjeno, njegova prijava prispela na patentni urad dve uri prepozno. Trditev, ki je bila kasneje postavljena na procesu, da je njegov tekmeč Bell podkupil urednika na patentnem uradu, češ, da je njegovo prijavo zadržal, ni bila dokazana.

Profesor Aleksander Graham Bell, katerega ne priznavajo samo Amerikanci, temveč tudi mnogi drugi kot pravega izumitelja telefona, je bil rojen v Škotski leta 1847. Kakor že njegov oče, tako se je tudi on v svojem poklicu posvetil študiju govora in sluha. Študiral je v Edinburgu in Londonu ter se 1870. preselil v Kanado. Kmalu nato je postal profesor fiziologije v Bostonu. Že kot študent se je seznanil s Helmholtzovimi nauki o tvorbi glasu in z njegovimi fiziološkimi raziskovanji o muzikalni harmoniji. Pagejeva galvanska muzika ga je verjetno vzpodbudila, da se je posvetil raziskavanju harmoničnega množičnega telegrafa in v zvezi s tem tudi raziskovanja telefona. Neki L. Tait pripoveduje, da je v Edinburgu večkrat imel priliko biti navzoč pri predvajanju Reisovega telefona in da je nekoč videl tam tudi Bell-ovega očeta, ki se je zanimal za stvar. Ni izključeno torej, da Bell ne bi vedel za Reisova raziskovanja in uspehe. Iz patentnega opisa in njegovega priznanja sledi, da njegov prvi telefon še ni deloval. Po svoji obliki sta bila njegov



slika 3

oddajnik in sprejemnik različna, kasneje jima je pa dal slično obliko. Ker je stremel za lahko kotvo pri magnetu, je vzel komad urinega peresa ter ga pritril na tenko, toda dobro napeto membrano iz mehurja. Da bi dobil aperioidičen sistem, je nihajočo maso membrane do dopustne možnosti zmanjševal. Tudi obliko lončastega magneta je preizkušal, kar

12 pa je kmalu opustil. Elektromagnetsko je povezal prejemnik in oddajnik in uporabil pri tem kot prvi pri svojih telefonskih modelih induksijske toke. Induksijska povezava membrane je bila Bellova novost, katero je doprinesel k razvoju telefonskega problema. Prvotno vključeno baterijo je izločil po zamenjavi elektromagneta s trajnim magnetom, kar je napravil z namenom, da bi polariziral razna ni-



Poklukar Jože
večkratni racionalizator in novator

hanja ploščice, katera je ostala klasičen element telefona vse do današnjih dni. Tako je dobil obliko, ki še danes simbolizira ta aparat. Svoj telefon je Bell predvajal 1876. na svetovni razstavi v Filadelfiji. Prvič pa je pred pričami telefoniral iz Cambridge-a v Boston 9. oktobra 1876. Ta dan smemo smatrati kot začetek električnega prenosa govora na daljavo.

Telefon je tedaj nastopil svoj zmagoslavni pohod ter se je leto pozneje pojavil tudi v Evropi, kjer je bila malokatera iznajdba tako sprejeta kakor ravno ta. Brez baterije je bila zadeva čisto enostavna in preprosta. Bila je pravzaprav resna fizikalna aparatura, na drugi strani pa je izgledala kot zelo

poučna igračka. Zato se ne smemo čuditi, ko vidimo Wernerja Siemens, ki je začel že prvo leto po Bellovi objavi patenta izdelovati telefon v preprosti, majhni obliki, namenjeni za darilo. Povpraševanje po teh aparatih je bilo nepričakovano veliko. Stvar pa ni bila v tem končana, temveč je šele nastopila pot razvoja. Mnogo stvari je bilo treba še rešiti. Prav kmalu je nastalo vprašanje klicne naprave. Vpeljali so zvonec z uporabo baterije in induktor. Da so lahko uporabili isto linijo za klic in za prenos govora obenem, je bilo potrebno opremiti aparat z avtomatskim preklopnim stikalom. Vse te dele še danes vidimo na telefonskem aparatu. Pri takem prenosu zvočnega valovanja so kmalu bile opažene velike energijske izgube. Obdržali so trajni magnet in so baterijo ponovno upeljali.

V nadaljnji razvoj telefona so posegli znani iznajditelji in strokovnjaki iz te dobe. Že omenjeni David Edward Hughes, ki je že deset let pred nastopom Bella razmišljal o Reisuovem telefonu, se je poleg svojih izvirnih problemov prav rad pečal tudi z iznajdbami drugih ter jih študiral. To nam dokazuje baš njegov mikrofoni, nova izvirna rešitev telefonskega oddajnika. O svojih opazovanjih je poročal na zasedanju Royal Society v maju 1878. Njegova opazovanja so se nanašala na lastnosti prostih ali bolj rečeno tresljajočih se kontaktnih mest prehodnega upora. To je dosegel s tem, da je spreminjal pritisk med sestavnimi deli vodnika, odn. upora. To je dosegel s tem, da je spreminjal pritisk med sestavnimi deli gostega in trdega retortnega olja. Na podlagi potrpežljivih preizkusov so ga izkušnje dovedle do presenetljivih izsledkov. Najzanimivejše je pač bilo to, da se je s to rešitvijo Hughes izognil stalnemu prekinjanju toka v oddajniku, kar je preje povzročalo Reisu največje težave. Hughes svojega izuma ni dal patentirati.

