

Mnenje in kritika

ORGANIZACIJA, CENA IN PROIZVODNJA

Prispevek
k domači
polemiki

ČESA NAS JE NAUČILA REFORMA? ALI SMO SPOSOBNI, DA JO OBVLADAMO? TA VPRAŠANJA SI ZASTAVLJAMO POSREDNO ALI NEPOSREDNO MENDA VSI V PODJETJU. UGOTAVLJAMO, DA SMO PREDRAGI SKORAJ V VSEH PROIZVODIH, DA BI LAHKO EKONOMICNO NASTOPALI NA TRGU PROTI KONKURENCI, DOMA ALI NA TUJEM. UGOTAVLJAMO, DA SO STROŠKI TEGA ALI ONEGA POSTOPKA NEUPRAVIČNO VISOKI, DA NE BREMENIJO VSEH PROIZVODOV PRAVIČNO, PO TEM, ALI SO JIH ZAKRIVILI ONI ALI NE.

Vendar pa so nam principi, ki peljejo do cenene proizvodnje (mislimo pri tem seveda na finaliste), dobro poznani. Naj jih naštejemo:

- da se lansirajo strojni kosi v delo na stroju po zahtevnosti, tolerancah in teži kosa po načelu: draga strojna ura — dragocen težak kos, ki lahko akumulira drago uro, poceni strojna ura — nezahtevni kosi z grobimi tolerancami;
- da se obdelujejo strojni kosi po težah na ustreznih strojih tako, da je višina in dolžina postelje izrabljena v celoti, zahteva po točnosti komada vsklajena s točnostjo stroja, oziroma njegovo ohranjenostjo;
- da so vsi stroji enakomerno zasedeni, pri čemer se celotna obremenitev razpodeljuje čim bolj enakomerno, da se odstranjujejo ozka grla, oziroma da po zaslugi lansirne službe sploh ne morejo nastati;
- da so stroji zaradi vzdrževanja enakomerno obremenjeni, in to čim racionalneje: dragi, novi in točni stroji se obremenjujejo samo z zahtevnimi tolerancami, ne pa s kosmačenjem ali grobimi tolerancami;
- da so strojne kapacitete čim bolj izkoriščene, kar zahteva lansiranje po asortimanu in velikosti;
- da se grupna tehnologija izpolnjuje od tehnološke obdelave naprej;
- da se uvaža čim večja specializacija skupin, delavcev in strojev po značilnostih in zahtevnosti strojnih komadov.

Na prvi pogled zvane te točke dolgočasno, kot v kakšnem puštem učbeniku. Od njih pa zavisi naša prihodnost, naš kruh, naj nam bo to všeč ali ne. Diskutiramo o tem, če lahko vse te zahteve izpolnimo samo z združevanjem proizvodnih kapacitet v eno skupino, z uvajanjem mehanične pregledne službe in službe lansiranja dela, ali pa so dosegljive tudi z drobljenjem proizvodnih kapacitet, kakršna je naša sedanja delitev po proizvodnih enotah. Zavedamo se seveda, da smo celotnemu integracijskemu in racionalizacijskemu procesu, ki ga danes opažamo pod pritiskom razmer v našem gospodarstvu in ki udarja ob naša vrata z reformo, sami postavili pregrado v podjetju. O grupni tehnologiji smo govorili že leta, vendar spet samo »teoretično«. Česa smo se tam naučili? Naj citiram: »Ekonometrične poslovanje se da doseči s specializacijo, a to ne po proizvodih, temveč s specializacijo neposrednih nosilcev delovne operacije, to je po strojih in delavcih, pri čemer se strojni komadi razvrščajo po grupni tehnologiji po svojih sorodnih potezah: koordinatne vrtnalne operacije na

stopajo na ohišjih regulatorjev, reduktorjev, viličarjev in dieselskih motorjev, med katerimi pa sam stroj ne razlikuje, temveč prizna samo osnovno delovno operacijo, ki je lahko več ali manj zahtevna.«

Mnenja smo, da so tudi te resnice počasi proniknile v našo zavest. Spodbodla nas je tudi nujnost. Zato smo pričeli kritično analizirati naše stanje. Videli smo slabo prikrito ljubosumno botrovanje določenim proizvodom, forsiranje določenih kosov v proizvodnji in zatiskanje oči pred težavami sosedne enote, kar je podiralo sleherni enotni in sleherni akcijski gantogram. Opazili smo, da vodi to do izolacije in upravljanja dela strojnega parka, kot da bi bil monopol nekoga, a končno do zavestnega prikazovanja zasedenosti dragocenih strojev, ki jih hoče ena enota ohraniti zase, dasi niso zasedeni. Po drugi strani pelje to do neekonomičnega dela z novimi in točnimi stroji za groba in nenatančna dela, ker pač drugih ni na razpolago. Odkrili smo, da eden največjih strojev stoji brez dela, medtem ko se težki odlitki vozijo sto kilometrov daleč v obdelavo kooperaciji...

V takšnem položaju je kooperacija samo potuha našim napakam. V takšnem položaju en delavec dela desetino nadur, a njegov sosed nima dela ter večja režijo. Eno kot drugo povečuje stroške proizvodnje. Teh izgub sicer nismo izračunali, za to bi bil potreben doktorat, toda rezultat bi bil najbrž porazen.

Zdaj vemo, da pelje to do raz-

parceliranja proizvodnje, do anarhije in do improvizacij, katerim smo vsak dan priča. To ni normalno, avtomatično potekaajoče delo vseh udeleženi po nekem ustaljenem tiru, v aparatu, ki bi deloval kot z oljem namazan, temveč se mora uravnavati z intervencijami na vsakem koraku, da se sploh kam premakne. Namesto, da bi nam avtomatika pokazala prosto mesto, je treba pričevati prek več instanc, a pri tem se baranta za zamenjavo usluge s protiuslugo kot na trgu. Tak način dela je neracionalen, saj dela samo s polovično kapaciteto, njegov izkoristek je nizek.

Jasno je, da zahteva takšna delitev strojnih kapacitet po vertikalni neracionalno zidanje organizacije navzgor, da so vse službe od obratovodstev, kontrole, lansiranja, tehničnih pisarn, planske službe pa vse do vodstva enot z njihovo administracijo, obračunske in poenterske službe so potrojene. Vsa takšna organizacija zahteva ogromno režijskega kadra in ne omogoča nadzora glede njihove zasedenosti in koristnosti, čeprav je pri takšni situaciji opravičljiva. Jasno pa je, da predstavlja s svojo nadgradnjo nad razmeroma majhnim proizvodnim sektorjem neekonomičen režijski pritisk, kar se seveda odraža na lastni ceni. Čim bolj sistem šepa, večje so izgube, bolj je počasen in višja je cena.

Poudariti pa je treba, da z omenjanjem režijskega aparata,



Foto: Peter Kocjančič

OB PRVEM MAJU, MEDNARODNEM DELAVSKEM PRAZNIKU, ČESTITAJO DELOVNEMU KOLEKTIVU TITOVIH ZAVODOV LITOSTROJ: ZVEZA KOMUNISTOV, DELAVSKI SVET, UPRAVNI ODBOR, ZVEZA MLADINE SLOVENIJE, SINDIKALNE ORGANIZACIJE, IN SE POSEBEJ UPRAVA NAŠEGA PODJETJA Z ŽELJO, DA BI POSVETILI VSE SVOJE MOČI ZA IZPOLNITEV NAŠEGA PLANA IN TAKO PRISPEVALI K USPEŠNEMU POSLOVANJU IN DVIGU ŽIVLJENJSKEGA STANDARDA NAS VSEH!

ki tvori seveda določeno izgubo, ne bi smeli zamegljevati splošnega pregleda, to je, da organizacija ne dopušča v takšnem okviru racionalnejših potez, da ne omogoča dviga v izkoriščanju kapacitet, uvajanju grupne tehnologije, elastičnega premeščanja kapacitet, mobilizacije vsake proste strojne ure itd., kar seveda blokira vsako prizadevnost za večjo proizvodnjo. To je tista nevidna izguba, ki je daleč večja kot sam pritisk režijskih plač številnih služb. Te izgube ni mogoče jasno prepoznati, temveč jo lahko vidimo samo nejasno, v skupih obriših; spoznanje pa je tisto, po čemer moramo stremeti in kar je naša rešitev.

Režijske delavce, ki so sicer odveč zaradi omenjenega dupliranja, bi zlahka še prenesli, če bi povečali proizvodnjo, če bi jo organizirali na drugačni osnovi. Vloga tehničnega vodstva je pri takšnem stanju omejena na koordiniranje zahtev in vsakdanje intervencije, na gašenje sporov in na prepozno analiziranje neuspehov. Tehnično vodstvo je samo opazovalec, a planski oddelek, ki bi moral biti pravi štabni organ in bi moral disponirati kapacitete po planu, samo sprejema sporočila enot, ne more pa ničesar ukreniti.

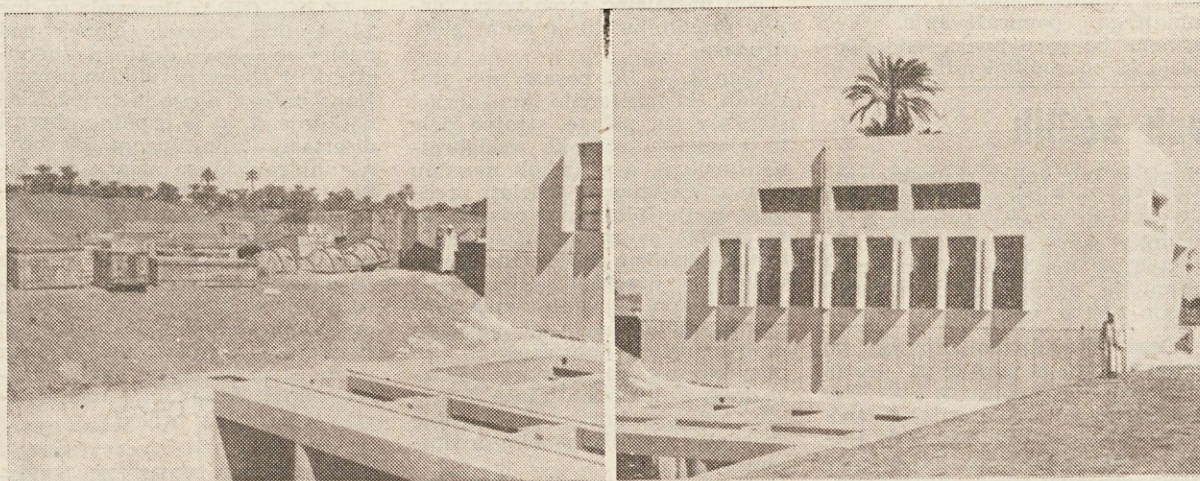
Namesto da bi bila organizacija avtomatična, po sistemu in pripomočkih delujoča kot stroj, je prepletena s človeškim elementom: prepričevanjem, prikrivanjem, lažmi. Niti kasnitev ne predvidevamo na bazi analiz vnaprej, temveč jih ugotavljamo šele potem, ko je že prepozno, ko se ne da nič več ukreniti. Popolnoma razumljivo je, da pri nas niti en podatek o nekem roku ne drži in da ni nikoli držal, tudi nobenih posledic ni bilo za nikogar, kajti objektivnih opravičil pri takšnem sistemu je mogoče najti vse polno. Receptov za organizacijo po ameriških ali zahodnoevropskih ali, če hočete, po prav tako učinkovitih ruskih vzorcih, je dovolj, vendar niti enega izmed njih ne moremo uporabiti za naš sedanji koncept.

In tako smo se znašli v reformi — nemočni sredi najmočnejše konkurence. Na srečo se danes že zavedamo, da mora ekonomično delujoča organizacija obsegati celotno strojno kapaciteto podjetja pod eno operativno, ki deluje s pomočjo svoje lansirne službe in se opira na izredno dobro preštudirane instrumente, a s čim manj administracije in formularjev. Samo v tem vidimo sanacijo naše proizvodnosti in povečanje kapacitet pri obstoječem parku. Samo to nam bo omogočilo zamenjavo skoraj popolnoma dotrajanih delovnih strojev. Samo to nam bo vrnilo popolnoma izgubljeno konkurenčnost v svetu. In končno, samo to nam bo povečalo osebne dohodke! Dejstvo pa je, da smo ostali ob vsem tem žalostno na repu...

Kako organizirati novo, seveda ni enostavno. Ljudje, ki se bodo s tem pečali, ne smejo biti administrativci po svojem mišljenju, ljudje, ki vidijo samo hierarhično pot, temveč operativci, ki vidijo vse niti operacij, ki jih znajo povezati s čim krajšimi potmi. Ljudje, ki se ne izgublajo v papirju, marveč imajo širok razgled po svetu in bodo zato znali kritično postaviti najboljše rešitev. To se seveda lepo sliši. Na vsa ušesa razglasamo potrebo integracije proizvodjalnih sredstev. Pri sebi imamo za to najlepšo možnost! Ustanavljali smo nove enote in cepili sile, gospodarili torej ekstenzivno. Poiščimo vse možnosti in začnimo delati intenzivno. Samo tako bomo ustvarili možnosti za racionalnejše poslovanje. Smo že preveč zreli, da bi si slepili oči in postopali neznanstveno. Razen tega je tudi že precej pozno...

Inž. M. K.

Nove črpalne postaje v Egiptu v gradnji



V gornjem Egiptu se je začela montaža na prvih treh izmed štirih velikih črpalnih postaj za namakanje, ki bodo vse opremljene z našo opremo. To so ČP Hubeil (na sliki poslopje, pred njim na levi pa naša oprema po prihodu, še v zabojih), ki bo imela 3 črpalne propellerske agregate posevne izvedbe tipa 13 Pr, ČP Mialla s štirimi agregati ter ČP Gharirra in Kilabiya, vsaka s po tremi črpalnimi agregati. — V Spodnjem Egiptu pa sta v gradnji dve veliki črpalni postaji (Edku s tremi agregati in Bahar el Bakar I z dvema agregatom). Za ti dve postaji je oprema v fazi izdelave. Te nove črpalne postaje pomenijo, hkrati s 55 črpalnimi postajami v Delti Nila, ki so že v pogonu, pomembno mednarodno referenco našega podjetja na področju črpal in opreme za črpalne postaje.

Naše poslovanje v letu 1965

Hiter razvoj našega gospodarstva v preteklih 20 letih po končani vojni je zahteval od gospodarskih organizacij, posebno pa od strojne industrije precej dinamike, ker je bilo potrebno proizvodnjo in poslovanje prilagoditi nastalim potrebam. V začetni fazi našega gospodarskega razvoja je razumljivo imela prednost izgradnja bazične industrije, kamor spada tudi izgradnja kapacitet električne energije. Sčasoma se je gospodarska politika nujno morala preorientirati na druge gospodarske veje, kot na primer na poljedelstvo. Tako se je tudi poslovna politika našega podjetja morala prilagoditi novim potrebam našega gospodarstva. Da proizvodne kapacitete ne bi ostale nezasedene, je bilo treba v splošnem interesu vključiti v proizvodni program podjetja tudi proizvode, za katere je bilo povpraševanja doma in v tujini. Osvajanje nove proizvodnje zahteva dodatna finančna sredstva in izdatke. Če k temu prištejemo še porast proizvodnih stroškov, t. j. podražitev materiala in povečanje življenjskih stroškov oziroma osebnih dohodkov, je razumljivo, da je to moralo negativno vplivati na poslovni uspeh, t. j. na finančni rezultat. V glavnem so te okolnosti vplivale na upadanje dobička oziroma sredstev za sklade podjetja v poslovnih letih 1963 in 1964. Izpad sredstev za lastne sklade je podjetju povzročil velike težave in je bilo nujno treba podvzeti korake za uravnoteženje proizvodnih stroškov z vrednostjo realizacije. Opravljena je bila revizija predkalkulacijskih osnov

lastne in prodajne cene, uvedeno stimulatívnejše nagrajevanje, vezano na doseganje finančnega uspeha po proizvodnih enotah, in podvzeti so bili še drugi organizacijski posegi. Prizadevanja kolektiva so bila pozitivna. Podjetje v letu 1965 sicer še ni doseglo ravni dohodka oziroma dobička iz preteklih let, vendar je po zaključnem računu doseglo toliko sredstev za svoje sklade, da bo pokrilo obveznosti iz naslova anuitet od prejetih posojil in kreditov za obratna in osnovna sredstva. Tudi za ostale potrebe je ostalo še nekaj sredstev, tako da bomo lahko nadaljevali s stanovanjsko izgradnjo. Doseganje takega finančnega rezultata seveda ni bilo lahko, saj podjetje v svoji politiki nagrajevanja ni moglo v polni meri slediti dinamiki življenjskih stroškov. Na sploh pa so osebni dohodki tesno vezani na doseganje finančnega rezultata. Večja proizvodnja, večja storilnost dela, nižja lastna cena, hitrejša finalizacija in spoštovanje dobavnih rokov so glavni pogoji za doseganje večjih dohodkov za osebne prejemke in za sklade podjetja. To mora upoštevati vsak član delovnega kolektiva.

Primerjalni kazalci doseženih rezultatov v letu 1965 z rezultati iz leta 1964 in s planom za leto 1965 prikazujejo v odstotkih razvoj in doseganje proizvodnje in realizacije. V prvi koloni je v odstotku prikazano doseganje v letu 1965 nasproti rezultatu iz leta 1964, v drugi koloni pa doseganje rezultatov v letu 1965 nasproti zadolžitvi za leto 1965:

	Doseganje nasproti 1964	Doseganje plana 1965
delavci	99.9	98.3
plačane ure	94.1	92.3
skupna proizvodnja	105.2	96.3
blagovna proizvodnja	101.0	92.1
skupni dohodek	111.6	101.5
izvoz	105	85
dohodek	155.3	103.5
dobiček	278.6	183.3
skladi podjetja	3712.5	3439
terjatve nasproti odjemalcem	104.4	154.9
obveznosti nasproti dobaviteljem	161.5	301.5
zaloge surovin in materiala	101.4	129.3
zaloge nedokončane proizvodnje	153.5	205.2
zaloge gotovih izdelkov	90.3	138.4
osebni dohodki neto	145.9	115.1

Iz tega prikaza sledi, da je podjetje z istim številom delavcev v letu 1965 kot v letu 1964 ustvarilo več proizvodnje in tudi več finančne realizacije, kar se posebno odraža pri skupnem dohodku, zlasti pa pri osebnih dohodkih in pri skladih podjetja. Osebnih dohodki so se v povprečju na enega delavca mesečno povečali v letu 1965 za 46%, in sicer so znašali osebni dohodki na enega delavca mesečno v letu 1964 din 48.057, v letu 1965 pa din 70.173. Negativno se odraža povečanje zalog, posebno nedokončane proizvodnje, seveda tudi porast terjatev, kot tudi porast obveznosti. Pereče je vprašanje obnove strojne opreme. Ta je namreč amortizirana že s 76.5%. Obnova strojnega parka bo mogoča le postopno in v obsegu za to ustvarjenih sredstev skozi amortizacijo ter iz

ostanka čistega dohodka, t. j. sredstev sklada skupne porabe.

Stanovanjska izgradnja se bo nadaljevala, vendar le v obsegu razpoložljivih finančnih sredstev in ob ustreznem prispevanju samih interesentov.