(se nadaljuje)

Ing. Lavrenčič Marjan

Kontrola v serijski proizvodnji

Težko je govoriti ločeno o kontroli in serijski proizvodnji, ker je oboje že od vsega začetka tako tesno povezano, da je mogoče razpravljati o kontroli le v zvezi s proizvodnjo.

Če si na kratko predočimo ves razvoj serijske proizvodnje ter vzporedno merjenja v kontroli, lahko razdelimo ta razvoj na štiri obdobja. Doba pred letom 1800 je uvod v množinsko proizvodnjo. Tedaj je Amerikancu Whitney-ju prvič uspelo s pomočjo točno izdelanih kalibrov dobaviti za ameriško vojsko prvih 10.000 zaklopnikov za puške, ki so bili med seboj izmenljivi. Za tedanje pojme je bil to nerazumljiv napredek, ki je utiral pot serijski in množinski proizvodnji. Izpolnjen je bil pogoj izmenjave delov, ki je osnovni pogoj gospodarne proizvodnje.

Po prvi uspeli fabrikaciji se je serijska proizvodnja zelo razmahnila in je dobila v drugi fazi svoj višek v oroževalni industriji pri izdelavi avtomatičnega orožja. Vsa tedanja proizvodnja še ni bazirala na standardih. Zato so ravno v omenjeni

industriji najprej naleteli na težave pri izdelavi ogromnega števila nestandardiziranega merilnega orodja, ki so razvoj dobesedno dušila. Zato lahko smatramo naslednje t. j. tretje obdobje za dobo uvedbe državnih standardov (Čehoslovaški ČSN, v Nemčiji DIN, v Franciji CNM, v Švici VSN itd.). Serijski produkciji so se s tem odprle neslutene možnosti, kontrola je pa dobila mnogo lažje stališče. Zmanjšali so število kalibrov (mejnikov) s tem, da so standardizirali ujeme. Merilno orodje je postalo univerzalno in uporabljivo za vse vrste izdelkov.

Države, ki so bile živo zainteresirane za mednarodni trgovski promet, so že kmalu po prvi svetovni vojni prišle do spoznanja, da sami državni standardi ne zadostujejo. N.pr. ležaji izdelani v Švedski, so morali biti izmenljivi z gredmi, ki so bile izdelane doma, bodisi kot konstruktivni ali pa rezervni deli. Leta 1928 so na mednarodni konferenci v Pragi v okviru ISA 3, t. j. po predlogu št. 3 mednarodnega društva za standardizacijo (ISA je kratica za angleški naziv International Federa-

tion of the National Standardising Association) izdelali standarde mednarodnih toleranc in ujemov. To obdobje lahko smatramo kot zadnjo (četrt) dobo razvoja kontrole in serijske proizvodnje, ki se je s tem dvignila na mednarodno višino.

Iz tega kratkega pregleda so razvidna osnovna pravila, ki jih pri organizaciji kontrole v proizvodnji ne smemo prezreti.

Prvi osnovni pogoj uspešne serijske in množinske proizvodnje je točno merjenje. Dele je smatrati kot dobre tedaj, če se nahajajo v tolerančnih mejah, sicer pa morajo iti v popravilo ali pa v izmet.

Drugi osnovni pogoj ne dopušča izdelave, ki ne bi bila kontrolirana. Meriti moramo med in po vsaki končani operaciji. Prvenstvena naloga kontrole med delom je naloga delavnice, kontrola po izvršeni operaciji pa je naloga kontrole v proizvodnji, ki mora biti izvršena s tako točnostjo kot to predvidevata načrt izdelka in delovni postopek. Vsak gotov izdelek, električni vrtalni stroj, instrument itd., je treba poleg tega po izvršeni montaži pregledati, če deluje (funkcionira).

Da bi bila proizvodnja gospodarna, mora biti izpolnjen tudi **tretji pogoj**, t. j. izmenljivost delov.



Beguš Ivan

**9 kratni udarnik
odlikovan z orde-
nom dela III. reda**

S tem je predpisan sistem mer in ujemov, ISA, ki ga uporabljajo vse države metričnega sistema.

Od trenutka, ko pride neobdelano gradivo v tovarno pa do trenutka, ko ga oddamo kot gotov izdelek, moramo ves postopek kontrolirati. Da bi mogli to nalogo uspešno izvršiti, moramo organizirati več oddelkov kontrole. Vhodna ali prevzemna

kontrola prevzema gradivo, izdelke in polizdelke drugih podjetij ter mora izvršiti kontrolo mer, mehansko preizkušnjo, kemično in metalografsko preiskavo ter električno merjenje. Zato so potrebni mehanski, kemični in metalografski laboratorij, električna kontrola, ki mora biti opremljena z vsemi potrebnimi instrumenti in kontrola mer, ki mora imeti odgovarjajoča merila. To vse je potrebno za odkrivanje napak dobaviteljev, ki bi sicer v znatni meri ovirale produkcijo. Serijska kontrola skrbi za kontrolo operacij v proizvodnji, za kontrolo gotovih delov pa končna kontrola, ki pregleduje dele za brezhibno montažo. Operacije v montaži in končne izdelke kontrolira montažna kontrola. Vsekakor je najmočnejša panoga kontrola mer in količinska kontrola.

Kontrola mer ima svoj sedež v merilnici, ki je najpreciznejši oddelček v tovarni ter je tesno povezan z orodjarno, ki izdeluje orodja in merila. Če torej obstoja v tovarni tudi orodjarna, moramo predvideti kontrolo v orodjarni za kontroliranje operacij, posameznih delov in prvih poskusnih delov, ki smo jih z novim orodjem izdelali. Prevzem orodja je običajno naloga merilnice.

V serijski kontroli je podobno treba organizirati kontrolo prvih petih ali desetih komadov, ki šele izda odobrenje za delo na delovnem mestu. Kljub vsem omenjenim ukrepom je v večjih tovarnah uvedena tudi lêteča kontrola delovnih mest, ki se na delovnem mestu nenadoma pojavi ter zabeleži vse eventualne nepravilnosti. Če hočemo omogočiti nemoteno fabrikacijo, mora biti kontrola edini organ, ki sme oddati dele v vmesno skladišče in v skladišče gotovih delov. Kontrolo v podjetju je smatrati kot nevtralno ter ne sme biti podrejena glavnemu inženirju, ki upravlja proizvodnjo. Vodja tovarniške kontrole, ki ima za pomočnike vodje merilnic, vodjo vhodne kontrole, vodjo serijske, montažne in električne kontrole itd., je neposredno podrejen direktorju podjetja. Kontrola, ki je kos vsem navedenim nalogam zagotovi nemoteno montažo in brezhibnost izdelkov. Odstopanja od navedenih zahtev bi ogrožala nemoteno proizvodnjo in kakovost izdelkov. Mnenje kontrole o številu in kakovosti delov mora biti merodajno, vsled česar tudi bazirajo vsa poročila o izvrševanju delovnih nalog na njihovih podatkih. Skrb za dvig kakovosti proizvodnje je torej istočasno skrb za dober strokovni kader v kontroli.

Ing. Vuga Mirko.

O vplivu slabe organizacije v obratu tovarne

Pri obravnavanju dnevnih problemov v zvezi s proizvodnjo v tovarni, slišimo zelo pogosto ime »organizacija«. Kaj si predstavljamo pod organizacijo v tovarni? Kje čutimo slabe posledice zaradi slabe in pomanjkljive organizacije?

Poglejmo prvo vprašanje!

Organizacija predstavlja povezanost vseh oddelkov v tovarni v nerazdružljivo celoto. Delovanje te celote se mora razvijati po določeno odrejenem sistemu obratovanja za racionalnejše delo s čim

nižjimi stroški proizvodnje, pri dobri kakovosti izdelka. Vsako podjetje mora imeti svojo organizacijo in če tudi ta ni popolna, je bolje, da se je podjetje drži in dela po njej, kakor pa, da bi obratovalo brez nje, ali pa da bi se ne držalo v celoti njenih predpisov. V takem slučaju pravimo, da vlada v podjetju anarhija — brezvladje. Lahko si mislimo posledice takega nereda v podjetju.

V zvezi z organizacijo slišimo tudi ime »evidenca« in »statistika«. Prva je ozko povezana z orga-

14 nizacijo. Ako imamo v podjetju dobro organizirano evidenco, bodisi dnevno ali mesečno, lahko pridemo do statističnih podatkov, na podlagi katerih lahko planiramo za bodočnost mnoge stvari. Obenem nam dobro organizirana evidenca nudi krasen pregled nad celokupnim delovanjem tovarne ali njenih posameznih oddelkov. Evidenca daje tako direktorju kot višjim vodilnim administrativnim organom pregled, kako potekajo dela. Vse opažene pomanjkljivosti lahko odstranimo torej takoj z dobro organizacijo.

Oglejmo si sedaj drugo vprašanje!