Nekoliko besed je treba posvetiti tudi gospodarsko finančni situaciji. Gospodarska reforma je bila nujno potrebna, zahteva pa vsekakor svoj davek od gospodarstva, posebno od tistih podjetij, ki izdelujejo investicijske dobrine. Gospodarska reforma pomeni varčevanje, posebno na polju investiranja. Tu pa je naše podjetje nedvomno prizadeto. Torej bo v bodoče konkurenca med proizvajalci močnejša kot doslej, ker se bodo le-ti morali boriti za plasiranje svojih proizvodov v obsegu manjšega povpraševanja. Več uspeha bo seveda imelo tisto podjetje, ki bo nudilo kvalitetnejše in

cenejše izdelke in ki bo nudilo čim krajše dobavne roke. V tem pogledu si bo moral naš delovni kolektiv zelo prizadevati. Nujno bo treba še bolj razviti tudi izvozne posle. Ker je podjetje za zdaj z naročili še dobro založeno, posledice gospodarske reforme niso še prišle do izraza.

Porast obsega proizvodnje po vrednosti zahteva sam po sebi več finančnih sredstev za nabavo surovin in materiala in za kritje vrednosti nedokončane proizvodnje in za kupce. Procentualno so pa zaloge v našem podjetju hitreje rasle kot realizacija. To je povzročilo finančne težave in pre-

Seja delavskega sveta dne 11. 4. 1966 se je pričela z odgovori na vprašanja članov kolektiva, ki so jih postavili na prejšnji seji. Najbolj zanimivi sta bili vprašanji: »Zakaj so najemnine v naših provizorijih tako visoke?« in »Zakaj naši monterji v inozemstvu ne dobijo v redu svojih osebnih dohodkov?«

Na prvo vprašanje je odgovoril tov. Tomažič in dejal, da znaša večina najemnin (skupaj z vodo in elektriko) Sdin 8.000, sicer pa 6.000 do 6.800. Ta cena ni ekonomska. Ekonomske cene bi morale biti okoli 7.700 Sdin. Res, da je ta cena nasproti osebnim dohodkom visoka, toda proti najemninam (drugih) (10.000 Sdin) ni previsoka. Ta odgovor ni povsem zadovoljil članov DS; pripomnili so, da je oprema stanovanja že dotrajana, da so prostori že amortizirani itd.

Na drugo vprašanje je odgovoril direktor gospodarsko-računskega sektorja Vinko Helcl in povedal, da žal nimamo deviznih sredstev, s katerimi bi plačali svoje ljudi v inozemstvu. Sicer gre v tem primeru tudi za podaljšanje inozemskega dela, s čimer nastanejo še večji stroški. Takoj ko bo podjetju uspelo dobiti potrebno devizno kvoto, bodo plačali članom kolektiva vse zaostale prejemke. Nato se je razvila živahna diskusija o tem, kakšni ljudje naj sploh gredo na delo v inozemstvo in zakaj za domače montaže ni moč dobiti ljudi, za zunanje pa jih je mnogo. Ob koncu te zanimive diskusije so člani DS ugotovili, da kader, ki odhaja na montaže doma in v tujini, ni vedno na najboljši strokovni ravni, kar vpliva na izpolnjevanje rokov, kvaliteto opravljenega dela in čisto na dodatne stroške. Zaradi tega je DSP naročil tehničnemu direktorju, naj izboljša stanje.

Nato so člani prešli na razpravo o novem osnutku pravilnika za delitev dohodka in na podlagi analize in ocene vseh prispelih pripomb, sugestij in spreminjivnih predlogov sklenili, da se pravilnik sprejme.

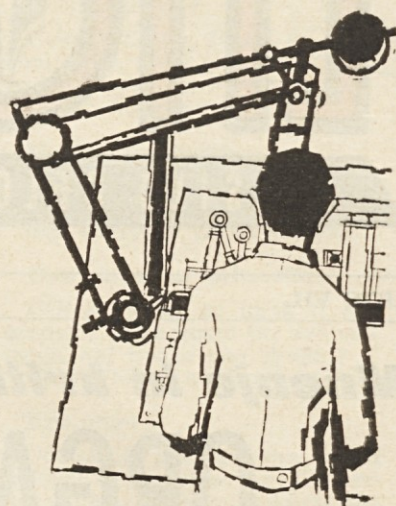
Naj naštejemo samo nekaj členov pravilnika, ki se sedaj glase drugače:

Člen 3. — Pri posameznih storitvah, ki nastopajo kot nosilci stroškov (za usluge, strojne dele in elemente, režijske medobratne storitve), a zanje ob naročilu ni mogoče vnaprej izdelati predkalkulacije (planske prodajne cene enote), se pri obračunavanju uspeha delovne enote uporabljajo dejansko dosežena obračunska vrednost po planskih cenah vložnega materiala in po vložnih urah storitev, obračunanih po planskih cenah storitev in izkazanih v dokumentiranih delovnih nalogih, kot se natančneje opredeli z organizacijskim predpisom.

Člen 9. — Za dohodek enote, ki se upošteva pri delitvi dohodka znotraj enote, se štejejo že izplačani osebni dohodki s prispevki in drugimi izdatki, ki obremenjujejo sredstva za osebne dohodke, in njen delež iz naslova uspeha oziroma neuspeha (7.1 ali 7.2), zmanjšan za ustrezne odbitke (9.1).

hodno nelikvidnost. Podjetje mora uskladiti svojo poslovno politiko z razpoložljivimi sredstvi. Zato si mora prizadevati, da bi s čim manjšim angažiranjem finančnih sredstev doseglo čimvečji promet, to pomeni čimhitrejši obračanje sredstev oziroma hitrejšo finalizacijo proizvodnje. Hitrejša finalizacija je cenejša in bo dala tudi več dohodka.

Upajmo, da pomenijo v letu 1965 doseženi rezultati za naše podjetje preokretnico in da nam bo naše smotrno poslovanje in prizadevanje v bodoče prineslo še več uspeha, tako na splošno kot tudi za člane delovnega kolektiva. V. H.



Razprava na seji DSP

Člen 10. — Vrednost naročila polfinalistu se ugotavlja na podlagi fizičnih in časovnih ali planskih normativov ter v mejah izvedenke v predkalkulaciji, s katero mora biti polfinalist seznanjen po podatkih, ki jih je dolžan posredovati oddelek za predkalkulacije oziroma za to zadolžena služba.

DSP je po povzetku, ki je bil izročen članom pred sejo, in po obratno razložiti osnutka sklenil, da ga kot predlog bodočega pravilnika odelitvi osebnih dohodkov in osebnih prejemkov da delovni skupnosti in vsem organom samoupravljanja v obravnavo, s tem, da svoje pripombe in predloge za dopolnitve ali spremembe sporoče UO najpozneje v 15 dneh po objavi celotnega besedila.

DSP je sprejel predlog UO za enotni znesek polne dnevnice N din 60,00 pri službenih potovanjih v državi in določil zadavne pogoje za zmanjšanje ali povečanje oziroma za obračun kot začasnega splošni akt, ki se posebej objavi in začne uporabljati s 1. 4. 1966.

DSP je vzel na znanje poročilo HTV službe o neizpolnitvi v letu 1965 in predloge IO sindikalne organizacije ter je poudaril, naj odgovorne službe poiščejo možnosti in ustrezno višino stroškov za rešitev vprašanja prostora v jedilnici obdelovalnice. DS vztraja na uresničitvi že sprejetih sklepov glede laične kontrole, pri čemer je treba takoj stopiti v stik s komunalnim zavodom za socialno zavarovanje zaradi uvedbe in načrtne izvedbe takšne kontrole bolnikov.

Sprejet je bil predlog žirije za nagradni natečaj o težah s področja samoupravljanja, da se nagrada in odkupi prispevek z geslom »Sindikalni delavci« v višini Ndin

600 ter hkrati objavi v tovarniškem glasilu.

DSP je odobril 2,5 milijona din za izdelavo glavnega projekta novega priključka industrijskega tira na kamniško progo in je načelno pristal na priključek, potem ko je bil seznanjen s primerjalnimi podatki o ekonomski utemeljenosti zadevne rešitve.

DS PE/S se pošlje predlog UO in priporočilo DSP, naj ponovno obravnavajo rezultate poslovanja po zaključnem računu 1965 in sredstva, ki so jim ostala kot njihov delež iz dohodka, v celoti namenijo za dokončanje dveh stanovanjskih blokov in za morebitno bodočo gradnjo. V primeru slabega poslovanja v letošnjem poslovnem letu pa jim DSP v okvirih tako odstopljenih oziroma združenih sredstev jamči izplačila OD do 100 odstotkov.

DSP je seznanjen z dosedanjim gradnjo stanovanj, pogoji za njeno nadaljevanje in možnostmi kreditiranja, če interesi in podjetje oročijo sredstva pri banki.

DSP je sprejel:

— razpis za redne volitve DSP in DS PE/S za tisto polovico članov teh organov, katerim letos poteče dvoletna doba, v četrtek 28. aprila 1966,

— obseg članov po dosedanjih volilnih enotah.

— imenovanje volilne komisije in komisije za sestavo volilnih imenikov.

DSP se ne strinja s poročilom službe CTB o prodaji osnovnih sredstev in ponovno zahteva, da poda pristojnim službam izčrpno poročilo, kaj je realizirano v zvezi s sprejetimi sklepi DSP o tem vprašanju, obenem pa prosi za pojasnilo glede odprodaje rezkalnega stroja Jerwag, inv. št. 22-20-7-08.

Kaj so pisali drugi...

IT NOVINE iz Beograda so dne 10. 4. 1966 objavile članek pod naslovom »Novi doktorji znanosti«, kjer govori o velikem uspehu člana našega podjetja dr. inž. Vlada Jordana, ki je uspešno obranil disertacijo z naslovom »Določanje hidravličnega udara pri izklopu črpalke brez blažilca udara«. Novinar med drugim omenja, da so priprave za disertacijo trajale deset let, že od takrat, ko je Litostroj šele pričel izdelovati črpalke. Sama obdelava podatkov in materiala pa je zahtevala dve leti trdega dela. Želja dr. inž. Jordana je, da bi se še naprej bavil z raziskovalnim delom in z uveljavitvijo tega dela v praksi.

PRIVREDNI VJESNIK iz Zagreba je 9. 3. 1966 objavil članek pod naslovom »Nov uspeh članic Ingre«, kjer govori o izgradnji energetskih objektov v Gvineji.

Podjetja Energoprojekt iz Beograda, Litostroj iz Ljubljane, Metalna iz Maribora in Rade Končar iz Zagreba, vsi člani poslov-

nega združenja INGRA so sodelovali v izgradnji prve faze hidroenergetskih objektov v Gvineji. Pred kratkim pa so sklenili pogodbo o razvijanju druge faze izgradnje teh objektov, ki naj bi obsegala kompletno ureditev izliva reke Samoun; sem štejejo izgradnjo jezusa, več hidroelektrarn in daljnovodov. Vrednost vseh na novo sklenjenih pogodb je 12 milijonov dolarjev; ta dela bodo realizirali v štirih letih.

DELO iz Ljubljane je 16. 3. t. l. objavilo dopis svojega poročevalca iz Indije s sliko cementarne v Cherrapunjiu v pokrajini Assam, kjer nadzirajo montažo opreme litostrojki strokovnjaki.

V članku o metalurškem kombinatu v Smederevu pa je poročalo 20. 3. 1966 o pogodbah investitorja s poslovnim združenjem SMELT in Litostrojem (za dobavo opreme za črpalno postajo).

Tri leta v dveh sedlih

DELAJSKA ENOTNOST je dne 10. 3. 1966 objavila članek: »Tri leta v dveh sedlih«, kjer članar govori o izrednem študiju desetih članov litostrojkega kolektiva.

V mesecu februarju so v prostorih litostrojke menze podelili diplome deseterici litostrojčanov, ki so v manj kot treh letih končali študij prve stopnje na fakulteti za strojništvo in si tako pridobili naziv strojnega inženirja. Vsi so bili ves čas študija redno zaposleni, študirali pa so izredno. Po budo za tak študij je dal izobraževalni center v Litostroju. Vpisalo se je 36 delavcev iz vseh oddelkov. Večina med njimi je imela končano tehniško šolo in daljšo delovno dobo v tovarni. Delovni staž deseterice, ki je že končala študij prve stopnje, je več kot dvanaest let. Med izrednimi stu-

denti so bile velike starostne razlike, saj je najstarejši diplomant star 52 let in mu do upokojitve manjka samo še nekaj let, najmlajši pa ima 31 let. Večina med njimi je poročenih in nekateri imajo tudi že več otrok.

Deseterica diplomantov je po triletnem napornem delu precej utrujena. Potrebni so počitki. Študij jih je izčrpal, saj je znano, da je naporen tudi za mlade ljudi — redne študente. Kaj šele za zrele, že zaposlene ljudi. Nekaterim pa žilica še ne da miru in bodo s študijem nadaljevali.

Uspeh litostrojčanov lahko služi za zgled mlajšim, ki študirajo v normalnih pogojih, pa ne dosegajo takšnih rezultatov: povprečna ocena litostrojke skupine je namreč prav dobra.

Delo komunističnih aktivov

NALOGE OSNOVNIH ORGANIZACIJ

Konec marca t. l. se je v mali kino dvorani Litostroja sestal aktiv komunistov in razpravljali o nekaterih problemih v delu osnovnih organizacij (OO) ZK Litostroja.

Pri analiziranju in ocenjevanju dela se je potrebno zavedati, da je uspešnost dela komunistov in OO odvisna od organiziranosti aktiv komunistov in celotnega članstva. Ugotovljeno je bilo, da je pripisati dobri organiziranosti dosedanje in sedanje uspehe, na različnih toriščih in pod različnimi pogoji delovanja. Zato je nujno, da ob intenzivnem izvajanju sklepov VIII. kongresa ocenjujemo delo OO s kritičnega stališča glede na efekte, ki jih dosegamo v času gospodarske reforme. Po uvodni besedi, ki jo je podal predsednik ideološke komisije pri TK inž. Volfand, ko se je dotaknil sklepov VIII. kongresa ZKJ in III. plenuma CK ZKJ, je analiziral delo OO glede na program dela, ki ga je sprejel TK in glede na programe dela, ki so jih sprejele same OO.

Po široki razpravi je bil sprejet tale predlog sklepov kot na-
potilo vsem OO za bodoče delo.

1. Program dela OO je potrebno proučiti na posebnem skupnem sestanku sekretarjev in na njem izluščiti eventualne pojave tehnokratskega reševanja problemov in formalizma in jih dopolniti v akcijskem smislu.

Program dela OO je potrebno medsebojno uskladiti, kar naj omogoči večjo enotnost in uspešnost v delovanju komunistov Litostroja.

2. V program dela OO je potrebno vključiti analizo o delu komunistov v samoupravnih organih in družbeno političnih organizacijah v podjetju ali na terenu ter njihovo delo ocenjevati s stališča uspešnosti dela samoupravnih organov.

3. Sestanki OO ZK so še vedno dolgi in vsebinsko nepripravljeni. Nujno je, da se uvedejo obvezni sestanki sekretariatov, na katerih bodo pripravili sestanke OO. V ta namen je potrebno v večji meri uporabiti aktivne komunistov, ki naj analizirajo posamezna specifična vprašanja.

4. Za povečanje enotnosti delovanja komunistov je obvezno, da OO ZK jasno formulirajo sklepe sestankov za vsako točko dnevnega reda. To naj jim omogoči bolj enotno nastopanje na različnih področjih aktivnosti v podjetju.

5. Potrebno je aktivno in vsestransko proučevati vzroke za pogoste izstopke ali neaktivnost članstva ZK. Posebej pa je potrebno proučiti pojave nepravilnih odnosov,

ki negativno vplivajo na komuniste in njihovo aktivnost sploh (reševanje stanovanjske problematike, vprašanja odnosa do ZB, komunalnih problemov, problematike delavcev zunanje montaže v inozemstvu, proizvodne problematike itd.).

6. Pasivnost članov ZK je posledica nezadostne usposobljenosti za aktivno udejstvovanje. Razlog temu je pomanjkljiva skrb za idejno vzgojo članov zaradi prehoda na institucionalen način idejne izobrazbe, pomanjkljiv šolski sistem, v katerega je zajet le del članstva. Tak način ideološkega izobraževanja v okviru Litostroja je potrebno dopolniti s kvalitetnejšo izobrazbo te vrste.

Člane ZK je potrebno idejno vzgojiti in jih uvajati v delo skozi vsestransko analiziranje aktualnih vprašanj v podjetju in obliki, kot jo vsebuje program dela TK za prvo polletje 1966 (problematika nagrajevanja, samoupravni sistem in problematika samoupravljanja, notranji odnosi in pojavi v delovanju organizacij ZK itd.).

7. V OO ZK TZ Litostroj je večje število članov ZK, ki so popolnoma neaktivni, vendar izstopnih izjav ne vložijo, ker pričakujejo, da jih bodo OO same izključile iz članstva. Potrebno je, da OO, v katerih obstajajo taki primeri, takoj analizirajo vzroke in uredijo svoje vrste, ker ta pojav

negativno vpliva na druge člane OO.

8. Kadrovska politika v delu OO ZK in TK je pomanjkljiva. To se posebno nanaša na politiko kaznovanj, kjer vlada dokajšnja neurejenost in enostranost v ocenjevanjih. Potrebno je, da TK bolj aktivno sodeluje v reševanju omenjene problematike in na podlagi občasnih analiz ugotovi stanje na tem področju.

9. Odnos OO ZK do vraščanja odgovornosti članov na vodilnih položajih je nedopustno mlačen. Zato so dolžne, da na dnevne rede svojih sestankov bolj dosled-

no kot do sedaj postavijo vprašanja dela vodilnih komunistov in ga ocenjujejo.

10. Eden izmed problemov v delu OO je tudi vprašanje aktivnejše povezave TK ZK z osnovnimi organizacijami. Povezava TK z OO ZK prek odgovornih članov TK za posamezne organizacije je zelo neuspešna.

Za uspešnejše delo in delovanje komunistov nasploh naj se uvedejo redni mesečni sestanki sekretarjev OO, ki jih vodi sekretar TK. Vsebina sestankov naj bo dajanje smernic za akcije komunistov v specifičnih vprašanjih, obravnava pomankljivosti v delu OO v smislu enostranosti razprav, obravnava problemov enotnih nastopov komunistov, preprečevanje formalizmov v delovanju in podobno.

Tu naj se istočasno omogoči izmenjava mnenj o izvajanju programov in aktualnosti določenih problemov, ki naj jih TK posebej rešuje.

Prvi maj - krasni maj

Zdi se mi, da smemo videti v zgodovini delavskega praznika tri precej različne stopnje. Najprej je bil to dan borbe tistega, ki dela in nima, proti tistemu, ki ne dela in ima. Ko si je delavski razred ponekod izbojeval zmago, je stopil v drugo stopnjo, je dal ob prvem maju duška svojemu veselju z velikimi manifestacijami, množičnimi nastopi, bakladami. Tako je bilo tudi pri nas. Danes pa lahko rečemo, da smo že na tretji stopnji, ko se nam ni več treba toliko obračati nazaj, ampak lahko obrnemo pogled naprej in ko prihaja v ospredje toplejši in človeški element praznika: praznovanje, počitek, sprostitiv.