Kakšne posledice ima lahko slaba organizacija v podjetju in kaj nastane, če ne delamo po njenih predpisih. Kot sem že omenil, nam organizacija pomaga povezati posamezne administrativne enote v eno celoto, torej predstavlja nekako veliko verigo z mnogimi členki. Če eden od teh členkov — administrativna enota, t. j. oddelki ali odsek ni dober, je cela veriga slaba. Ta veriga je tovarna, ki pa tvori z drugimi tovarnami zopet neko večjo verigo, ki je samo takrat dobra, če so vsi taki členki (tovarne) dobri. Vsaka najmanjša napaka v oddelku ima neugoden vpliv na potek dela v tovarni. Med posameznimi oddelki v tovarni mora obstojati povezava. To smo že prej enkrat omenili. Predpogoj za to povezavo je seveda poznanje celotne organizacije tovarne vsaj v grobem smislu. Vsak oddelki tovarne mora vedeti kaj delajo ostali oddelki, z drugo besedo rečeno pomeni to, da mora biti vsakomur v tovarni poznan proizvodni proces v posameznih oddelkih. Delo v vsakem oddelku se mora podrediti in prilagoditi postopku, ki ga diktira najracionalnejši način proizvodnje v tovarni. Zadržimo se malo pri tem proizvodnem procesu in pogledimo, kaj je pravzaprav to!

Vsak artikel n. pr. števec, električni vrtalni stroj ali kinoprojektor zahteva svoj način proizvodnje. Vse te tri artikle izdelujemo v tovarni tako, da lahko vsakega posebej izdelamo v posameznih oddelkih, t. j. da imamo v tovarni še posebej malo tovarno za števce, malo tovarno za električni vrtalni stroj in malo tovarno za kinoprojektorje. Za poslednje smo že imeli slučaj pri nas. Predpostavimo vedno, da govorimo o masovni proizvodnji artiklov v tovarni, to se pravi, da delamo artikle v velikih serijah, kjer je število kosov ene serije točno določeno in preizkušeno kot najracionalnejše število. Ni vseeno namreč, če delamo serijo števecv po 10.000 ali pa po 50.000 kosov, ker nam to število diktirajo razne specifičnosti tovarne. Ali bo ta način proizvodnje racionalen, če imamo 3 male tovarne za te 3 artikle? Ne, to bo takoj vsak rekel. Samo če pomislimo, da bi morali izdelovati enake skupne vijake za vse tri artikle na 3 mestih v tovarni, bomo takoj rekli, da ta način proizvodnje ni dober. Vijaki bi imeli v teh 3 oddelkih različno ceno, kajti cena artikla in polproizvoda se ravna po režiji dotičnega oddelka, kjer se izdeluje. Stremeli bomo torej za tem, da organiziramo v tovarni popolnoma serijsko izdelavo vseh artiklov. Vse delo na strožnicah, rezkalnih, vrtalnih strojih itd., ki ga zahtevajo ti 3 artikli n. pr., bomo predvideli skupno za vse take posamezne oddelke v tovarni, seveda vedno upoštevajoč pri tem racionalno serijo za vsak artikel. Vsi posamezni sestavni deli danega artikla

se izdelujejo na različnih mestih v tovarni in iz teh delov se potem sestavi v montaži dani artikel. To je najracionalnejši način serijske izdelave artiklov in po tem sistemu dela tudi naša tovarna. Omenil sem že prej, da smo imeli pri začetni izdelavi kinoprojektorjev tudi izjemo — tovarno v tovarni. Zakaj pa? V začetku proizvodnje kinoprojektorjev je to bilo potrebno, ker so morali izdelovati polizdelke za kinoprojektorje visoko kvalificirani delavci. Vsa proizvodnja je bila šele v razvoju, od dela se je zahtevala velika preciznost in pri tem so se črpale še vsak dan nove izkušnje iz proizvodnje. Šele ko so se odstranile vse začetne težave, je bilo možno misliti na strogo serijsko izdelavo sestavnih delov v tovarni. Na ta način so se znižali tudi stroški proizvodnje izdelkov, saj so potem iste lahko izdelovali manj kvalificirani delavci. Prišli smo pa obenem do kočljive točke, kjer je potrebna že prej imenovana koordinacija med oddelki. Vse napake v izdelavi polizdelkov in propusti produkcijske in končne kontrole, se pojavijo šele pri montaži polizdelkov v podsestavih, sestavih in končno v samem artiklu. Vsaka najdena napaka v montaži mora biti takoj signalizirana nazaj v proizvodnjo, tam preštudirana in vnešena kot opazka v bodočo serijo. Isto velja za kinomontažo. Kadarkoli se gre za proizvodnjo oz. obdelavo bolj kompliciranega dela, je potrebno, da sodelujejo vsi zainteresirani oddelki. Od planerja pa do montaže mora biti vse proučeno. Vse napake, ki so večjega karakterja, naj se na statistični način zbirajo. Današnja organizacija tovarne nam že omogoča to delo in bi bilo zelo koristno, da pristopimo k temu. Dovolj je, da na tako napako večjega značaja ni opozorjen planer, ki planira novo serijo pa že imamo izmet. Napako je našla kontrola, javila jo je mojstru, isti pa jo je pozabil javiti dalje, da se vnese ista kot opomba v plan. Če bomo pa organizirali delo tako, da se popravi sploh ne more izvesti vse dotlej, dokler ni opozorilo na to napako prišlo na potrebno mesto, potem bomo v bodoče avtomatično odklonili napako. Razumljivo je, da so še v sami organizaciji mnoge pomanjkljivosti, da večina ljudi v proizvodnji sploh ne pozna proizvodnih procesov za posamezne naše artikle in tako ne more na učinkovit način prispevati k izboljšanju kvalitete naših izdelkov. Potrebno pa je tudi malo lastne iniciative in dobre volje s strani odgovornih šefov in mojstrov ter tudi delavcev, da se na vse možne napake budno pazi, da s tem ne podajamo nezavestno možnosti za dviganje izmeta.

Kako pa pridemo do izmeta v proizvodnji in na kaj moramo paziti, da se mu izognemo? Vzemimo, da se obdeluje neki polproizvod na strožnici! Priprava dela izda delavni nalog ter ga postavi na terminsko desko, delavni nalog pa gre dalje k razdelilu delavnice, ki ga evidentira in preda vod. mojstru. Urejevalec uredi stroj, izdela poizkusni komad, ga preizkusi in nato da kontroli prvih 5 komadov na pregled in potrdilo. Ko je prvih pet komadov potrjenih, se prične redno delo. Predpostavimo, da pri tem delu nastane izmet. Na vsakem delavnem nalogu stoji poleg števila kosov, ki jih moramo izdelati za naročilo tudi dodatno število kosov, to je dopustni izmet. Pa recimo, da smo prekoračili za dotično operacijo dopusten izmet.

Kje naj iščemo vzrok izmetu? Poglejmo možnosti! Ali je na nalogu dovolj jasen tekst, tako, da so ga vsi razumeli od mojstra do delavca? Ali je mojster dovolj proučil ves nalog, ali pa ga je kar avtomatično prevzel in ga prepustil delavcu, da se on z njim muči. Misli si seveda pri tem takole: »delo na nalogu predpisuje delavca za VII. grupo, on ima to grupo in mora znati, če pa ne zna, prav mu je, zakaj pa sili v to grupo, če ni zato«. Delavec pa zopet prejme nalog in se niti ne posvetuje z urejevalcem, vse mu je jasno in si misli: »bo že šlo, saj je itak še kontrola tu, ki bo pregledala vse in če ona spregleda, kaj so to mene tiče, jaz sem normo izpolnil, vsi izdelki so dobri in potrjeni.«

Delavec na ta način prepusti vso odgovornost kontroli, češ, zakaj pa jo imamo, če ona odobri, me dalje nič ne briga. Isto si misli mojster, ali pa tudi urejevalec.

Kaj manjka tu? Koordinacija — sodelovanje v delu med posameznimi oddelki. Premajhen čut odgovornosti delavcev, mojstrov in urejevalcev in zanašanje drug na drugega. Ako upravnik produkcije skupno z mojstrom pravilno organizira oddelke, določi vsakemu delokrog odgovornosti, zahteva strogo povezavo med oddelki in posameznih v oddelkih, potem ne more priti do zgoraj opisanega izmeta. Tu smo govorili, da se vsi zanašajo na kontrolo. Kaj pa si misli kontrola pri svojem delu? Morda tako: »da imamo dela tako preveč, je vsem znano; vseh kosov ne moremo kontrolirati, pa tudi pri 10% predpisani kontroli ne«. V tem primeru kontrolira morda res vsaki deseti kos. Morda pa bi bilo bolje, da kontrolira včasih vseh petdeset kosov zaporedoma, zlasti v začetku ali pa na koncu,

ne pa enakomerno po celem številu vsakih deset kosov. Kontrola mora individualno upoštevati vse okoliščine, ki bi utegnile vplivati na večji izmet. Ali smo prečitali tudi dovolj natančno tekst za kontrolo. V kakšnem stanju so merila, ali je material že sam po sebi slab in nagaja pri obdelavi ter ustvarja slabo razpoloženje, morda pa je orodje slabo, bodisi nož za obdelavo, ali pa je sam stroj slab? Mogoče delavec ni dovolj sposoben za samostojnejše delo v drugi ali tretji izmeni? Prav jasno je, da pri veliki vsakodnevnj ogromni količini nalogov, nihče ne pomisli na te možnosti in niti ne utegne na vse to pomisliti.

Ne smemo tudi pozabiti, da planer nima vedno prav, tudi on je lahko pomanjkljiv. Če ima zamotan problem obdelave pred seboj, naj pokliče strokovnjake iz produkcije k sebi in naj z njimi obravnava do podrobnosti postopek obdelave. To je zelo koristno, samo izgleda, da se vsi izogibajo tega. Za planerje bi bilo tudi zelo koristno, da se od časa do časa posvetujejo s kontrolo in referentom za obratno škodo, da nekoliko pregledajo evidenco in statistiko izmeta ter si zabeležijo karakteristične izmete. S tem bo lahko planer pri prihodnjem planiranju opozoril v delavnem nalogu na možnosti takih in takih napak. Vsak planer naj se tega zaveda.

Mnogo bi se dalo o tem razgovarjati in v prihodnjem članku bomo videli dalje, kaj bi bilo potrebno ukreniti, da se vse take napake preprečijo. Želja bi pa tudi bila, da bi ta članek vzbudil med čitatelji debato v obliki vprašanj in odgovorov v prihodnji številki.