To so nam dejansko povedali tudi naši delavci, ko smo jih pobarali, kako gledajo na ta pomladanski praznik. Zastavili smo jim po dve vprašanji:

1. Kako ste lani preživel prvi maj?

2. Kako bi radi preživel prvi maj?

Poglejmo, kako so odgovarjali.

Ana Babnik, Splošni sektor:

1. Zelo lepo, bila sem na Gorenjskem.
2. Dobro, rada bi šla ven.

Inž. Janez Barlič, 47 let,

Oskrbovalni obrati:

1. Čakat sem šel divjega petelina.
2. Nekje zunaj, samo da bi bil sam. V džungli, da ne bi nikogar videl in ničesar slišal.

Brane Bežan, 33, SN:

1. V Italiji sem bil na izletu.
2. Na smučarji.

Dominik Doma, 33, MB:

1. Doma sem bil pri družini, urejal sem stanovanje.
2. Z družino bi šel rad za nekaj dni v enega naših počitniških domov.

Bernard Enci, 29, HS:

1. Doma.
2. Najrajši doma.

Miloš Grčko, 55, Oskrb. obrati:

1. Malo zunaj, malo doma.
2. Če bo vreme, bi šel rad na izlet.

Viktor Hren, 29, MO — jeklo:

1. Pil sem, sem bil doma v Medjimurju.
2. To je odvisno od denarja v žepu.

Jože Kašček, 25, DT:

1. Doma v Dolenjskih Toplicah in sem se dobro zabaval.

nisti Litostroja močan pojav nedoslednosti. Komunisti moramo s temi pojavi, ki bi morali biti tuji partijski morali slehernega člana ZK, čimprej obračunati. Izvajanje sprejetih nalog in zaključkov moramo dosledno kontrolirati in iskati v neizpolnjevanju obvez osebno odgovornost in končno preiti k odstranitvi prizadetih iz ZK in z vodilnih položajev. Komunisti v organih samoupravljanja in upravi podjetja v širšem smislu besede morajo prav tako skrbeti za zgoraj omenjene cilje in se zanje dosledno zavzemati.

TK je zadovoljen, da trimesečno temeljito pregleda izvajanje zgoraj navedenih zaključkov ter da v nasprotju z dosedanjim prakso ostreje ukrepa proti posameznim članom ZK, ki so osebno odgovorni za izvajanje sprejetih sklepov.

2. Da bi imel avtomobil in da bi šel lahko z družino na piknik.

Frederic Leslie Graham, Lloydov register (TKB):

1. Sem komaj prišel.
2. Verjetno na Bledu.

Janez Luznar, 52, ICL:

1. Na Jesenicah, smo šli v Rovte k sorodnikom.
2. Najrajši na Sorico, nekam v hribe.

Tončka Mehle, GRS:

1. Se ne spomnim.
2. Da bi šla na kak lep izlet.

Franc Osredkar, 35, MO — siva:

1. Ja, na neki zabavi sem bil.
2. Čim lepše, na kakšen izlet bi šel.

Viktor Pogačnik, 40, MO — modelna:

1. Ne pri pijači, vendar zelo prijetno. Smo zastavili našo vikend hišico.
2. Nekje v naravi, na lepem izletu z družino.

Stanka Pospiš, CTB:

1. Daleč je že to. Da, v Kamniški Bistrici sem bila in doma.
2. Vsaj tako kot lani, če ne še bolje.

Inž. Peter Poženel, 32, TKB:

1. Sem bil na gradbišču, smo zidali hišo.
2. Nekje na izletu.

Mara Štalec, PPB:

1. Odlično, sem bila v Beli krajini.
2. Rada bi šla v hribe, da bi se malo spočila.

Stane Troha, 44, KS:

1. Doma sem bil.
2. S prijetno družbo v hribih.

Polde Velkavrh, 37, EAS:

1. Se ne spomnim.
2. Na kako dobro nogometno tekmo.

Miro Vrhovec, 43, PK:

1. Na Krvavcu.
2. Na Krvavcu.

Razen enega bi torej vsi radi na izlet, ven v naravo. Praznik dela je postal za nas praznik počitka in sprostitve. Postal je bolj človeški, optimističen in naraven. In prav je tako. — M. H.

Neposredne naloge komunistov

TK ZK LITOSTROJA PO RAZPRAVI O III. SEJI CK ZKJ

Na današnji stopnji družbenega in gospodarskega razvoja potrebujemo na vodilnih delovnih mestih ljudi, ki so ne samo sposobni izvajati neko določeno gospodarsko politiko, temveč so jo v prvi vrsti sposobni analizirati, najti pota in načine za njeno uveljavitev.

V razpravi je bilo ugotovljeno, da smo se komunisti Litostroja aktivno vključili v dosledno izvajanje politike ZK, ki je bila sprejeta na VIII. kongresu ZKJ. To potrjujejo tako sklepi delovnega sestanka komunistov kot tudi politični program, ki so ga sprejeli za svoje delo v tem letu.

Zaradi ne dovolj intenzivnega in doslednega sprejemanja sklepov pa je TK menil, da se v luči III. plenuma konkretizirajo in podarijo naloge pri reševanju aktualne problematike. Komunisti Litostroja so prvi zadovoljeni, da se v podjetju čimprej izoblikuje:

1. Ustrezno dolgoročno programiranje in planiranje proizvodnje kot osnova za uspešno udejstvovanje celotnega kolektiva. S kontinuiranim iskanjem sodobnih oblik organizacije dela je treba učinkoviteje ukrepati glede poslovanja PE/S, kar naj nam zagotovi večji gospodarski uspeh.

Ugotavljamo, da nekateri problemi naše notranje gospodarske politike niso zadovoljivo rešeni. Smatramo za dolžnost komunistov, ki delajo na tem področju, da zagotovijo načrtno reševanje teh problemov, kakor tudi da vsak prevzame osebno odgovornost glede položaj, ki mu je bil zaupan, glede na njegove strokovne in moralopolitične kvalitete in je v tem smislu zadolžen pred ZK za čimprejšnjo rešitev. Ti problemi se izkazujejo v naslednjem:

— dokaj nejasne osnove našega proizvodnega plana za obdobje do 1970. leta, z njim povezanih letnih planov, programov in investicijske politike vseh naših dejavnosti;

— premajhna oritentacija na izvoz;

— predolgi dobavni roki in slabša kvaliteta nekaterih proizvodov;

— še vedno premajhno sodelovanje z vsemi sorodnimi kolektivi za bolj uspešno nastopanje na zunanjem tržišču in preslabo, dokaj neorganizirano programsko razvijanje samoupravnih organov.

2. Z vse večjim vključevanjem naše proizvodnje v mednarodno delitev dela, ki se ne zrcali samo v izvozu, temveč tudi v veliki odvisnosti uvoza od izvoza, igrajo posebno vlogo nekateri faktorji v

naši proizvodnji, katerim moramo posvetiti vso našo skrb. Ugotoviti moramo, da je za modernizacijo proizvodnje ob večanju produktivnosti dela in uspešnem nagrajevanju po delu potrebno zagotoviti predvsem naslednje konkretne naloge:

— boljšo pripravo dela in organizacije nasploh;

— krepitev plansko-terminalske operative;

— študij in uvajanje sodobne tehnologije na vseh področjih dela;

— standardizacija in tipizacija delov in proizvodov;

— utrjevanje kontrole kvalitete;

— delitev OD po vložnem delu in doseženem uspehu namesto dosedanje delitve po plačilnih razredih.

3. Komunisti na vodilnih položajih so dolžni proučiti funkcionalnost dela administrativnih in strokovnih služb. Poiskati je treba vse možnosti za pospeševanje dela in postavljanje pravih kriterijev za oceno efektivnosti dela vseh služb. Potrebno je s konkretnimi ukrepi doseči zmanjševanje administrativnega kadra z mehanizacijo nekaterih opravil in večjo strokovnostjo zaposlenih v administraciji. Na današnji stopnji družbenega in gospodarskega razvoja rabimo na vodilnih delovnih mestih ljudi, ki so ne samo sposobni izvajati določeno gospodarsko politiko, ampak so jo v prvi vrsti sposobni analizirati, najti pota in način za njeno uveljavitev.

4. Naš sistem nagrajevanja ni dolgotrajen in smo se v preteklosti preveč parcialno lotevali reševanja sistema nagrajevanja v naši delovni organizaciji. Vsklajevanje sistemov nagrajevanja za vse zaposlene mora biti v skladu s splošnimi načeli nagrajevanja po vrednosti opravljenega dela, oziroma mora temeljiti na večji produktivnosti dela.

Delitev mora biti zasnovana tako, da bodo neposredni proizva-

jalci zainteresirani, da se zaposlijo na zahtevnih delovnih mestih strokovnjaki. Za te moramo izdelati realna merila ocenjevanja opravljenega dela, saj danes njihovi OD niso odvisni od njihovega dejanskega prizadevanja in doseženih uspehov ali pa je vpliv tega na višino dohodkov minimalen.

Za vsa področja dela je potrebno izdelati bolj stimulativne pravilnike za delitev OD oziroma obstoječe izpopolnjevati in postaviti na realnejšo osnovo.

Pravilna delitev dohodka naj omogoči stalno konkurenco sposobnosti, če bomo istočasno zagotavljali najširše možnosti za stalno dvigovanje strokovne in politične ravni čimvečjega števila kadrov.

5. Široko področje delovanja komunistov v Litostroju je povzročilo, da se je vprašanju življenjskega standarda posvečala premajhna pozornost. Zvišanje standarda proizvajalcev mora postati osnovna naloga delovanja komunistov v času izvajanja gospodarske reforme, pri čemer morajo biti interesi neposrednega proizvajalca v ospredju.

Komunisti se moramo zavzemati za enotno formiranje stališč družbeno političnih organizacij o ekonomskem poslovanju, za kar morajo biti odgovorni vsi komunisti, ki so zaposleni pri opravljanju teh nalog.

6. TK in OO so dolžni, da se vsestransko ukvarjajo z odnosi med ljudmi in ne smemo dovoliti, da zapademo birokratskim pojavom ali da bi nas druge negativne težnje potisnile na rob problemov. Zato se moramo dosledno boriti proti takim pojavom in jih pojmovati kot razredni boj. Pri svojem delu ne smemo pozabiti, da smo odgovorni pred javnostjo delovnega kolektiva in da moramo čimbolj odkrito presojeti družbena dogajanja v samoupravnih organih, kakor ostalih organizacijah in da se moramo zavedati, da je tudi naše delo izpostavljeno kritiki. Osnovne organizacije ZK so dolžne, da sproti in redno obravnavajo vpliv disciplinskih ukrepov na notranje odnose v ZK in ugotavljajo njihovo uspešnost in vzgojni vpliv pri posameznem članu OO ZK, kakor tudi pri dvigu splošne ravni OO.

7. Neuresničitev sprejetih sklepov kaže, da je tudi med komu-

Konstruktivna razprava na skupnem sestanku

Dne 21. 3. je bila v mali kino dvorani podjetja Litostroj seja delavskega sveta PE oskrbovalnih obratov v navzočnosti članov ODS metalurških obratov.

Inž. Janez Barlič je pojasnil, zakaj je bil sklican ta skupni sestanek enot MO in OO. Oskrbovalni obrati so bili več let nosilci vseh režijskih stroškov, t. j. vzdrževanja po vseh ekonomskih enotah in takrat so enote vplačevale v ta fond že vnaprej planirane zneske in ni bilo za nje važno, ali so ti zneski prekoračeni ali ne, ker jih nobena prekoračitev ni prizadela. V letu 1965 pa je bil ta način poslovanja spremenjen tako, da gredo vsi stroški vzdrževanja direktno na njihova stroškovna mesta, ker oskrbovalni obrati nimajo več skupnega fonda za ta dela. Planirani stroški pa niso bili realni, ker se je pri planiranju režijskih stroškov ta fond hote občutno zmanjšal. Med samim poslovanjem v letu 1965 pa se je izkazalo, da vzdrževalni stroški visoko presegajo planirane in prav zato je nastalo vprašanje metalurških obratov, zakaj taka odstopanja.

Na sestanku naj bi obravnavali probleme vzdrževalne službe na strojih in napravah, predvsem v MO. Povod za to je dala razprava na ODS-MO in pa elaborat, ki naj bi prikazal kritičnost tega vprašanja in problematičnost PE-OO, ali bolje, strojno-električnega obrata.

Oskrbovalci so zamerili avtorjem elaborata, da so med drugim napisali tudi tole: Obstajajo določene indikacije, ki potrjujejo sum, da PE-MO preplačuje usluge oskrbovalnih obratov. Za to trditev — pravijo oskrbovalci — pa v elaboratu ni analiz, ki bi pojm razbistrile. Škoda je tudi, da v elaboratu niso ločeni stroji od naprav in pa investicijsko vzdrževanje od rednega, izrednega in preventivnega vzdrževanja. Groba analiza ne pove nič določnega.

Na drugem mestu objavljamo o vprašanih vzdrževanju v našem podjetju obsežen prispevek inž. Janeza Barliča, čigar referat je bil tudi na sestanku obeh ODS glavna tema razprave. Zato se bomo v nadaljnjem omejili le še na zaključke, predloge in mnenja še nekaterih udeležencev diskusije.

Zaključek inž. J. Barliča: Vzdrževalna služba zahteva koncentracijo sil. To terja številne specialiste, tega pa si vsaka enota zase ne more privoščiti, ker bi bil potem doprinos premajhen.

Vzdrževalcem je treba priznati mesto, ki jim gre, če hočemo, da bo podjetje napredovalo. Laže je nadomestiti delavca pri stroju; za nadomestitev vzdrževalca pa je potrebna strokovna šola in večletna praksa. Zboljšati je treba organizacijo, predvsem tehnologijo, preprečiti moramo preobremenitev strojev in naprav. Stroje moramo vzdrževati v redu, toda vzdrževati jih morajo že sami uporabniki, ker se pri njih vzdrževanje začne, a pri nas samo neha. Ne rešujemo problemov vzdrževanja administrativno z evidencami, z nameščenici, ampak tako, da bo imelo podjetje pri tem koristi, ne pa samo popisan papir.

Predlagam tudi, da izločimo iz vzdrževanja vse, kar ni čisto vzdrževanje. **Predlogi:** Želim, da PE-MO prevzame večji del nalog na sebe, ker ima za to ekipo. Če pa PE-MO klub študiju literature ZDA meni, da imajo oskrbovalni obrati monopolni položaj na vzdrževanju in v tem vidijo slabši uspeh svoje enote, predlagam, da PE-MO prevzamejo nase vse tekoče in izredno vzdrževanje razen električnih instalacij.

Za žerjave tega ne predlagam, ker je predpis, da morajo žerjave vzdrževati za to specializirane ekipe. Generalne remonte naj bi obdržali še oskrbovalni obrati, ker posebna oprema za ta dela v PE-MO ne bi bila smotrna in opravičljiva.

Stroji in naprave v PE-MO so tako enostavne konstrukcije, da

za vzdrževanje sploh ne predstavljajo problema. Zlasti ne tehnične. So robustni in prav za te pogoje dela izdelani. Ne vidim vzroka, da PE-MO teh popravil ne bi zmogla sama, saj imajo v livarni jeklene litine lepšo in boljše opremljeno delavnico kot mi. Imajo pa tudi mojstra vzdrževanja. Predlagam, da PE-MO izdela nov predlog o razmejitvi dela. Strojoelektriški obrat je celo pripravljen odstopiti nekatere ljudi PE-MO, če teh nimajo. Računam, da bomo metalurškim obratom s tem ustregli in z dnevnega reda bomo spravili vrsto razprav, sumničenj in očitkov.

Po referatu inž. Janeza Barliča se je priglasilo k diskusiji več članov delovnega kolektiva, ki so skušali s konstruktivnimi razpravami pojasniti trenutne probleme,

ki tarejo tako metalurške kot oskrbovalne obrate.

Inž. Franc Pentek je pravilno povedal, da se medsebojno ne smemo samo obtoževati, temveč moramo najti skupno pot. Elabora- rat je v prvem delu zelo dober in je za metalurge napotilo k zboljšanju. S preventivno službo moramo uspeti po vseh enotah. Vzdrževanje pa naj poteka bolj načrtno. Sprejmemo naj se dobri predlogi, o katerih bo potem razpravljali in sklepali strokovni kolegi.

Inž. Anton Kovič je poudaril, da ni bil namen prvega sestanka v PE-MO, da bi se komurkoli kaj očitalo, niti ni bil današnji sestanek sklican zaradi očitanja drug drugemu. Vsak dan pa se srečujemo z različnimi težavami, katere želimo odpraviti ali pa vsaj

zmanjšati. Prekoračitev vzdrževalnih del v letu 1965 je bila prevelika, da bi mogli kar tako mimo nje, saj so bili stroški za 91,5% višji od planiranih.

Zvone Tepina je obrazložil, kakšne so težave z nabavo opreme iz uvoza. Energetski obrat je pred tremi leti vnesel v investicijski program za talilne peči iz uvoza. Upravni odbor podjetja, centralni delavski svet podjetja in računski sektor so potrdili ta plan, toda sredstev za nabavo še do danes nismo prejeli. Tako ne moremo ničesar več vnaprej planirati. Apeliram na vse, da se zavzamejo na merodajnih mestih, da bi se našla devizna sredstva za nabavo prepotrebne opreme. Če teh sredstev ne bomo dobili, ne bomo mogli nositi nobene odgovornosti pri vzdrževanju naprav. Radi bi dosegli, da bi se zmanjšale delovne ure na vzdrževanju pri opremi elektrotalilnih peči. Danes pa, ko moramo krpiti staro opremo, delovne ure samo povečujemo.

Tako je ves sestanek, ki je bil zelo umesten, izzvenel v apel na medsebojno razumevanje in medsebojno pomoč. I. P.

Delovna enota ne negira enotnosti poslovne politike, temveč ji daje bogatejšo in realnejšo osnovo. To pomeni, da se delovna skupnost neposredno zaveže k izpolnjevanju začrtane skupne politike in zagotavlja njeno uspešno uresničevanje.

Razmerja med enotami morajo sloneti na poslovnosti z vidika celote in posameznega dela. Ni torej vse le v načrtovanju poslovne politike, temveč je treba poslovnost uresničevati skozi sleherno razmerje, da pridemo do ekonomsko zadovoljivih rezultatov.

Skozi delovno enoto prihaja do polnega izraza povezava delovnega človeka z osnovami in rezultati poslovanja. V tem je resničen pogoj za uspehe in je izven dvoma, da se s tem pospešuje posamična zainteresiranost, na kateri je zasnovano samoupravljanje delovnih ljudi.

V praksi marsikdaj grešimo, ko pristopamo k neposrednemu upravljanju zgolj z družbeno-politične plati in zanemarjamo ekonomske koristi. Srečujemo se celo z dvomi na račun samoupravljanja, češ da ni sposobno reševati gospodarskih problemov in uspešno vplivati na poslovnost začrtane dejavnosti.

Resnica pa je drugačna. Zainteresiranost delovnega človeka, kot jo hoče omogočiti in uresničiti dosledno samoupravljanje, je ekonomsko utemeljena in jo je treba pospeševati tudi z vidika poslovnosti.

Zato je v interesu družbene in delovne skupnosti, da se samoupravljanje izpopolni in da preide od simboličnega upravljanja v resnično oblikovanje odločitev s strani delovne skupnosti.

To je uresničljivo predvsem z vidika delovne enote. Zato mora sloneti na njej neposredno upravljanje, kot nam je potrebno zlasti v pogojih gospodarske reforme.

Vendar se je treba lotiti delovne enote smotno in jo razvijati na način, ki ne bo pomenil njene deformacije v notranjo razcepljenost in zaprtost.

Delo je treba opraviti temeljito, da ne bomo ponavljali eksperimentov in nenehnih improvizacij z vidika koncentracije ali decentralizacije funkcij in podobno.

Sindikalni delavci KS

MARIO L. VILHAR
RAZSTAVLJAL V NOVI GORICI



Po uspešni razstavi v Postojni je našemu sodelavcu Mariu L. Vilharju Zveza kulturno prosvetnih organizacij v Novi Gorici priredila od 8. do 18. aprila v Klubu kulturnih delavcev njegovo 19. samostojno likovno razstavo.

Mario L. Vilhar je razstavljal 34 slikarskih in kiparskih del. Verjetno bo razstavljal tudi v stari Gorici in Vidmu. Za Vilharjevo razstavo v Novi Gorici je bilo zelo veliko zanimanja, zlasti pa je bilo veliko obiskovalcev od onstran meje.

V tem letu se je Mario L. Vilhar predstavil na Primorskem tudi kot predavatelj. Predaval je o svojih vtisih z Danskega in to v Postojni, Prestranku, Pivki, Studenem, Planini in v Novi Gorici.

Na sliki Vilharjev »Motiv iz gorških Brd«.

Uredništvo časopisa ti bo hvaležno, če mu boš sporočil svoje predloge za izboljšanje in popravila. Telefoni-rajte na številko 583.

Nagradni razpis

Raven odločanja

Objavljamo v celoti prispevek sindikalnih delavcev Kadravskega sektorja, ki je bil nagrajen po razpisu plenuma poslovno-tehničnega sodelovanja med podjetji Metalno, STT in Litostrojem z nagrado za prispevke o samoupravljanju iz vrst članov našega podjetja po sklepu našega osrednjega delavskega sveta z dne 28. 3. 1966. — Uredništvo.

I.

Zvezna in republiška ustava nas zavezuje, da v sleherni delovni organizaciji zagotovimo kar se da najbolj neposredno upravljanje delovnih ljudi.

To seveda ne izključuje poverjanja določenih funkcij upravljanja organom delovne organizacije.

Poglavitno za neposrednost upravljanja je, da delovna skupnost odloča z lastno voljo. To voljo lahko oblikuje neposredno na način, ki omogoča vsakemu njenemu članu, da s svojo voljo sodeluje na zborih delovnih ljudi in pri referendumu.

Voljo delovne skupnosti sme oblikovati tudi njen organ. So celo primeri, ko je oblikovanje volje po zakonu preneseno na organe samoupravljanja in je delovna skupnost tedaj sposobna opraviti take funkcije tudi neposredno, a le, če ni pogojev za izvolitev organa upravljanja.

V tem pogledu je odločilno, da naglica in zapletenost poslov ter številnost članov delovne skupnosti omogočajo doslednost neposrednega odločanja.

Vendar mora biti tudi tedaj zagotovljen vpliv članov delovne skupnosti na porazdelitev in na način oblikovanja, kakor tudi izvajanja poverjenih funkcij. To je izraženo zlasti v volivnosti organov, v demokratičnosti kandidiranja, v omejitvi ponovne izvolitve in v možnosti odpoklica kot izrazu nenehne odgovornosti organov upravljanja.

S stališča neposredne zainteresiranosti delovne skupnosti in njene vpliva na odločitve je zlasti pomembna javnost obravnave splošnih aktov, kakor tudi pravica izražanja mnenj in predlogov ali postavljanja vprašanj, ki jih je treba obravnavati in nanje odgovorjati. Prav v tem je izražena demokratičnost slehernega upravljanja, ki je enako pomembna v oblikah neposrednega in posrednega upravljanja.

II.

Neposrednost oblikovanja volje delovne skupnosti ima svoje težave v delovnih enotah.

To je že nujnost, ki je ni mogoče enakovredno nadomestiti z drugimi oblikami, ker se samo tako izognemo preširokemu prenosu funkcij na organe upravljanja, kar bi nas oddaljevalo od neposrednega sodelovanja vseh članov delovne skupnosti.

Potemtakem ni dovolj, če se lotimo le tako imenovane decentralizacije upravljanja, ko prenašamo funkcije delavskega sveta podjetja na svete enot.

Neposrednost upravljanja ni in ne more biti istovetna z decentralizacijo, čeprav je slednja dosti-krat pogoj za neposrednost. V praksi se decentralizacija upravljanja lahko spremeni v nevarno zoževanje skupnosti ali skupine, ki naj oblikuje voljo v imenu celote. Tedaj utegne imeti kvarne posledice za delovno organizacijo, ker jo bolj ali manj spreminja v vsoto posameznih delov in slabi njeno lastnost organske celote.

Samo prek delovne enote dosežemo vsebinsko bogato neposrednost upravljanja in lahko uresničimo samoupravljanje delovnih ljudi, ne da bi bila prizadeta celota z vidika organske povezanosti.

III.

Za delovno enoto pravi temeljni zakon o podjetjih, da jo sestavljajo delovni ljudje v delu podjetja, ki uporabljajo določena sredstva v delovnem procesu kot celoti ali njegovem zaokroženem delu, pri čemer se delovni uspehi dajo planirati in meriti ter na tej podlagi ugotavljati in deliti dohodki.

Zakon priznava položaj delovne enote tudi skupnim službam v podjetju. Upravljanje v delovni enoti je po pravilu neposredno. V statutu ali splošnem aktu delovne enote skladno s statutom je lahko določeno, da odloča v izvrševanju pravic in dolžnosti delovne enote zbor delovnih ljudi ali svet delovne enote, ali pa da odloča zbor delovnih ljudi samo v izvrševanju določenih pravic in dolžnosti delovne enote.

Delovna skupnost delovne enote deli dohodek, ki ga doseže, sklepa o uporabi in razpolaganju s sredstvi, odloča o organizaciji dela in o delovnih razmerjih ter izvaja še druge pravice oziroma izpolnjuje dolžnosti po statutu in drugih splošnih aktih podjetja.

Takšna je torej opredelitev delovne enote znotraj podjetja. Vendar to niso prav vsi njeni znaki.

Nasploh se lahko reče, da je pomembno zlasti naslednje:

1. delovne enote morajo biti organizirane tako, da omogočajo kar najbolj smotno uporabo sredstev, dviganje produktivnosti in podobno;

2. delovne enote morajo omogočiti kar najbolj neposredno upravljanje in uresničevanje delitve dohodka po delu.

Pogoji za to pa so:

a) funkcionalno-tehnološka zaključenost ali zaokroženost,

b) organizacijsko-vodstvena enotnost,

c) gospodarsko-obračunska možnost in sposobnost planiranja in

merjenja delovnih uspehov ter ugotavljanja in delitve dohodka.

Razlog za organizacijo delovnih mest je lahko tudi teritorialna izločenost dela podjetja.

IV.

Delovna enota je po temeljnem zakonu o podjetjih osnovna celica upravljanja. Zanj ni bistvena organizacijska oblika, a je lahko istočasno del podjetja z določeno poslovno samostojnostjo.

Zakon ne daje delovni enoti pravice, da stopa v poslovno razmerje z drugimi. Vendar to ni izključeno, če je delovna enota hkrati organizacijska ali poslovna enota po statutu in njena poslovna sposobnost registrirana.

Lastnosti delovne enote ne pomenijo, da ima po zakonu samostojen obračun. To je prepuščeno statutu, a je vezano na določene pogoje. Pogoj za možnost samostojnega obračunavanja obveznosti do družbene skupnosti je, da delovna enota oblikuje svoj celotni dohodek na podlagi tržnih cen za proizvode ali storitve in da je zagotovljena knjigovodstvena evidenca celotnega dohodka.

Medsebojna razmerja med delovnimi enotami v zvezi z dobavami in opravljanjem storitev se urejajo na način, ki ga določi statut ali drugi splošni akt podjetja. To se nanaša zlasti na cene, kakovost, izročilne roke, sankcije za neizpolnitev obveznosti in na druge izročilne pogoje.

Statut lahko prepusti urejanje teh razmerij pogodbi med delovnimi enotami. Če pa je tako določeno, potem se spori v zvezi s sklenitvijo in izvršitvijo takih pogodb obravnavajo na način in v postopku za notranjo arbitražo.

To pomeni, da je tedaj notranja arbitraža obvezna in da takih sporov ne more reševati eden od organov podjetja, kot jo lahko, če ni predvidena pogodba.

Delovni enoti je s statutom podjetja lahko priznana pravica, da v okviru svojih pravic in dolžnosti sprejema splošne akte. Splošni akt delovne enote se sme nanašati le na razmere, ki imajo pomen za to enoto, a mora biti v skladu s statutom in z drugimi splošnimi akti podjetja.

V.

Očitno je torej, da je delovna enota oblika, s katero zagotovimo kar najbolj neposredno oblikovanje volje delovne skupnosti.

Vendar moramo vselej upoštevati temeljno načelo, da podjetje ni vsota delovnih enot in da so enote le deli delovne organizacije, ki je organska celota.

Potemtakem ne gre za delitev poslovne politike na več njenih samostojnih in neodvisnih nosilcev. Enotnost poslovne politike mora biti zagotovljena in ona ostane predmet dolgoročnih in kratkoročnih planov podjetja.

ZNANOST - TEHNIKA - PROIZVODNJA

Stroji in naprave v industriji cementa

5. MLINICE — SPLOŠNO

Pod pojmom »mlinica« razumemo komplet strojev in naprav, katerih namen je dodajati debelejši material — običajno 0 do 25 mm — zmleti do zahtevane finosti.

Finost zmlatka podajamo v odstotkih ostanka na standardnih sitih ali pa s specifično površino v cm^2/g (Blaine).

Ostane na situ določimo z ročnim ali strojnim sejanjem zmlatka. Sita za ročno sejanje so iz pletene kovinske mrežice, ki je vpeta v lesen ali kovinski okvir z ročaji; pri strojnem sejanju pa je okvir oblikovan, kakor to ustrezajo zahtevi vpetja na stroju. Standardna sita se med seboj razlikujejo po številu zank na cm^2 ali po velikosti odprtnic. Tako ima n. pr. v cementni industriji največ uporabljeno sito s 4900 zankami na cm^2 tolikšne odprtine, da gredo skozi vsa zrna, ki so manjša od 0,088 mm, kar ostane po sejanju na situ, pa je tako imenovani »ostanek«. »Ostane« torej pove, koliko težinskih odstotkov v zmlatku je večjih od velikosti odprtine v situ. Pri najfinejših zrnih pod 0,04 mm pa določevanje finosti s sejanjem odpove in moramo uporabiti druga sredstva. Pri mletju se večja zrna dele na več manjših, pri tem pa nastajajo nove površine ali pa se površine povečajo pri isti teži. Čim finejša je zmlata določena količina materiala, tem večja je specifična površina in tem več dela je bilo treba vložiti v mletje. Dejstvo, da odpor, ki ga predstavlja določen sloj zmlatka ob pretoku zraka, raste s finostjo, je osnova merjenju specifične površine. V odgovarjajoči napravi imamo sloj zmlatka določenega preseka in višine ter merimo čas, ki je potreben za pretok določene količine zraka skozi sloj zmlatka. V času merjenja mora poroznost zmlatka, to je razmerje prostega proti celotnemu prostoru, ki ga zavzema sloj zmlatka, ostati konstantno, kar zagotavlja ustrezno gradeno merilna naprava.

Surovino za cement zmeljemo do finosti 8 do 10 odstotkov ostanka na situ s 4900 zankami na cm^2 ,

premog (odvisno od vrste) do finosti 5 do 25 odstotkov ostanka na situ s 4900 zankami na cm^2 , klinker z dodatki pa (prav tako odvisno od zahtevane kvalitete cementa) do finosti 0,4 do 15 odstotkov ostanka na situ s 4900 zankami na cm^2 , odnosno 5000 do 2000 cm^2/g .

Zmogljivost mlinice pri določeni finosti podajamo v t/h (Mp/h), merimo pa jo z dodajalnimi napravami.

Za mlinico je važen tudi podatek o specifični porabi energije, ki pove, koliko električne energije porabimo za mletje 1 tone (Mp) materiala do zahtevane finosti; podajamo jo v kWh/tono (kWh/Mp). Ta podatek je odvisen od konstruktivne izvedbe mlinice ali strojev v mlinici, predvsem pa od mlevnosti dodajane materiala.

Mlevnost je pri različnih materialih in področjih finosti različna. Ugotavljamo jo v laboratorijskih mlinih, kot npr. v Hardgrove mlinu, ki omogoča istočasno ugotavljanje povečanja specifične površine in pripadajočo porabo električne energije. Pri mlinici pa ugotavljamo specifično porabo električne energije na števcih električnega toka za vse stroje, ki so vključeni v proces mletja.

Finost, zmogljivost in specifična poraba električne energije so osnovni podatki, ki jih mora proizvajalec garantirati pri mlinici. V industriji cementa se za mletje uporabljajo največ cevni mlini različnih konstruktivnih izvedb, ki v kombinaciji z ostalimi stroji tvorijo komplet — mlinico.

6. MOKRO MLETJE

V cementarnah, ki obratujejo po mokrem postopku, meljemo surovino z dodatkom vode. Predrobljeni surovini dodajamo na vstopu v mlin toliko vode, da zmlatek po izstopu iz mlina lahko transportiramo s črpalko za blato. Odstotek vode v zmlatku je glede na vrsto surovine 32 do 42 odstotkov. Po izvedbi je mlinica za mokro mletje enostavna, saj sestoji samo iz cevnega mlina s pogonom in dodajalnimi napravami.

Če primerjamo mokro s suhim mletjem, ugotovimo, da je poraba energije pri mokrem mletju nekoliko manjša kot pri suhem, pač pa je obraba obloženih plošč in mlevnih teles pri mokrem mletju znatno večja.

7. SUHO MLETJE

Pri suhem mletju je dopustna le tolikšna vlažnost, da ostane material mleven. Pri mletju klinkerja v splošnem nimamo problema z vlažnostjo, pač pa je pri suhem mletju surovine skoraj vedno potrebno sušenje, saj npr. apnenec pri suhem mletju ne sme imeti več kot 1 do 2 odstotka vode. Pri večjem odstotku vode v surovini pride do lepljenja materiala ob stene mlina in mlevna telesa in do upada efekta mletja; lahko pa pride celo do popolne zapornitve mlina.

Surovino sušimo v bobnastih sušilnikih, lučalnih sušilnikih ali pa v cevni mlinih pri združenem procesu mletja in sušenja.

Bobnasti sušilniki so cevaste izvedbe z vgradnjami, nagnjeni so običajno za 5 odstotkov v smeri pretoka materiala. Obodna hitrost na plašču je 0,2 do 0,3 m/s. Vroči plini obpihajo drobno surovino in prehajajo skozi sušilnik v isti ali nasprotni smeri kot material. Material naj bo čim drobnejši, da dosežemo hitro in

popolno pregretje posameznih delcev.

Lučalni sušilniki so sestavljeni iz stabilnega ohišja, vzdolž katerega sta v spodnjem delu vgrajeni ena ali dve gredi z lopatastimi ročicami. Pri vrtenju razmetavajo ročice dodajani material po prostem preseku sušilnika, skozi katerega se pretakajo vroči plini. Intenzivnost pretoka (in s tem sušenja) reguliramo z nagibom lopate na ročicah.

V novejšem času združujemo sušenje z mletjem v cevnem mlinu, pri čemer vroči plini obpihajo najfinejše delce, ki jih hitro in popolno pregrejejo in osušijo. Vlažnost materiala in temperatura vročih plinov določata količino plinov, ki so potrebni za osušitev. Z vlago nasičene pline odvajamo prek filtra v atmosfero. Izvedbe sušilno-mlevnih naprav so zelo različne, proces sušenja pa lahko razširimo tudi na mlinu prigrinjane stroje, kot npr. na kladivasti drobilnik, separator itd.

Za sušenje potrebne vroče pline dobimo iz posebnega kurišča s prigrinjano mešalno komoro ali pa izkoriščamo odpadne vroče pline iz rotacijskih peči.

8. CEVNI MLINI — SPLOŠNO

Po tem, kateri industrijski veji so cevni mlini namenjeni, ločimo cevne mline po velikosti, kon-

strukcijski izvedbi in opremljenosti. Običajno so iz pločevinastega cevnega plašča, kateremu sta na koncih priključeni čelni steni. Notrajnost je obložena s ploščami, odpornimi proti obrabi.

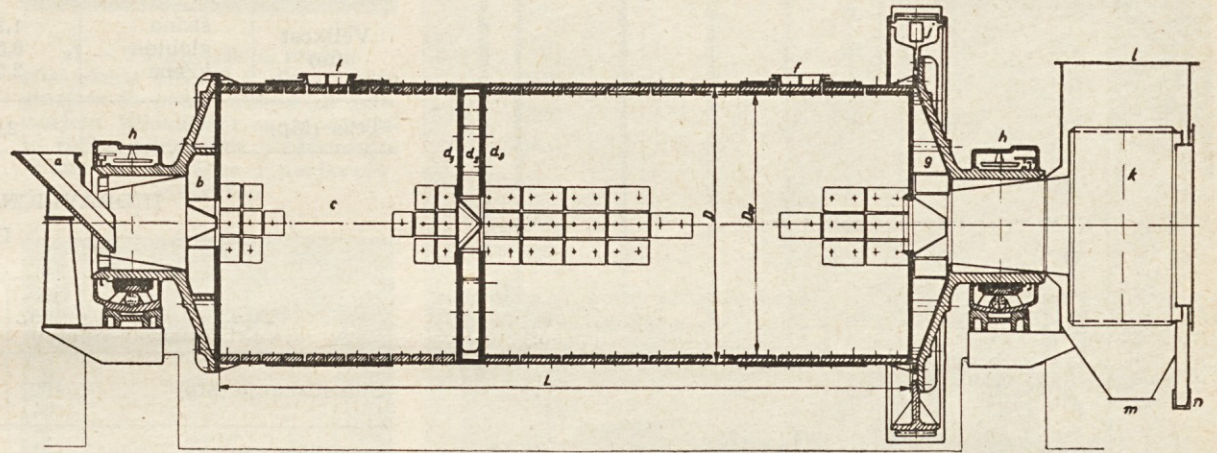
Najmanjše izvedbe predstavljajo laboratorijski cevni mlini premera 0,5 m in manj, največje pa industrijski cevni mlini, ki jih gradimo do premera 4,0 m in dolžine 18,0 m.

V splošnem dodajamo cevnemu mlinu material za mletje na enem koncu skozi votli tečaj, na drugem koncu pa izhaja, prav tako skozi votli tečaj, zmlatek-pretočni cevni mlin, ali le delno zmleti material — cevni mlin s separatorjem, zaprti sistem.

Ker so za grobo mletje potrebne debelejša mlevna telesa, za fine pa drobnejša, delimo notrajnost mlina v komore, ki so pregrajene s predelnimi stenami. Glede na to ločimo cevne mline po številu komor v eno-, dvo-, ali večkomorne cevne mline.

Poleg centralnega izstopa skozi votli tečaj mlina gradimo cevne mline tudi z radialnim izstopom zmlatka. Cevni mlin ima tedaj po obodu odprtine, skozi katere izpada material v tesnjeno ohišje ali na transporter.