Ing. Špiler Franc

Tehniško izrazoslovje

V zadnjem času opažamo v tehniškem izrazoslovju razveseljiv napredek: pod okriljem Slovenske Akademije znanosti in umetnosti in z najaktivnejšim sodelovanjem Društva inženirjev in tehnikov nastaja obširen tehniški slovar, vzporedno k temu pa se bavi s problemi slovenskega tehniškega jezika tudi »Elektrotehniški vestnik«, ki je v svojih razpravah razčistil že marsikatero nejasnost.

Uredniški odbor našega glasila »Iskra« je že na prvi seji, ko je določal njegove glavne smernice, menil, da moramo tudi mi prispevati svoj delež k čistoči našega tehniškega jezika, zlasti še zato, ker razvijamo svojo dejavnost na področjih, ki so za nas nova in ki so zato tudi v jezikovnem pogledu polna nerešenih vprašanj.

Že od vsega začetka je uprava tovarne preko svojih razvojnih oddelkov pravilno načela tudi problem jezika, ko je določila, da je treba vsako, tudi najmanjšo risbo opremiti s slovenskim izrazom za predmet, ki ga risba ponazoruje. Na ta način smo dobili za vsak posamezni delec, za vsak sestav, za vsako enoto in za vsak gotov izdelek naziv, ki se je med proizvodnjo udomačil že v vseh oddelkih, pri pripravljalcih, mojstrih, urejevalcih in delavcih. Res je, da marsikateri naziv morda ni najboljši, ker pri toliki množini risb ni bilo mogoče reševati vsa-

kega izraza posebej tudi z jezikovnega gledišča, ampak je morala biti izbira prepuščena posameznim konstrukterjem, v mejah okvirnih navodil.

V pogledu čiščenja našega tehniškega jezika je zlasti pomemben napredek v kinotehnikah, ki ji doslej nihče še ni iskal primernih slovenskih besedi, po vsej verjetnosti je tudi nastajajoči slovenski tehniški slovar še ne upošteva. Danes nihče v tovarni več ne govori o »rolah za film«, o »tromelnih« in »blendah«, vsakdo že pozna slovenske izraze, kakor »filmski svitek«, »filmski boben«, »vrtljiva zaslonka« itd.

Nasprotno temu je pa še mnogo plevela v našem jeziku, kadar gre za orodje in dele obdelovalnih strojev. Tu so stari mojstri prenesli na mlajše tovariše vso nesnago iz časov, ko so bile tovarne v naših krajih še last tujih kapitalistov. Poslušajmo »majstra«, kako daje »strokovna« navodila vajencu:

Vzem' tale »rundajzen« pa pejd na »dreponk«, »ušponej« ga na »planšajbo«, paz pri tem, da »pokken« ne »pofentaš«. »Podreji« en »anzac« z »zajtenmeserjem«, pa glej, da bo na »centelne« »genau«. K' boš s tem »fertik« pa dej na »bormašini« lukn'no »zborat«, merki da se ti »bořer« ne »zafresa«, pol pa u to lukn'o »finfohtel« »kvint« urež.

Ta malce pretiran primer naj bo svarilo in vzpodbuda vsem našim delavcem in mojstrom, pa tudi učencem, da izkoreninijo iz svojega govora vse naštete in njim podobne spačene tujke in jih nadomeste z domačimi lepimi izrazi. Jalov je vsak izgovor, da jih še nimamo — za predmete, ki so v rabi po tisočkrat na dan, prav nič več ne dvomimo kako naj jih imenujemo; stružnica, ploski kolut, vztrajnik, sveder, vrtalni stroj, navoj itd., itd. so že točno opredeljeni in ustaljeni izrazi. Potrebna nam je pa trdna in vztrajna volja, da se vse tuje jezikovne navlake enkrat za vselej osvobodimo ne samo v pisani besedi, ampak tudi v vsakdanji govorici. Upamo, da bodo v tem vsem našim čitateljem članki o tehniškem izrazoslovju v izdatno pomoč.

Čeprav se je v zadnjem času vprašanje tehniškega jezika precej razgibalo, menimo, da naš prispevek pri tem ne bo odveč, ker bomo — na eni strani — popularizirali rabo slovenskih izrazov med najširšimi plastmi našega delavstva, na drugi strani bomo skušali pa s svojimi predlogi iz raznih specialnih področij fine mehanike, elektrotehnike, in kinotehnike prispevati čim več k izpopolnitvi nastajajoče slovenske tehniške terminologije in pripadajočega slovarja.