Posamezne firme vgrajujejo v notranjost mlina vgradbe, katerih namen je povečanje efekta mletja. V literaturi tehniško visoko razvitih držav zasledimo vedno nove izvedbe in izboljšave na področju cevni mlinov, ki jih vnašamo tudi v naše izvedbe.



Dvokomorni cevni mlin

NAŠE ROKE V TUJIH KRAJIH

Enota HS je lani imela na delu v tujini 20 ljudi, ki so skupaj opravili 2292 delovnih dni. To so bile hidrocentrale v Indiji: Periyar, Yamuna, Koyna, Sholayar, Umiam; v Etiopiji HE Adola, Tis Abbai in slednjič črpalna postaja v Siriji.

Enota SN pa je zabeležila 975 delovnih dni, opravljenih izključno v Indiji (Cherrapunji, Sharavathi, Upper Sileru in Kanpur). V tujini je delalo 5 naših strokovnjakov.

Za letošnje leto se obeta čisto drugačna situacija, saj bo enota SN nosila največje breme zunanje montaže. Samo v Sudanu bo pri cementarni Rabak zaposlenih med letom 15 ljudi; prva skupina naših monterjev pa je že tam.

V nekaj nadaljevanjih se bomo pogovorili s posameznimi monterji ob njihovi vrnitvi v domovino. To pot smo izbrali Jožeta Pivka, ki se je nedavno vrnil iz Indije.

POGOVOR Z MONTERJEM PIVKOM

Jože Pivk, star 38 let, se je rodil v Črnem vrhu nad Idrijo. V tamkajšnji rudniški šoli se je učil in se že l. 1950 zaposlil v Litostroju. Pred tremi leti je končal še TSS, elektro-oddelek. Ko nec marca se je vrnil iz Indije, kjer je štiri mesece nadziral montažo žerjavov, najprej v Zgornjem Sileru (država Utar Pradeš), kjer so montirali dva 150-tonska žerjava, in potem v Kanpuru (Andra Pradeš), kjer so postavljali 80-tonski mostni žerjav in 10-tonski ročni.

Kakšna je kaj pokrajina doli?

To je pravzaprav globoka džungla. Najbližja železniška postaja je 200 km daleč. Nenaseljena, hribovita pokrajina, porasla s tikovino in košatimi grmi bambusa. Močno me je spominjala na našo Dolenjsko, posebno na Gorjance. Zelo lepa in prikupna dežela. Žal pa je še veliko revščine. Ljudje so slabo oblečeni, slabo hranjeni.

In temperatura?

Imeli smo srečo, da smo bili tam pozimi. V Kanpuru je bilo

samo 30–35 °C. Poleti pa živo srebro baje zleze kar na 50 °C.

Kako ste živeli?

V Sileru ne ravno dobro. Hrana je čisto drugačna. Gradbišče še ni bilo urejeno, deloma smo si sami kuhali. Ves način življenja je seveda popolnoma drugačen. Zabav ali razvedrila ni bilo. V kino nismo zahajali, ker igrajo samo indijske filme. Bili smo daleč od sveta. Časopisov nismo dobivali, niti našega »Litostroja« ne, pismo je hodilo po 20 dni.

Kaj pa delo?

No, saj veste, na montaži ni drugega kot delo. Gradbeni dela so bila v zamudi in tako smo montirali žerjave kar na odprtem. Domačini pa kot delavci še niso enakovredni evropskim industrijskim delavcem. Nimajo pravega orodja, niti ne naših delovnih navad. Pogosto sem moral kar sam zagrabit za delo. Pač pa moram pohvaliti našo tovarno, ker so pošiljali material, strojne dele in drugo v najlepšem redu. V tem pogledu nismo imeli nobenih težav, niti glede odpreme materiala, dokumentacije. Nasprot-narja?

no pa so druga podjetja pošiljala material neprimerno pakiran, nepravilno izbire in podobno. V tem oziru smo res daleč pred drugimi.

In kako gledajo na nas Indijci?

Naše usluge so tako solidne, da nas sploh nimajo za Jugoslovane. Uživamo ugled zelo renomirane firme.

Zdravje, razpoloženje?

S tem nisem imel težav. Vročina, pesek, ki ga veter nese po zraku, to je tam vsakdanji kruh. K sreči mi to nič ne dela.

Kaj pa zaslužek? To mnoge zanima

300 dolarjev mesečno. Toliko dobimo vsi Jugoslovani. Glavni monter avstrijske firme, ki je prevzela montažo bojlerv in ki ravno tako dela v okviru INGRE kot nosilca posla, pa je dobival po 900 dolarjev, razen tega pa še 1500 rupij (ali 300 dolarjev) za družbene potrebe in še toliko za najet avtomobil. Za novo leto mu je firma poslala štiri zabojke piva, drevesček z okraski in obleko. In enkrat na leto mu plačajo vožnjo domov in ves mesec dopusta. Seveda si potem lahko marsikaj privoščijo v klubu, Jugoslovani pa se moramo ponižno držati doma na gradbišču. Ali so tako velike razlike pravične? In še nekaj: za pot dobiš pet dolarjev priročnega denarja. Kako naj shajaš s tem, na poti prav do banke v Bombay, kjer šele dobiš denar na ček. Na avionu si drugi privoščijo, ti si pa ne moreš dovoliti niti limonade; kako boš plačal prenočišče na poti, preden prideš do nakazanega delovnega mesta?

Kako je sicer poskrbljeno za vas?

No, v Kanpuru smo imeli zelo dobro urejeno gradbišče; hrana, sobe, vse prav lepo, imeli smo tudi klimatske naprave. Dalje moram pohvaliti naš izvozni oddelek, kjer sem pred potovanjem dobil res izčrpne informacije o naslovih tamkajšnjih podjetij, konzulatih, predstavništvih, z vsemi telefonskimi številkami itd. Medtem pa nekatera druga naša podjetja pošiljajo na pot ljudi brez podatkov, brez znanja jezika in se tako seveda le zelo težko znajdejo.

Kaj ste si najbolj zapomnili?

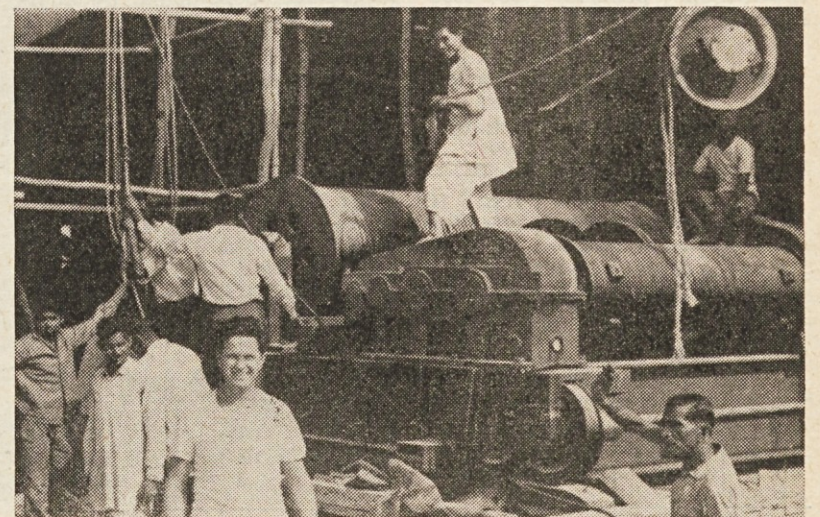
Pot na gradbišče. Ko sem se pripeljal na zadnjo železniško postajo, sem vzel taksi. Toda komaj je zavil malo v hrib, je izdihnil in se ni premaknil nikamor. Kaj mi je ostalo drugega kot počakati krajevni avtobus. Ne vem, če bi tisto vozilo zaslužilo tak naziv. To je bil nekak-

šen tovornjak in na ploščadi se nismo mogli niti gnesti, samo čepeli smo lahko na tleh. Ne bom pa pozabil lepega izleta, ko smo si šli ogledat tempelj s pretežno erotičnimi motivi iz indijske zgodovine.

In kaj vas najbolj moti?

Moti me, da me vsi sprašujejo, kakšen avto bom kupil. Saj vendar ne hodimo po svetu zaradi avtomobilov, ampak zaradi dela in to je človeku prva skrb, ko gre ven. Seveda vsakomur pride prav, če si lahko kaj prihrani, toda avto končno tudi ni življenje. Če ga ima človek že štiri leta, pa še manj.

To je bil torej eden naših strokovnjakov, ki v tujini postavljajo in dokončujejo, kar so obrat doma izdelali, ljudje, od katerih je nemalo odvisno, kako gledajo v tujini na naše podjetje; to so tedaj pravi delovni predstavniki in hkrati diplomati našega podjetja. — M. H.



Sestavljanje mačka v Kanpuru (80+20 t)

Kakšne stiskalnice izdelujemo?

1. PROIZVODNJA TIPIZIRANIH HIDRAVLIČNIH STISKALNIC

Tipizirane izvedbe stiskalnic imenujemo tiste, za katere imamo že izdelane osnovne parametre izvedb in prilagojene posameznim zahtevam preoblikovanja. Tipizacija je prirejena kronološko po sistemih in podobnostih preoblikovanih procesov.

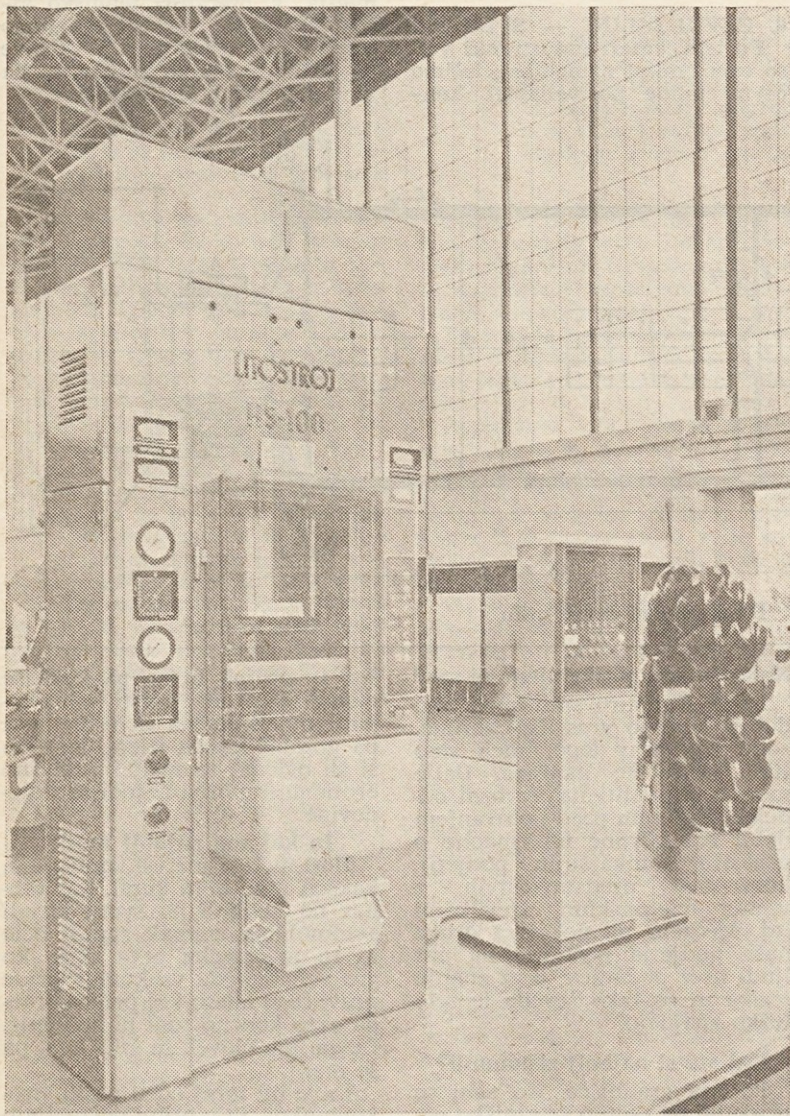
HIDRAVLIČNE STISKALNICE ZA DUROPLASTE

Družina stiskalnic z oznako HS — ...

Tip		HS-100	HS-125	HS-160	HS-200	HS-250	HS-315	HS-400	HS-500	HS-630	HS-800	HS-1000	HS-1250
Sila stiskanja (Mp)		100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
Specifični pritisk (kp/cm²)		40	50	40	50	40	50	40	50	40	50	40	50
Velikost (m)	širina globina višina	1,3	1,45	1,75	2,0	2,4	3,0						
		0,5	0,63	0,8	1,0	1,25	1,6						
		2,9	3,2	3,8	4,3	5,0	6,3						
Teža (Mp)		2,8	4	8	14	22	32						

Preoblikovanje duroplastov je toplotno mehanski proces; deformacije nastanejo pri temperaturi 140—180°C in specifičnem pritisku 300—400 kp/cm². Zato morajo biti vse naprave opremljene z električnim gretjem.

Stiskalnice se izdelujejo v moderni izvedbi z upoštevanjem varnostnih predpisov o delovni zaščiti. Upravljanje je elektrohidravlično; lahko je polavtomatsko ali avtomatsko z doziranjem materiala. (Sl. 1)



sl. — 1 Hidravlična stiskalnica HS-100 za duroplaste (popoln avtomat z doziranjem)

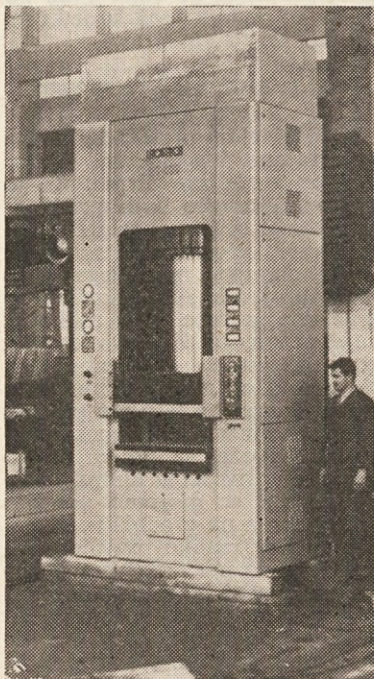
Preoblikovanje sinter materialov in keramike je mehanski proces. Deformacije nastanejo pri specifičnem pritisku 400—1000 kp/cm².

Stiskalnice so opremljene z napravami za avtomatsko doziranje materiala, zato je tudi delovanje stiskalnice popolnoma avtomatsko. (Sl. 2)

HIDRAVLIČNE STISKALNICE ZA SINTER METAL IN KERAMIKO

Družina stiskalnic z oznako HS — ... s

Tip	HS-100s	HS-125s	HS-160s	HS-200s	HS-250s	HS-315s	HS-400s	HS-500s
Sila stiskanja	100	125	160	200	250	315	400	500
Specifični prit (kp/cm ²)	40	50	40	50	40	50	40	50
Velikost (m)	širina	1,3	1,45	1,75	2,0	2,4	3,0	
	globina	1,3	1,45	1,6	1,25	1,6	2,0	
	višina	2,9	3,2	3,8	4,3	5,0	6,3	
Teža (Mp)	4	5	10	16				



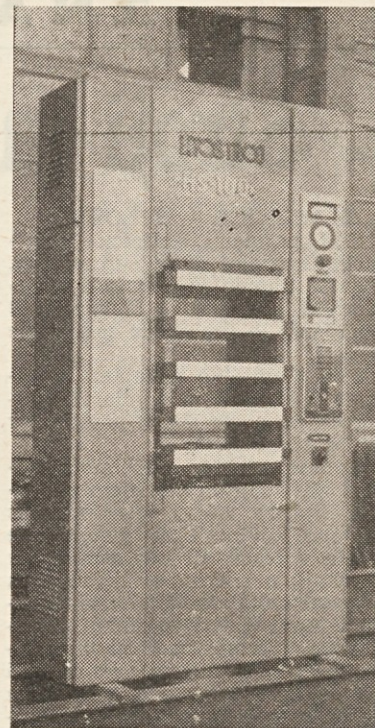
sl. — 2 Hidravlična stiskalnica HS-400s za keramiko (brez doziranja)

Hidravlične stiskalnice z etažami se uporabljajo za preoblikovanje gume z vulkanizacijo in plastičnih mas ter lesa v laminata (plastnice), prav tako z gretjem. Za preoblikovanje se uporabljata sila in toplota, zato so stiskalnice grete s paro, toplo vodo ali elektriko.

Nekateri preoblikovalni procesi zahtevajo razen segrevanja tudi hlajenje; to pa omogoča le parno in toplovodno gretje, pri katerem lahko izmenjujemo toploto.

Upravljanje je lahko polavtomatsko ali avtomatsko z doziranjem (podajanjem in odvzemanjem materiala). (Sl. 3)

sl. — 3 Hidravlična etažna stiskalnica HS-1000 e



HIDRAVLIČNE ETAŽNE STISKALNICE

Družina stiskalnic z oznako HS — ... e

Tip		HS-100e	HS-125e	HS-160e	HS-200e	HS-250e	HS-315e	HS-400e	HS-500e	HS-630e	HS-800e	HS-1000e	HS-1250e
Sila stiskanja (Mp)		100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
Specifični pritisk (kp/cm²)		40	50	40	50	40	50	40	50	40	50	40	50
Velikost (m)	širina globina višina	1,3	1,45		1,65		1,0		2,5		3,0		
		0,5	0,63		0,8		2,0		1,25		1,6		
		2,5	2,8		3,2		3,8		4,5		5,6		
Teža (Mp)		2,8		4,0		8,0		12		18		28	

HIDRAVLIČNE STISKALNICE ZA GLOBOKI VLEK PLOČEVINE

Družina stiskalnic z oznako HS — ... GV

Tip		HS-100 GV	HS-125 GV	HS-160 GV	HS-200 GV	HS-250 GV	HS-315 GV	HS-400 GV	HS-500 GV	HS-630 GV	HS-800 GV	HS-1000 GV	HS-1250 GV
Sila stiskanja (Mp)		100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
Specifični pritisk (kp/cm²)		16	20	16	20	16	20	16	20	16	20	16	20
Velikost (m)	širina globina višina	1,6		4,1		2,2		2,8		3,4		4,0	
		0,8		1,8		1,25		1,6		2,0		2,5	
		3,2		1,0		5,0		6,3		7,0		9,0	
Teža (Mp)		8		12		20		30		50		80	

Hidravlične stiskalnice se uporabljajo za preoblikovanje in globoki vlek pločevine. Izdelane so po najnovejših izdelkih in spoznanjih za gradnjo tovrstnih strojev. Velike hitrosti gibov in trojno delovanje (v enem ciklu se opravijo tri operacije) omogočajo

velike zmogljivosti preoblikovanja. Upravljanje je elektrohidravlično s polavtomatskim in avtomatskim delovanjem, z napravami za dodajanje materiala in odvzem izdelkov. (Sl. 4)

Vse družine stiskalnic za razne sisteme preoblikovanja sestavljajo tipizacijo po geometrijskem zaporedju stopnjevanja, sestavljajo

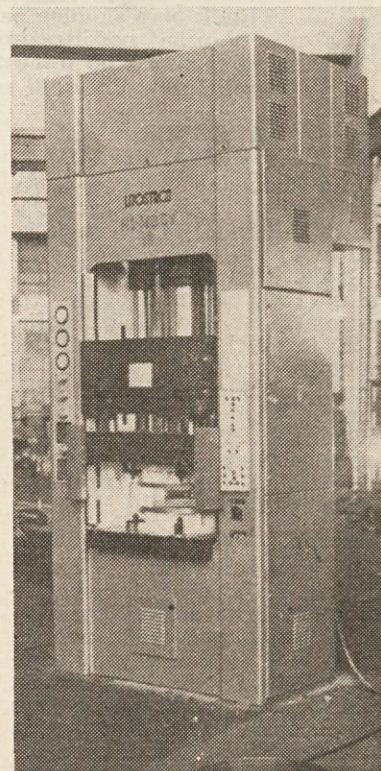
PAKETIRKE

Družina hidravličnih paketirk z oznako P — ...