Navajamo vam nekaj najrazličnejših izrazov s področja strugarskega dela v treh oblikah: pravilni slovenski izraz, spačenka in nemški izraz, iz katerega je spačenka nastala:

slovenski izraz:	spačenka:	nemški izraz:
1. stružnica	— dreponk	— Drehbank, die
2. stružiti	— drejati	— drehen
3. strugar	— drejer	— Dreher, der
4. vretenik	— špindelkopf	— Spindelkopf, der
5. vreteno	— špindel	— Spindel, die
6. vodilno vreteno	— lajtšpindel	— Leitspindel, die
7. utorno vreteno	— cukšpindel	— Zugspindel, die
8. ploski kolut	— planšajba	— Planscheibe, die
9. čeljust	— pokna	— Backe, die
10. stružni trn	— dredorn	— Drehdorn, der
11. konica	— špica	— Spitze, die
12. konjiček	— rajštok	— Reitstock, der
13. podajanje	— foršub	— Vorschub, der
14. stranski nož	— zajtenmeser	— Seitenmesser, der
15. votlinski nož	— lohmeser	— Löchmesser, der
16. premer	— durhmeser	— Durhmesser, der

V prihodnjih številkah našega lista bomo s tem svojevrstnim slovarjem nadaljevali, tako da bodo sčasoma prišla na vrsto vsa področja, s katerimi imamo opravka v naši tovarni.

Rotar Metod

Ljudska inšpekcija v boji za izboljšanje življenjske ravni naših delavcev

Da bi povečala kontrolo ljudskih množic nad delom upravnih organov, je vlada FLRJ v maju lanskega leta izdala uredbo o ljudski inšpekciji. Na podlagi te uredbe je bila tudi v našem podjetju izvoljena skupina ljudskih inspektorjev za izvrševanje nalog, zadanih ji v omenjeni uredbi.

Ljudski inspektorji imajo zlasti naslednje naloge:

- a) da preverjajo, kako aparat državnih organov izvršuje tiste ukrepe, ki zavarujejo dvig življenjskega standarda delovnih ljudi;
- b) da se bori proti birokratizmu na splošno in proti pisarniškemu zavračanju pri reševanju predmetov, ki se tičejo delovnih ljudi;
- c) da se borijo proti škodljivstvu, razpisništvu in ostalim oblikam škodljivega in neodgovornega odnosa do občeljudske imovine;
- d) da sprejemajo pritožbe delovnih ljudi proti nepravilnemu postopanju aparata posameznih državnih organov.

Naša inšpekcija je v razdobju od svoje ustanovitve v juliju mesecu 1949 pa do danes, zastopajoč interese delovnih ljudi našega kolektiva, izvršila že niz pregledov in podala veliko števeilo predlogov za izboljšanje poslovanja. Rešila je tudi več pritožb državljanov — članov delovnega kolektiva. Za vse to delo je grupa prejela tudi priznanje od Glavnega

odбора enotnih sindikatov Slovenije. Vendar pa bi bili doseženi uspehi lahko še mnogo večji, če bi obstojala večja povezava s kolektivom in bi delavci in nameščenci našega podjetja prijavljali primere nepravilnega poslovanja, nepriznavanja po zakonu pripadajočih pravic, škodljivstva itd. v veliko večjem obsegu, kot je bilo to doslej.

Pozivamo vse člane kolektiva, da v smislu zgoraj navedenih nalog, ki so jih dolžni reševati ljudski inspektorji, izkoristijo pravice, ki jim jih daje naša oblast, in vse primere nepravilnega poslovanja in zapostavljanja takoj javijo ljudski inšpekciji, ki se bo potrudila, da bo vse ugotovljene nepravilnosti javila merodajnim organom in zahtevala takojšnjo odpravo ugotovljenih napak. Inšpekcija bo intervenirala v vsakem primeru zapostavljanja in nepriznavanja zakonitih pravic ter birokratskega, neživljenjskega reševanja prošnji in pritožb državljanov.

Inšpekcija bo v našem glasilu vsak mesec poročala o svojem delu in s tem odgovarjala svojim volivcem.

Delavci, nameščenci in uslužbenci naj povečajo sodelovanje z ljudsko inšpekcijo, ki je v celoti njihov organ, in naj ne javljajo napak na neprijetnem mestu, kjer jih ne morejo alj ne znajo reševati, temveč jih v svojem lastnem in našem skupnem interesu prijavljajo ljudskim inspektorjem, ki so v vseh pododborih.

Na svojem sestanku je mladina aktivna razvojni laboratorij — konstrukcija razpravljala o sodelovanju organizacije v strokovnem glasilu »Iskra«. Številčno tako močna organizacija bi lahko imela celo svoj časopis, kar pa radi materialnih ovir ni mogoče, zato se bomo omejili na mladinsko rubriko v glasilu »Iskra«. Kljub večkratnim poskusom ni uspelo postaviti mladinskega uredniškega odbora, s katerim bi mladinska organizacija nudila pomoč glavnemu uredniškemu odboru, čeprav so med nami sposobni mladinci, ki bi to delo lahko prevzeli. Če pomislimo, da je v našem podjetju polovica uslužbenstva članov Ljudske mladine, potem nam bo jasno, kakšno vlogo mora imeti glasilo med našim mladim kadrom. Uspehi, ki jih je imela mladina pri produktivnem delu naše tovarne, niso nikjer prika-

zani. Organizacijska vprašanja in statistika tekmo- vanja nam doslej niso dovolj znana, zato ima mladinska stran v našem glasilu namen prikazati delo, uspehe in neuspehe našega mladinskega aktiva pri graditvi socializma, pri kulturnem in ideološkem vzgajanju mladine. Zato bomo objavljali mladinsko stran z naslovom »Mladina poroča« v vsaki številki.