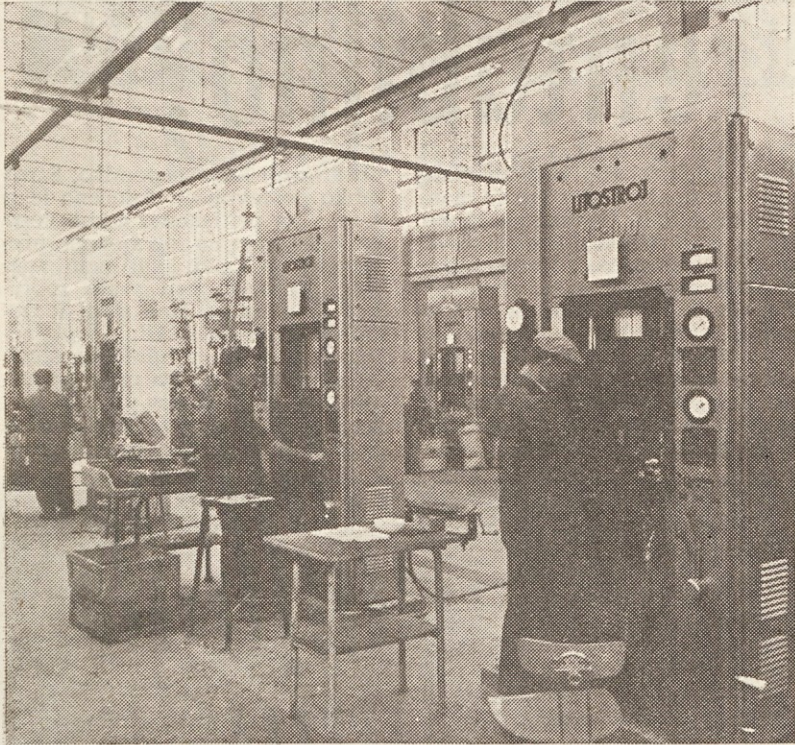
Hidravlične paketirke se uporabljajo za stiskanje — paketiranje starega in odpadlega kovinskega materiala (pločevine, žica, ostružki, škatle in karoserije avtomobilov).

Uporabljanje paketirke je elektrohidravlično, pnevmatsko in avtomatsko z urejenim transportom materiala. Manjši tipi so mobilni, večji pa stabilni.

Tipizirana proizvodnja zajema 5 različnih družin stiskalnic, zasnovanih na petih sistemih preoblikovanja (stiskanja). Racionalno preoblikovanje je pravilno izkoriščanje velikosti stiskalnic, cene izdelava preoblikovalnih orodij in zadostnega števila izdelkov. Navedene pogoje zagotovimo le s 45 izvedbami stiskalnic. To veliko število izvedb pa zahteva veliko disciplino pri projektiranju in konstruiranju. Dosledno mora biti izdelana in uporabna tipizacija elementov in sklopov. Širok asortiment podobnih naprav s skupnimi elementi omogoča zelo enostavno proizvodnjo, kakor tudi ugodno izkoriščanje konjunkture, ki zelo niha, tako po sistemu preoblikovanja kakor velikosti naprav.



sl. — 4 Hidravlična stiskalnica za globoki vlek pločevine s trojnim delovanjem HS-160 GV III



sl. — 5 Postroj za preoblikovanje duroplastov (19 stiskalnic)
»Preplam«, Ivanić Grad

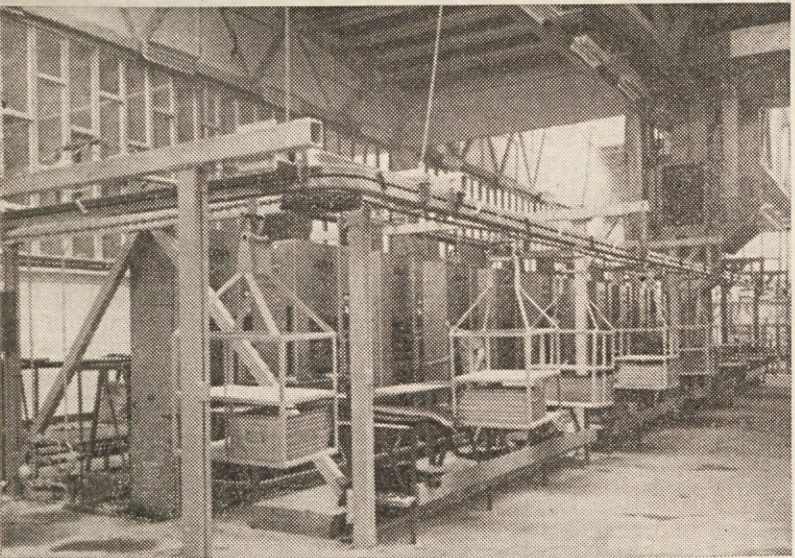
• Tip	P-80	P-160	P-315
Sila stiskanja (Mp)	80	160	315
Specifični pritisk (kp/cm²)	32	40	50
Teža (Mp)	8	16	25

no vrsto od najmanjše do največje tipe. Uporabno območje tipizirane vrste je prirejeno jugoslovanskim potrebam.

Tipizirani proizvodi se izdelujejo za več naročnikov pod eno komisijo, to je v skupini od 5 do

50 kosov, kar je odvisno od števila naročnikov. Tak sistem poceni proizvodnjo in zmanjša količino dokumentacije.

Naj navedemo še nekaj postrojev, opremljenih z našimi tipskimi stiskalnicami. (Sl. 5 in 6)



sl. — 6 Postrojenje za vulkanizacijo gume (48 stiskalnic)
»RIS«, Zagreb

Omenjeno je samo nekaj naročnikov, ki so že opremili svoje pogone z našimi stiskalnicami. Veliko pa je še pogonov, ki imajo zastarele naprave, ki jih bo potrebno zamenjati z novimi. V gradnji so tudi nekateri novi pogoni (npr. industrija akumulatorjev), ki prav tako uporabljajo v proizvodnji preoblikovalno tehniko. Nadalje je pri nas uporaba sinter materiala sorazmerno majhna, zato se gradijo novi pogoni, ki bodo opremljeni z našimi stiskalnicami.

To je bil pregled proizvodnje tipskih stiskalnic s silo stiskanja od 100 do 1000 Mp. Preoblikovalna tehnika, ki danes zajema že 70 odstotkov proizvodnje, pa zahteva še posebne stiskalnice — tako po velikosti kakor sili stiskanja in izvedbi.

— o —

2. aprila so obiskali STT mladinci ljubljanskega Litostroja. Po srečanju z mladinci tamkajšnjega kolektiva so si Litostrojčani ogledali tudi rudnik rjavega premoga Trbovlje-Hrastnik.

2. PROIZVODNJA INDIVIDUALNIH HIDRAVLIČNIH STISKALNIC IN NAPRAV

Ta dejavnost zajema samo velike izvedbe hidravličnih stiskalnic in naprav, ker pri majhnih ne bi našli ekonomskega računa. Uporabljajo se za najrazličnejša področja preoblikovanja. Pri gradnji uporabljamo čim več tipskih elementov. Medtem pa je posebno tehnološko reševati individualne zahteve. (Nekaj izvedb je na sl. 7, 8 in 9.) Proizvodi po individualnem sistemu se izdelujejo samo na direktna naročila, to je na komisije, ki nosijo ime naročnika.

— o —

VESTI IZ STT

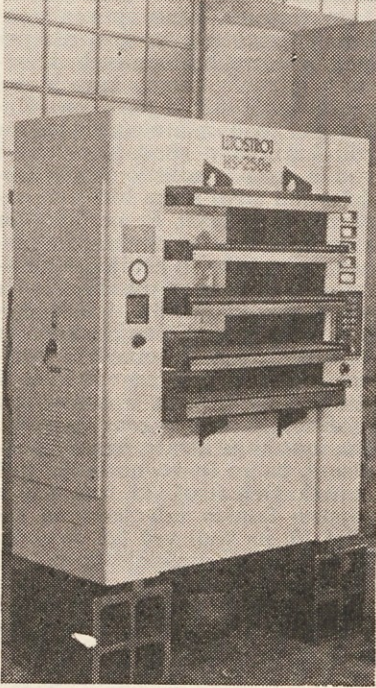
V začetku marca t. l. je obiskal STT direktor SAPYKA iz Rabata v Maroku gospod Mustafa Ben Hayoun. Omenjena tovarna je neposredni naročnik opreme za rudnik Kettara v Maroku. Direktor SAPYKA si je obenem ogledal opravljena dela v konstrukcijskem biroju, s katerimi je bil izredno zadovoljen.

3. PROIZVODNJA HIDRAVLIČNIH ELEMENTOV IN SKLOPOV

Za proizvodnjo hidravličnih stiskalnic proizvajamo vse elemente in sklope, razen specialnih reverziranih regulacijskih črpalk.

POGONSKI AGREGATI

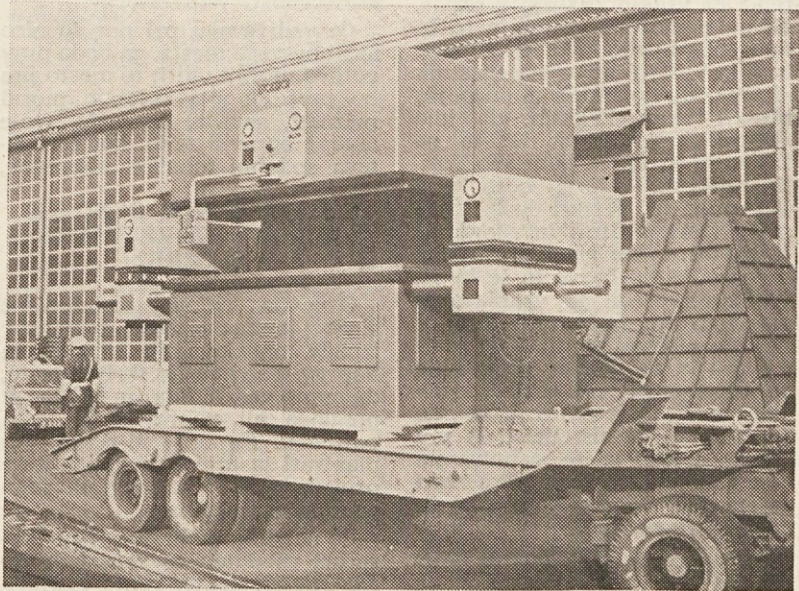
V sklopu gradnje hidravličnih stiskalnic je bila razvita družina dvostopnih pogonskih agregatov z avtomatskim preklpom delovnega režima.



sl. — 7 Hidravlična etažna stiskalnica HS-250 z električnim gretjem in polavtomatskim delovanjem. Stiskalnice se uporabljajo za farmacevtsko proizvodnjo. Etaže so obložene z nerjavečo pločevino



sl. — 8 Hidravlična etažna stiskalnica HS-1600 e s silo stiskanja 160 Mp, s toplovodnim gretjem etaž, ploščinski pritisk med etažami 250 kp/cm². Uporablja se za stiskanje lesa za izdelavo čolničkov za tekstilne stroje



sl. — 9 Hidravlična stiskalnica HS-1000 c s silo stiskanja 1000 Mp ima parno ogrevanje in napenjalno napravo. Upravljanje je polavtomatsko

POGONSKI AGREGATI

Tip	PA-20D	PA-40D	PA-80D	PA-160D	PA-320D
Kapaciteta l/min	20/2	40/4	80/8	160/16	320/32
Tlak (kp/cm²)	25/250				
Teža (kp)	20	30	45	63	100

KRMILNI VENTILI

Velikost	10	16	20	25	32	40
Pretočna količina (l/min)	20	40	80	160	320	630
Obratovalni tlak (kp/cm²)	do 315 (400)					
Teža (kp)	15	30	45	63	90	125

Krmilni ventili se uporabljajo: ročno z ročico, hidravlično in elektromagnetno. Omenjeni sta družini glavnih hidravličnih sklopov. Za navedene karakteristike so razvite še

družine sklopov: — dušilni ventili — tlačni regulatorji — regulatorji pretočnih količin — pomožni elementi hidravličnega upravljanja

TLAČNI CILINDRI

Sile stiskanja v odvisnosti od premera in tlaka

Premer (mm)	Obr. tlak kp/cm²	160	200	250	315	400
100						
125						
160			40	50	63	80
200			63	80	100	125
250			100	125	160	200
320			160	200	250	315
400			250	315	400	500
500			400	500	630	800
630			630	800	1000	1250
800			1000	1250	1600	2000

Izvedba cilindrov je lahko s potopnim batom (enostransko delujoči) ali diferencialnim batom (dvostransko delujoči).

Cilinder je iz cevi — manjši ali ulit — večji; bat je iz polnega odkovka, večji pa ulit v obliki cevi. Površina je kaljena, brušena in trdo kromana.

Avtomatika in elektrooprema

Vsa avtomatika, ki je sestavljena iz hidravličnih in električnih elementov, je bila razvita in izdelana v PE-SN z uporabo samo domačega materiala. Velik razvoj je bil dosežen na področju programiranja procesov z razvijanjem sodobnih hidravličnih elementov in ustreznih električnih sistemov, ki zagotavljajo večjo storilnost ter večjo in stalno kvaliteto oblikovancev. Osnovna elektrooprema je zasnovana tako, da omogoča hitro zamenjavo in enostavno dopolnjevanje ali prigradnjo dodatnih elementov, s katerimi se lahko ustrezno vsaki zahtevi kupca. Sklopi za delne, kakor tudi celotne programe brez ponavljanja so izdelani v Litostroju. S priključitvijo dozirane naprave domače konstrukcije pa je omogočeno neprekinjeno programiranje stiskalnice. Tako delo, kakor tudi zelo obširne pro-

grame omogoča programator, ki ga je razvil »ZAVOD ZA AVTOMATIZACIJO« v sodelovanju s sodelavci Litostroja, izdelan pa je bil v podjetju »ISKRA«. Stiskalnice so opremljene tudi s fotoelektričnimi varovalnimi napravami, ki jih izdeluje podjetje »Jurij Vega« v sodelovanju z »Iskro«. Te naprave morajo biti vgrajene po varnostnih predpisih o varnosti pri rokovanju s stroji.

Prekrmiljenja ventilov se opravljajo s pomočjo elektromagnetov, ki jih proizvaja za Litostroj podjetje »KLADIVAR«, Žiri.

4. RAZVOJ NAPRAV ZA PODAJANJE IN DOZIRANJE MATERIALOV

Podajalne naprave so posebno področje. Od njih je odvisna stopnja avtomatizacije nekega procesa.

Pri preoblikovanju se uporabljajo naprave za podajanje in doziranje kosovnega in sipskega materiala ter kontinuirano podajanje zvito pločevine.

Izdelujemo naprave za podajanje in doziranje materiala:

- za duroplaste DN-100, DN-160,
- za sinter metal DOZ-6/200, DOZ-10/320
- za podajanje pločevine in odstranjevanje odpreskov (izdelana je samo dokumentacija).

Za povzetek naj navedem spoznanje, da so bile za to proizvodnjo uporabljene samo odvečne kapacitete. Ker smo malo vložili, ne moremo veliko pričakovati. Vendar je prizadevnost kolektiva velika, zato kljub vsemu lahko pričakujemo porast uspehov, tako na področju strojev za preoblikovanje, kakor pri razvoju hidravlike za pretvorbo, regulacijo in prenos energije. Poslednje ne more biti samo zadeva hidravličnih stiskalnic, temveč celotne naše dejavnosti.

Inž. Peter Vogrič

Kdaj bo vzdrževanje rentabilno?

Ce vzamemo vzdrževanje osnovnih sredstev kot kompleksno vprašanje, je to prav gotovo eno izmed najvažnejših vprašanj v našem podjetju. Najvažnejše je zato, ker samo po sebi ni rešljivo, ampak zahteva rešitev cele vrste vprašanj. Ni seve nerešljiv problem, saj ga poznamo; vprašanje je le, ali hočemo vedeti, kaj je vzdrževanje, kje se začne in kje neha.

Na žalost se to vprašanje postavlja v ostrejši obliki šele danes, po reformi, ko bide našemu strojnemu parku plat zvona. Takoj v začetku pa moram povedati, da je postalo resno predvsem zato, ker je bilo postavljeno napačno. Napačno pa je bilo postavljeno zato, ker iščemo v vzdrževanju »skrite rezerve«. Če bi trdili, da jih ni, bi bili krivični, toda te rezerve so bistveno drugačne, kakor pa v splošnem mislimo.

Poizkusimo ugotoviti, od česa je odvisno bolj ali manj uspešno vzdrževanje nekega stroja.

Litostroj je tovarna z izrazito individualno proizvodnjo, ki zahteva univerzalne stroje; potrebno število avtomatov ali specialnih strojev je sorazmerno majhno. Taki stroji zahtevajo posebno tehnologijo, ki omogoča, da so stroji izkoriščeni v zgornjem območju zmogljivosti. To je zahtevno delo tehnologa, ki mora poznati karakteristike stroja, njegove zmogljivosti, material obdelovanja, orodje itd., če hoče doseči najbolj ekonomično obdelavo. Upoštevati moramo, da univerzalni stroj tudi ni za vse in za vsako delo. Njegova univerzalnost je v tem, da ima čim večjo izbiro operacij. Moderni stroji so grajeni ekonomično, se pravi, da

ločen stroj pravo mero našli in da dela pod najustrežnejšimi pogoji. Ali je potem vzdrževanje še potrebno? Če poznamo stroj in njegovo konstrukcijo kaj več kot po zunanji obliki in zmogljivosti, če poznamo tudi vse njegove elemente, ki so skriti pod pokrovi v raznih ohišjih, nujne potrebe po vzdrževanju ne bomo zanimali. Stari stroji so bili znotraj dokaj revni. Izdelati na takem stroju neki zahteven element je bila mojstrovina. Moderni stroj ima vrsto menjalnikov hitrosti v vreteniku, pa še meanderski in nortonov prenosnik, npr. pri modernih univerzalnih strojih. Tu srečamo vrsto zahtevnih elementov, kot sklopki, ležajev, osi gredi, odzemnikov toka itd. Vrsto elementov moramo redno nastavljati, regulirati in prilagajati, če hoče-

da se lahko vozimo z lastnim avtomobilom.

Cesto izžemamo stroj v tovarni, da iztisnemo iz njega toliko, kolikor v družinskem proračunu manjka za verjetno najdražjega člana družine — »fička«.