Da bo vsem mladincem in mladinkam znano, navajamo imena mladincev, ki bodo zbiral in pred- hodno uredili članke za našo stran:

Kapus Igor — v razvojnem laboratoriju, Oblak Stojan — v kinokonstrukciji, Jankovič Kostja — v razvojnem laboratoriju.

Upamo na čim večji odziv mladine našega pod- jetja z dopisi in obvestili o važnih dogodkih iz živ- ljenja in dela mladine.

Križnar Milan

Pevi enodnevni tečaj alpinističnega odseka

Pri planinskem društvu »Iskra« imamo tudi svoj alpinistični odsek, ki šteje danes 24 članov in pri- pravnikov. Naloga alpinističnega odseka je, da zbere v svoje vrste ljudi, ki se udeležujejo v alpinistiki, jih vodi in vzgaja.

Za leto 1950 imamo pripravljen precej obširni program, poleg enodnevnih skupinskih vzponov, imamo predvidene za člane in pripravnike tudi več- dneвне tečaje. Na naših rednih sestankih pa se se- znanjamo z alpinistično teorijo, ki je za vsakega alpinista nujno potrebna.

V okviru enodnevnih tečajev smo priredili sku- pinski vzpon na Storžič. Tečaj je bil skrbno pri- pravljen; potekel pa je takole:

V soboto dne 7. I. 1950 smo se odpeljali iz Kranja v dveh skupinah. Dobro razpoloženje se je vzbudi- lo ob pogledu na zasneženi vrh Storžiča in na jasno nebo, ki nam je obetalo lepo vreme. Mračilo se je že, ko smo šli skozi Tržič, opazovani od rado- vednih Tržičanov, proti Koči pod Storžičem. Po dveurni hoji smo prišli do koč, kjer nas je že pri- čakovala skupina. Vesel večer v koči nam je kar prehitro potekel. Šli smo zgodaj spat, da bomo pred vzponom spočiti.

Zadnje zvezde so ugašale na nebu, ko smo se prebudili. Po obilnem zajtrku smo se zvrstili v ko- lono in krenili proti vrhu. Pot nas je vodila skozi gozd, a kaj kmalu smo prišli do zadnjih dreves, ki še kljubujejo viharjem in plazovom. Tu se ustav- ljajo plazovi, ko drve iz strmih pobočij severne strani Storžiča. Čelo kolone je zavilo proti strmemu plazu, ki je bil pokrit z debelo plastjo trdnega sne- ga. Od tu smo si ogledali našo nadaljnjo pot, hkrati pa se nam je odprl razgled proti Julijskim Alpam in proti Karavankam. Vzpenjali smo se mimo mesta, kjer je pod plazom našlo smrt 9 smučarjev. Na vrhu plazu smo vstopili v severovzhodno žrelo. Tu smo se razdelili na štiri skupine in se navezali na vrvi. Vsako skupino je vodil izkušen alpinist, ki je pri- pravnikoval uvažal v zimsko alpinistiko, pokazal jim je pravilno uporabo vrvi, cepina, hojo z drezami ter načine varovanja, obenem jih pa opozarjal na na-

pake. Pripravniki so pokazali veliko zanimanje, vztrajnost, tovarštvo in disciplino. Po štiri in pol urnem vzponu smo dosegli naš cilj — vrh Storžiča. Imeli smo krasen razgled, že samo s tem razgledom je bil poplačan ves naš trud. Ne da se popisati le- pota zasneženih gora, ki se blestijo v soncu. Na zahod se nam je odpiral razgled proti Julijskim Alpam z našim gorskim očakom Triglavom. Proti severu so bili dobro vidni vrhovi, ki se dvigajo za Stolom, Begunjsčico in Košuto. Na vzhodu pa so



Na cilju

Foto: Abe

nas vabile Kamniške Alpe. Ko smo si ogledali naše in tuje gore, nam je pogled obstal na meglenem morju nad Ljubljano. Oko nam je privabilo še Blejsko jezero, ki se je zrcalilo v zimskem soncu in že smo se morali pripraviti na odhod.

Kar težko smo se ločili od vrha in se po snegu spustili proti Bašeljškemu sedlu, odkoder smo odšli v Preddivor, kjer smo počakali na naš avtobus, ki nas je odpeljal v Kranj.

Na vzponu smo se razvedrili, poleg tega pa fi- zično in moralno okrepili. S tem pa je bil naš na- men dosežen, saj je naloga alpinistike, da vzgaja svoje člane v tovarštvo, disciplini, vztrajnosti in predanosti do domovine.