MAZANJE IN ČIŠČENJE

Ce smo približno spoznali naloge vzdrževanja in govorili pri tem le o preobremenitvah, še nismo izčrpali vsega, kar je za vzdrževanje stroja potrebno. Kakor nas zbada platnena srajca na goli koži, tako zbadajo ostružki vodila, ko se zadirajo vanje. Obdelovalni stroj mora biti tudi namazan in očiščen. Pa ne tako, da s komprimiranim zrakom odpihemo ostružke in zabijemo z njimi vse odprtine za mazanje še na sosednem stroju. Stroj je potreben nežnejšega čiščenja s krpo in omelom, če ga hočemo res vzdrževati. Ne bi bilo prav, če ne bi omenil, da imamo v Litostroju delavce, ki stroje res negujejo. Imamo drage stroje, ki so že opisani, pa so še vedno boljši kot marsikateri stroj, ki ima svojo rojstno letnico udarjeno na tablici 10, pa tudi več let pozneje. To ni samo vprašanje boljše ali slabše kvalitete stroja. V prvi vrsti je delavec pri stroju tisti, ki zagotovi stroju daljšo ali krajšo življenjsko dobo.

In s kakšno voljo se oprime skupina vzdrževalcev generalnega remonta stroja, ki je samo izrabljen, ki nima vseh mogočih pokrovov nekajkrat varjenih, zvitihih vseh gredi in osi, ki nima zobnikov z nagnjenimi zobmi! Tak stroj vzdrževalna skupina popravi normalno temeljito in hitro, ker ima občutek, da je s popravilom doprinesla velik delež proizvodnji. Naprostno pa vzdrževalci izgubijo veselje do dela, če je stroj, ki je prišel iz generalnega remonta, že po enem tednu zariban ali zabiti. Poznamo primere, ko je delavec npr. na vrtnem stroju pri prvi luknji, ki jo je vrtal, zaribal konus, ki ga je vzdrževalec skrbno zbrusil, ker ni svedra obrisal in je zabil v luknjo sveder skupaj z ostružkom. Razlaga delavca, da je material, iz katerega je izdelano vreteno, zanič, prepriča mojstra in ostale nadrejene, vzdrževalca, ki je delal remont, pa ne.

Ce poznamo razliko med obdelovalnimi stroji izpred 50 ali 60 let in današnjimi, potem pomena vzdrževanja ne bo težko opisati. Če je še pred nekaj leti veljalo za geslo vzdrževalcev, da tovarna najboljše dela, ko vzdrževalci dremiljejo po raznih kotih, moramo danes ugotoviti, da je to preteklost.

Vzdrževanje osnovnih sredstev zahteva danes ljudi, ki niso samo pasivni opazovalci proizvodnje in proizvodnih strojev, ljudi, ki niso gasilci. Vzdrževalna služba zahteva ljudi, ki živijo s proizvodnjo, s stroji. Ne sme jim biti vseeno, ali stroj stoji v okvari ali proizvaja. Če je temu tako in tako mora biti, potem ne more biti govora o 40 in še manj odstotkih izkoriščenosti vzdrževalcev.

Ce vzdrževalci pri nas še niso našli pravega mesta, ga bodo prav gotovo morali najti; to mesto jim bo prej ali slej kolektiv moral priznati, seveda, če bodo svoje naloge opravili tako, kot to zahteva sodobni tehniški napredek.

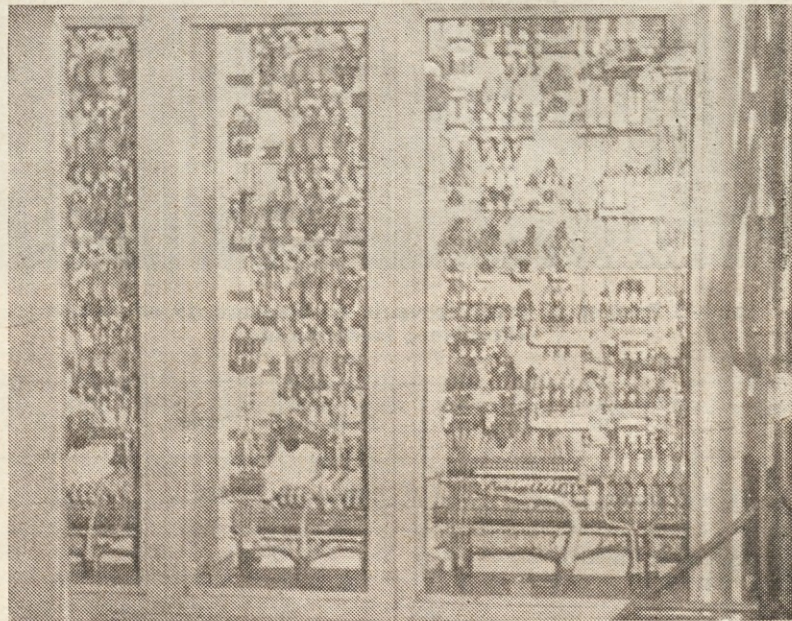
KAJ JE DANES OSNOVNA NALOGA VZDRŽEVALNE SLUŽBE?

Osnovna naloga vzdrževalne službe je preprečevati neplanske izpade obdelovalnih strojev in naprav. To se pravi skrbeti za to, da bomo vedeli, kdaj in kakšnega pregleda ali popravila je stroj potreben. Temu bi se reklo tudi planirati zastoj, kakor planirano proizvodnjo. To je t. im. **plansko-preventivna služba**.

Ce nekoliko pobrskamo po literaturi vzhodnih in zahodnih industrijskih držav, bomo ugotovili, da se je ta služba začela razvijati po drugi svetovni vojni, najprej v industrijsko najbolj razvi-

tih deželah, ki jim bolj ali manj uspešno sledijo industrijsko manj razvite dežele. Ugotovimo lahko, da se v teh deželah število vzdrževalcev nenehno veča in da so tam posebni instituti, ki se znanstveno bavijo z vprašanjem vzdrževalnih služb. Vzdrževalci postajajo v teh deželah vedno bolj osebe, od katerih je odvisna večja ali manjša proizvodnja. To so v industrijsko razvitih deželah najboljše plačani ljudje.

obratov ali hitrosti pomika. Stroj lahko postavimo v določeno lego s tem, da pritismo gumb, lego pa odčitamo na vgrajenem preciznem optičnem merilnem aparatu. Namesto cele vrste zobnikov gredi in osi ima stroj le nekaj elektromagnetskih sklopov, nekaj hidravlike, minimalno število zobnikov, pa celo vrsto tranzistorjev, diod, uporov in uporčkov ter potenciometrov. Zakaj je vsa ta navlaka potrebna, če na primer



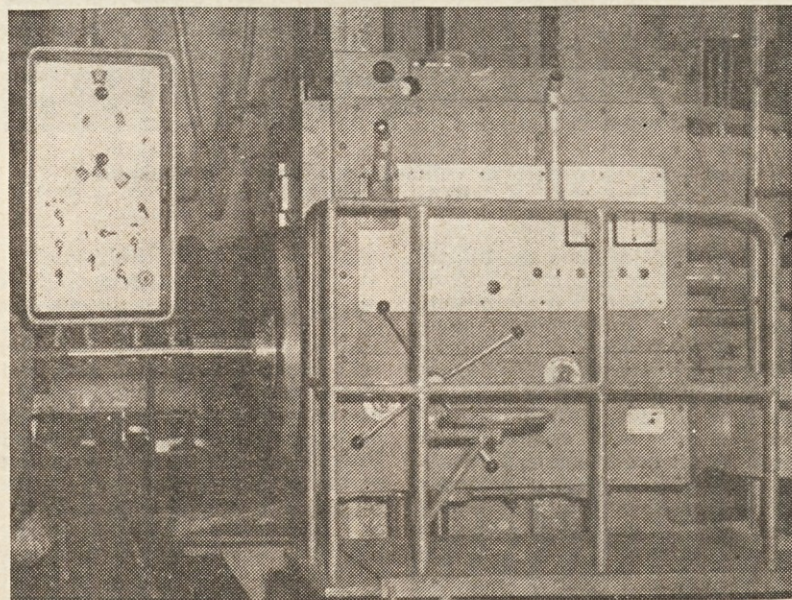
Stikalna omara že nekoliko zastarelega obdelovalnega stroja. Elektronika se še ni uveljavila

PRIMERJAVE

Pa pogledjmo, če je to res in zakaj je res?

Ce količnik poznamo tehniški napredek pri konstruiranju obdelovalnih strojev, nam ne bo težko ugotoviti razlike med stari in novimi konstrukcijami. Primer imamo kar doma. Primerjajmo med seboj tri »borverske« Schiess — Defries v kotu 14, polja, CVB v 4. p. in Froriep v 1. polju obdelovalnice. Stari robustni Schiess ima 1 pogonski elektromotor in nič več. Pri nas smo mu dogradili Leonhardovo grupo, da ima večjo izbiro vrtljajev. CVB ima 28 elektromotorjev od velikosti pesti pa do 60 KW, ima pa tudi Leonhardovo grupo. Froriep ima dve Leonhardovi grupi, se pravi dve kompletni električni centrali za istosmerni tok. Medtem ko ima Schiess številne ro-

stari Schiess prav tako vrta. Pri tem se moramo vprašati, ali Schiess vrta enako točno in enako hitro? Ali je Schiess enako ekonomičen za vse materiale, za vse velikosti lukenj, ali na Schiessu enako uspešno »frezamo« in vrtamo kot na Froriepu ali CVB? S Schiessi enakega tipa, kot ga imamo, prav gotovo Litostroj ne bi prodajal svojih izdelkov povsod kontinentih. Danes je denar čas in preciznost. Ce vemo to, imamo tudi že odgovor na vprašanje, zakaj toliko žicne navlake v Froriepu ali CVB ju. V CVB-ju je žic še mnogo več kot v Froriepu, pač zato, ker ob rojstvu našega Alpa, elektronika še ni prodrla do obdelovalnih strojev. Ce pa vemo, da obstajajo danes že obdelovalni stroji, ki si določeno število operacij enostavno »zapomni«, potem najnovejši Froriep s svojo elektroniko tudi za nas ni več izdelan po zadnji modi. Takih pri-

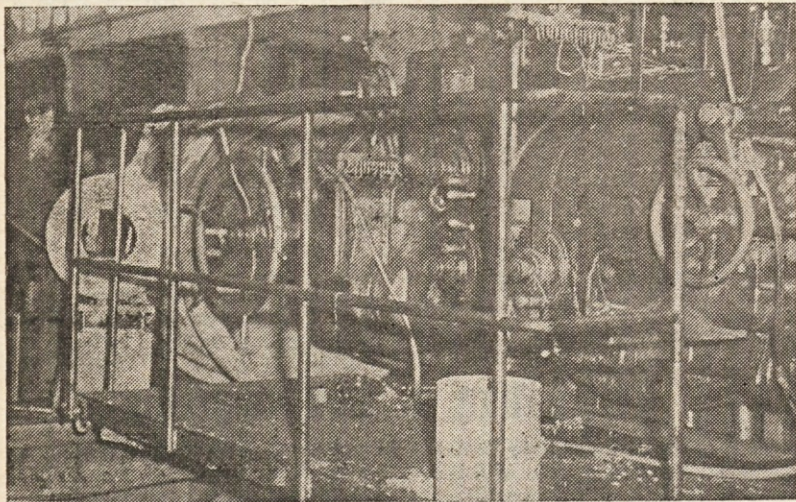


Froriep je enostavnih oblik, ima eno samo ročico, zato pa več gumbov, potenciometrov itd. Pri tem stroju se je elektronika že močno uveljavila

bustne ročice in je izbira vrtljajev dokaj zamudna, komplicirana in omejena, ima Froriep eno samo ročico, ki jo delavec le redko uporablja. Za izbiro vrtljajev in hitrosti pomikov pa ima na razpolago vrsto gumbov in potenciometrov. Izbira števila vrtljajev je med 0 in maksimalnim številom skoraj neomejena. Ko delavec zavrti potenciometer, mu skala avtomatično pokaže število

merjav imamo v tovarni celo vrsto. Čemu pravzaprav to opisovanje naših strojev? Zato, ker želimo odgovoriti na nekaj vprašanj, ki se postavljajo o vzdrževalni službi, delno pa tudi zato, ker si moramo biti že enkrat na jasnem, kaj zahteva od vzdrževalcev služba vzdrževanja in katera organizacijska oblika te službe je najprimernejša.

(Se nadaljuje)



»Stari Schiess« je zelo pestrih oblik, z množico ročic, z električnimi napravami, varovali itd. pa je več kot skromno opremljen

so čim lažji po teži, torej cenejši, in da porabijo čim manj energije. Maksimalna zmogljivost modernega stroja je res maksimalna. Pri takem stroju bo tehnolog iztisnil najbolj ekonomično obdelavo, ne da bi prekoračil gornjo mejo zmogljivosti. Pri takih strojih in takih tehnoloških postopkih pa seveda ne moremo govoriti o presegeh norm, če hočemo, da bo stroj delal gospodarno. Ce pri tem nekdo preseže normo, tega na stroju žal ne opazimo takoj. Ko pa to opazimo, je po navadi že prepozno. Točnost stroja je padla, obdelava je slabša, okvare so vedno bolj pogoste.

VZDRŽEVANJE SE ZAČENJA PRI NAROČILU

Zakaj pišemo o postopkih in normah, če pišemo o vzdrževanju? Zato, ker se vzdrževanje začne pri naročilu stroja in se nadaljuje pri njegovem izkoriščanju. Ko smo stroj nabavili in mu namenili določene naloge, ga ne moremo enostavno »prekvalificirati« za neko povsem drugo delo, če hočemo, da bo delal ekonomično. Ce se vzdrževanje stroja začne pri njegovem naročilu in nadaljuje pri njegovem izkoriščanju ter od njega zahtevamo več, kakor je njegov konstruktor predvidel, bo postal hitro bolan. Bolezen lahko primerjamo z rakom, ki se včasih komaj opazno, pa zanesljivo širi. Takega stroja ne reši včasih niti temeljita operacija v obliki generalnega remonta. Ce pa od stroja zahtevamo premalo, zopet ni ekonomičen. Vsa umetnost je najti pravo mero.

Predpostavimo, da smo za do-

mo, da bo brezhibno delal ter opravičil visoko nabavno ceno. Vzdrževanje je torej potrebno, pa ne samo po človeku, ki pride k stroju od časa do časa s torbico čez rame, ampak tudi po tistem, ki mu odreja delo, in tistem, ki ga upravlja. Vzdrževanje se prične pri teh dveh, pri tistem s torbico pa kvečjemu konča.

PRIMER »FIČKA«

Ali vemo, kaj je vzdrževanje? Zelo dobro vemo. Kar pogledjmo lastnika »fička«! Ali ne menja v motorju olje vsakih 3000 prevoženih km? Ali ne pelje svojega fička na vsakih 2500 km v servis, da ga namažejo, pritrdijo to in ono, zregulirajo ventile, zavore, krmilje itd. Ali ne ve vsak lastnik »fička«, da je najekonomičnejša hitrost okoli 75 km/h, da ima »fičko« max. hitrost 115 in ne 150 km/h in da je pametno voziti tudi na odprti cesti pod 100 km/h itd. Kateri lastnik ne očisti fička znotraj in zunaj, da je lep in da ne rjavi, sproti po barva odpadalo barvo in še in še. Torej vemo, da je vzdrževanje potrebno in smotno, sicer bi svojega »fička« pustili razpadati v blatu in rji. Kakor »fičko«, je potreben nege tudi vsak obdelovalni stroj, ki je čisto »kriv«, da ima nekdo pri hiši fička, ki mu omogoča lepe izlete, zahteva pa seve vzdrževanje. Tudi fička vzdržujeta dva: lastnik, ki ga vozi, in mehanik v servisu.

Ce vemo, da vsak lastnik »fička« ve, kaj vozilo potrebuje, pa nam praksa kaže, da tega nočemo priznati za obdelovalni stroj, ali drugo napravo, ki nam omogoča,

varnost(ne) varnost-varnost

Nezgode pri delu v mesecu marcu

MO

Janezu ORAZMU je pri razkladanju jedrovnikov s kamiona jedrovniki pritisnili prst leve roke ob stranico kamiona in mu ga poškodoval.

Alojzu GRUDNU je pri skladanju jedrovnikov padel jedrovniki na glavo in mu jo poškodoval.

Francu STARINU je ob pobiranju stega padel z delovne mize slabo postavljen jedrovniki in mu poškodoval desno roko.

Jožeta JAGRA je pri rezkanju modela urezal globinski vijak na delovnem vretenu v prst na levi roki.

Stefan STASUK je dvignil oblikovalni okvir; pod določenim kotom mu je na betonski podlagi zdrsnil in padel na stopalo desne noge.

Mato VINCETIČ si je opekel stopalo desne noge, ko se je litina razlila po tleh.

Anton MAVER je stal pri talilni peči. Vroč ogorek, ki je padel iz odprtine v peči, mu je padel za čevlji in ga opekel po levi nogi.

Dragotin KRANČIČ je pri nakladanju ulitkov na voz z roko hotel naravnati enega izmed ulitkov, ki se je pri tem premaknil in mu pritisnil kazalec desne roke ob sosednji ulitek.

Anton JAKOČIČ je imel obešeno 5-tonsko utež na žerjavu in jo uravnaval. Ko je utež zanihala, mu je pritisnila desno roko ob oblikovalni okvir.

Nedeljko PALAČKOVIČ je stopil na kos koksa in si pri tem spahnil desno nogo.

Jožetu SKUBICU je pri izbijanju izlivka iz 4-tonske ponve padel v čevlji košček vroče šamotne mase.

Herman ČVAN je med čiščenjem stropa trafopostaje dobil tuje v levo oko.

Milan ŠKODA je bil v bližini oblikovalnega okvirja, kjer se je ulivalo. Ko je prišla litina v zaprte napajalnike, so se plini vneli in nastala je manjša eksplozija. Iskra, ki je pri eksploziji brizgnila iz forme, je padla poškodovancu za čevlji in ga opekla po desni nogi.

Milanu GOZOVIČU je pri potiskanju varilnega aparata spodrsnilo in je padel. Poškodoval si je prsni koš.

Vencelav NOVAK je stal pod žerjavom in klical žerjavovodjo, da pripelje žerjav na delovno mesto. Med klicanjem je gledal proti kabini žerjava. Žerjavovodja je za šalo pihnil skozi tanko cev kroglico kita, ki je priletela poškodovancu v oko.

Janez ZORC je pri odpenjanju zaboja za pesek iz žerjava, stopil korak nazaj, kjer je stal oblikovalni okvir, se ob njega spotaknil in si poškodoval prsni koš.

Peridu BAŠANOVIČU je pri prebadanju izlivka ponve z lesenim klinom litina brizgnila za čevlji in ga opekla po levi nogi.

Jožetu LEBARJU je pri čiščenju žlindre od zvara padel tuje v desno oko.

Matiji TURKU je pri struženju ulitka padel tuje v desno oko.

Francu ŽUPANU je zdrsnil ulitek iz rok in mu pritisnil prst desne roke ob zaboj.

Viktor KUHELJ je prenašal ulitek. Ko ga je spuščal na tla, je padel ob drug ulitek, pri tem pa si je poškodoval prst na desni roki.

Seliha IBRAHIMOVIČA je pri premikanju ulitka viseči brusilni stroj poškodoval po prstih desne roke.

Anton LAVRIČU je pri brušenju ulitka padel tuje v desno oko.

PK

Janezu ZUPANU je padel kos pločevine na golen desne noge in mu jo poškodoval.

Alojzu BEVCU je na poti iz službe spodrsnilo, poškodoval si je levo nogo v kolenu.

Franju MATJAŠIČU se je pri ravnanju snelo kladivo. Z roko je udaril po pločevini in si po-

škodoval kazalec leve roke.

Vlado FURLAN je pri varjenju gledal v obločni plamen, kar je imelo za posledico vnetje oči.

Stefanu FABČIČU je pri razporejanju konzol na žerjavni nosilec ročaj kladiva padel v sosednjo konzolo, pri tem se je udaril v kazalec desne roke.

Ivan PAVLIN se je ob prihodu v službo spotaknil in si poškodoval koleno.

Vincenc RIBIČ je stopil na cev, ležečo na tleh, se spotaknil in si poškodoval leženo leve noge.

Edu DOLENSKU je pri struženju padel tuje v levo oko.

Jerneju ZALOŽNIKU je padel tuje v levo oko.

Milanu DERNULOVIČU je pri odlaganju materiala stisnilo prst leve roke.

Ernestu MARINČIČU se je ob zamahu s kladivom ročaj kladiva zataknil v delovni suknjič tako, da se je s kladivom udaril po kazalcu leve roke.

Nikolaju JANEŽIČU je pri rezanju pločevine padel tuje v levo oko.

vil na tla, pri tem pa mu je ena od vezic pritisnila nart leve noge.

Francu NOVAKU je med pritrdjevanjem kolenčastega predmeta s pomočjo pritrdjene sponne spona zdrsula in mu pritisnila prst leve roke.

Janezu PLEČKU je priletel tuje v desno oko, ker se je snela z ročnega brusilnega stroja cev s komprimiranim zrakom, ta pa je vzdignil prah.

Anton GLOBOKARJU je padel tuje v desno oko, ker je sodelavec poleg njega brusil z ročnim brusilnim strojem.

SN

Marjan BEVC je hotel s prostom ugotoviti presledek na planski plošči. Med tem je nevede pogljal stroj v tek, pri tem pa mu je prišel prst desne roke med utor plošče in mu ga poškodoval.

Francu SMRTNIKU je pri posnemanju roba s pilo na plošči spodrsnilo tako, da se je z desno roko udaril v stružni nož in si jo poškodoval.

Avgustu GOSARJU je pri

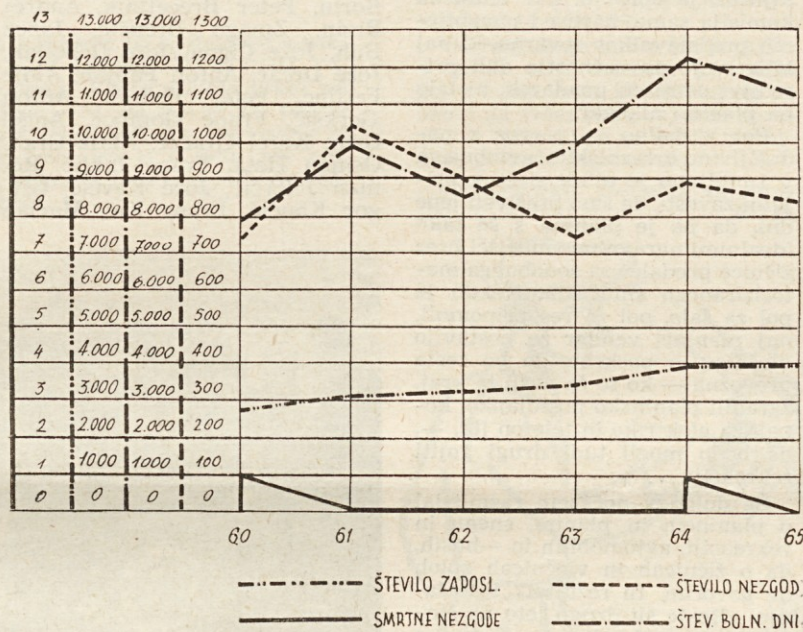


Diagram nezdgod pri delu v razdobju 1960—1965

HS

Pavlu ZGONCU je na poti v službo, ko se je peljal z mopedom, ugasnila luč, padel je in si poškodoval levo nogo v gležnju.

Franc ZORKO je provizorično privezoval del turbinske obloge na mostni tekalni žerjav ter dal žerjavovodji znak za počasen dvig. Žerjavovodja je prehitro dvignil, predmet je zaradi neravnotežja zanihal in udaril poškodovanca na levo stran prsnega koša.

Srečko VENIKA je z ročnim brusilnim strojem brusil zvarjenec-omaro. Ko je hotel v kotu porbrusiti zvarni šiv, je nagnil stroj naprej, kolut pa mu je tedaj poškodoval podlaht desne roke.

Blaž MEŽNARIČ je s smirkovim papirjem gladil podložko ter si na ostrem robu poškodoval prste na desni roki.

Djuro DJUKANOVIČ je jemal puše s kupa, pri čemer se je ena prevrnila in mu padla na prste desne noge.

Janezu MIHELČIČU je na poti iz službe na stopnicah spodrsnilo, da je padel in si poškodoval zapestje desne roke.

Jožetu BOVHI je pri brušenju padel tuje v desno oko.

Franc ŠINKOVEC je med pritrdjevanjem turbinskega dela na delovno mizo pri vrtnalnem stroju uporabljal pritrdilno orodje — upornik. Ko je hotel uporabiti še dodatno matico, mu je pritrdilni drog zaradi neravnotežja padel na zapestje leve roke.

Frideriku VESELU se je pri snemanju plošče z delovnega vretena plošča nagnila in mu stisnila prste na desni roki.

Franc KOVAČIČ se je na poti v službo spotaknil ob kamen, da je padel in si poškodoval koleno.

Pavel MRZLIKAR je po prenosu vezic za turbino te posta-

sestopu z mačka na pogonsko gred mostu spodrsnilo tako, da je omahnil v odprtino za svetilko in si poškodoval prsni koš.

Boris URATIČ se je udaril s kladivom po palcu leve roke.

Petru DRAKULIČU je pri struženju vijakov padel tuje v desno oko.

Ivan GORJUP je dobil vnetje oči od obločnega plamena iz elektro peči.

Karlu FRELIHU je padla rezalna glava z vretena in mu poškodovala dlan leve roke.

Časlav MILOSAVLJEVIČ je na poti iz službe padel z motorja in se poškodoval na desno ramo.

Jožetu FINCU se je pri vne-njanju materiala potisnil bat obrnil tako, da mu je material pritisnil prst desne roke in mu ga poškodoval.

Valentinu JESENOVCU je pri struženju padel tuje v desno oko.

Janeza PODREKARJA je ostružek urezal v prst desne roke.

DT

Radku PETKOVIČU je pri rezkanju padel tuje v levo oko.

Ignacu HRIBARJU je pri izbijanju spiralnega svedra iz podaljška padlo vse skupaj na tla. Pri tem mu je spiralni sveder poškodoval sredinec desne roke.

Josip DEČMAN je med privijanjem matice s ključem pritisnil ključ tako, da je pritisnil tudi prst ob rob priključka in si prst poškodoval.

Jožetu KAŠČKU je pri udarcu s kladivom po kovini padel tuje v desno oko.

Jože SELŠEK je na poti iz službe pri izstopu iz avtobusa nerodno stopil na kamen, pri čemer se mu je zvil desna noga v gležnju.

Vasu KNEŽEVIČU je pri izpihovanju s komprimiranim zrakom padel tuje v levo oko.

Alojzu DORNIKU je padel matični ključ na sredinec desne roke in mu ga poškodoval.

Otonu KRANERJU je pri brušenju padel tuje v levo oko.

Anton ZABUKOVEC je dobil žarke obločnega plamena v oko.

Mihael VIDMAR je dobil pri preizkuševanju ohišja tuje v desno oko.

Januša ŠAVARIJA je oster rob kolenčaste gredi urezal v prst desne roke.

Juriju PETKOVSKEU je pri čiščenju brizgnila kislina v desno oko.

Alojzu ŠKRJANCU je med podlaganjem ulitka podložna cev zdrsnila tako, da mu je ulitek padel na prst desne noge.

OO

Ivica ČUBELA je brusil stružni nož na stabilnem brusilnem stroju. Po končanem brušenju je hotel s pomočjo poravnalnega sredstva poravnati površino brusnega koluta. Pri tem se je kolut razletel, delček pa je odletel poškodovancu v glavo.

Boristu VIDRAJSU je pri vpenjanju padel kos iz rok in ga poškodoval po sredincu desne roke.

Zdravku BIRSI je padel kos železa na prst desne roke in mu ga poškodoval.

Anton ZUPANČIČ je hotel na vrvi obešen kos popraviti, pri tem se mu je snel ter padel na levo stopalo in mu ga poškodoval.

Jožetu BAUMKIRHERJU se je pri nameščanju strojne glave na delovno vreteno ta snela iz vrvi in mu pritisnila zapestje leve roke.

Peter PETKOVIČ je pri odstranjevanju odrezanega dela izpod strojne žage hotel odstraniti kos v času, ko je lok žage še delal. Predmet mu je zato zdrsnil

iz rok in ga poškodoval po prstih leve roke.

Jože KOMAR se je pri pravi rezanega jekla v strojni primež urezal v dlan leve roke zaradi ostrega roba, ki ga je pustila žaga pri rezanju.

Ludviku KLANČARJU je pri odpiranju vrat voziček pritisnil prste desne roke.

Ciril ŽLOGAR je pri izbujanju puše krogličnega ležaja nastavil ročno kladivo na pušo. Z drugim kladivom pa je udarjal po prvem, pri tem pa mu je odletel delček kladiva v hrbtišče leve roke.

Branislavu VUJAKOVIČU je pri razkladanju jeklenk ena zdrsula iz rok in mu poškodovala dlan leve roke.

Jože HRIBAR si je na poti domov pri hitri hoji zvil nogo v kolenu.

OSTALI

Anica BEZLAJ si je pri zapiranju vrat na poti v službo poškodovala levo nogo v gležnju.

Jožetu PINTARIČU je pri odpiranju jaska kanalizacije spodrsnil kramp; da ne bi padel, se je ujel z levo roko v črepinje šipe in si poškodoval prst leve roke.

Anton STRAH je pri prekladanju kosov začutil bolečine v spodnjem delu hrbtenice.

Majda OGRAJENŠEK je na poti v službo pri avtomobilski nesreči udarila z glavo ob rob sedeža.

MO

Anton PREŠERNU se je pri nalaganju peči lopar obrnil tako, da ga je udaril po dlani leve roke in mu jo poškodoval.

Janez BREZOVNIK je na poti na avtobusno postajo padel in si poškodoval levo roko v rami.

Mirko KOREN je po izvlečenju modela iz oblikovalnega okvirja odložil iglo za izvlečenje modela na tla, nato pa še kladivo, ki je padlo na iglo, ta pa se je odbila in priletela poškodovancu v gornjo ustnico.

Napotki za delo

(Iz sklepov III. seje CK ZKJ od 11. 3. 1966)

- Investicijsko politiko je treba prilagoditi potrebam razvoja intenzivnejšega gospodarstva in hitrejšega zboljševanja življenjskega standarda delovnih ljudi.
- Prednost imajo naložbe v modernizacijo obstoječih zmogljivosti.
- V središču boja za uresničitev reforme mora biti predvsem delovni človek, njegove potrebe in njegova vloga v gospodarstvu in družbi.
- Glavno je, da je delovni človek nosilec odločanja o presežnem delu.
- Modernizacija gospodarstva na podlagi najnovejših znanstvenih in tehničnih dosežkov, specializacija proizvodnje, prehod na proizvodnjo v velikih serijah in na avtomatizacijo itd. zahtevajo hitrejši razvoj kooperacije in drugih oblik integracije.
- Izhajati moramo iz tega, da je pravica delovnih organizacij, da samostojno in svobodno odločajo o medsebojnem razvoju vseh oblik gospodarskega sodelovanja tako doma kakor tudi zunaj meja v pogojih, ki jih zakon predvideva, in da je to eden bistvenih faktorjev za razvoj enotnega trga.
- Pravica delovnih kolektivov je, da kot nosilci razširjene reprodukcije določajo investicijsko orientacijo, da medsebojno sodelujejo in da se integrirajo.
- Družbeno-ekonomski odnosi, sloneči na samoupravljanju, naj omogočijo svobodno kroženje sredstev v interesu tistih, ki so jih ustvarili, pa tudi v interesu tistih, kjer se ta sredstva nalagajo.
- Politiko stabilizacije trga, splošne ravni cen in dinarja

moramo dobesedno uveljavljati.

- Nadaljnji razvoj in stabilizacija gospodarstva naj čimprej privedeta do konvertibilnosti dinarja.
- Ob razširjeni materialni osnovi gospodarstva se morajo komunisti zavzeti za krepitev samoupravljanja v delovnih organizacijah.
- Neposredno odločanje delovnih ljudi o pridobivanju in delitvi dohodka v delovnih enotah, o odnosih med delovnimi enotami in o drugih vprašanih odnosov v proizvodnji in delitvi mora biti zagotovljeno s statuti, pravilniki in drugimi samoupravnimi akti.
- Pod doslednim spoštovanjem načela delitve dohodka po delu je razumeti tudi odločen boj proti vsem oblikam uravnilovke.
- Vsa delovna mesta v proizvodnji, zlasti vodilna, naj bodo izpostavljena stalni konkurenčni sposobnosti. To odpira pot strokovnemu delu, delovne ljudi pa naveda k stalnemu izpolnjevanju znanja in sposobnosti.
- V interesu dolgoročnega razvoja delovnih organizacij je treba uporabljati sodobne dožetke znanosti in tehnike. Hkrati je treba zagotoviti neodvisnost strokovnjakov v njihovem strokovnem delu.
- Delovne kolektive čaka izpolnjevanje dolgoročnih nalog: modernizacija, prilagajanje strukture proizvodnje novim zahtevam domačega in tujega trga, izpolnjevanje organizacije dela in poslovanja itd.
- Vsako naj bo odgovoren za tisto, kar dela; odgovornost ljudi na odgovornih položajih pa je večja in zato je treba njihove napake ocenjevati strože.

Litostrojski smučarji se ne dajo

O naših smučarjih že dolgo nismo nič brali, čeprav smo jih v marcu soboto za soboto videvali v obuvah kot slonova noga in z umetno opremljenimi »plohi« na ramah. Četudi sezone še ni konec — saj na Soriški planini v aprilu leži še prek meter snega — poglejmo danes nekaj smučarskih prireditev, ki so jih organizirali in na njih sodelovali litostrojski smučarji.

PRVO MESTO NA OBČINSKEM SINDIKALNEM PRVENSTVU

16 članov kolektiva je 27. 2. v Kranjski gori kar dobro zastopalo litostrojske barve na občinskem prvenstvu. V teku sta nastopila veteran Milan Dekleva in Miro Žibert ter v svojih starostnih skupinah dosegla prvi drugo, drugi pa tretje mesto. V veleslalomu je bil med 42 mlajšimi člani Milan Čelik drugi, Janez Kalan šesti in Renato Kos sedmi. Ta trojka je tako zmagala v ekipnem tekmovanju pred »Celulozo« iz Medvoda in drugo ekipo »Litostroja« (Hafner — Klemen — Klemenčič). Med starejšimi člani je bil inž. Zupančič za dobro sekundo hitrejši od Šarfa, ki je na tekmovanju pridikal tako rekoč naravnost iz Senja.

ZAGRIZENE BORBE NA TROBOJU

Soriška planina je bila 5. in 6. marca prizorišče hudih borb v vseh tekmovalnih panogah, ki so bile na sporedu. Za organizacijo tekmovanja so bili letos na vrsti Trboveljčani, ki so namesto že kopnih terenov na Partizanskem vrhu morali izbrati našo Sorico. Priznati je treba, da je prireditev v celoti uspela in se lanske Pohorje krepko skrjuje za njo. Škoda le, da »Metalna« ni prišla v popolni zasedbi, kajti tako bi bilo srečanje še zanimivejše.

Podrobnejši rezultati so naslednji:

SLALOM:

- | | | |
|------------------|-----|------|
| 1. Marijan Bajda | STT | 62,6 |
| 2. Peter Prezelj | TZL | 63,1 |

Ekipe:

- | |
|-----------------|
| I. STT — 195,1 |
| II. TZL — 202,6 |
| III. MM — 242,5 |

VELESALOM:

- | | | |
|------------------|-----|------|
| 1. Peter Prezelj | TZL | 53,7 |
| 2. Marijan Bajda | STT | 53,8 |

Ekipe:

- | |
|-----------------|
| I. STT — 164,2 |
| II. TZL — 165,4 |
| III. MM — 186,5 |

V alpskih disciplinah si Bajda in Prezelj ne pustita blizu, pa sta se lepo tovariško zamenjala na prvem in drugem mestu. Ostali naši imajo različno tekmovalno srečo.

TEK:

Prva tri mesta so zasedli tekmovalci STT — tudi sicer verificirani aktivni tekači — in šele peti je bil naš veteran Dekleva, medtem ko je Žibert doživel težko krizo.

Ekipe: I. STT, II. MM, III. TZL

Zdi se, da je zlati vek litostrojskega teka z odhodom Muniha končan. Čast rešujejo veterani in nova imena, mladih ni — seveda: tek je naporen in gre samo »samotež« brez žičnic...

Pogrešali smo posebej borbene-ga Grošlja, kateremu se v daljni Indiji gotovo toži po soriškem snegu in še čem.

SKOKI:

- | | | |
|-------------------|-----|--------|
| 1. Marijan Klemen | TZL | 35 m |
| 2. Janez Kalan | TZL | 34,5 m |
| 3. Renato Kos | TZL | 34 m |

Ekipe:

- | |
|------------------|
| I. TZL — 103,5 m |
| II. STT — 96 m |
| III. MM — 91,5 m |

Superiorna zmaga litostrojskih skakalcev v znamenju trojnega »K«.

Tako je torej v končni uvrstitvi troboja na prvem mestu spet STT z 11 točkami, TZL je z 8 točkami drugi in MM s 5 točkami tretja.

EKIPA SN TUDI LETOS NAJBOLJŠA

Medobratno tekmovanje sindikalnih podružnic v rekreacijskem smučanju je bilo letos že četrto in tako postaja tradicionalno. Bilo

je 19. in 20. marca na prelepih terenih Soriške planine. Novoza-padli sneg, muhasto vreme in težave s pristopom so marsikoga odvrnile od morda že nameravane poti na planino. Tako so se zbrali v planinski koči le stari znanci: mladi, ki vedno bolj osvajajo večšino smučarske tehnike, ter veterani, ki jih bo treba počasi »odstreliti«, sicer zlepa ne bo konec njihovega izzivanja, hočem reči izživljanja na snegu. Vendar je treba priznati, da tako prijetnega razpoloženja, bodisi v tovariškem kramljanju v koči ali pa med tekmovanjem zunaj na snegu, že dolgo ni bilo, in res škoda, da se krog udeležencev ni bolj razširil.

Tekmovanje, ki so ga z neizčrpno mladostno zagnanostjo vodili alpinec Ludvik, tekač Milan, kombinatorec Tone in simpatizer Marijan, je dalo v posameznih panogah naslednjo uvrstitev:

SKOKI:

- | | | |
|------------------------|-------|------|
| 1. — 2. Marijan Klemen | SN | 36 m |
| 1. — 2. Janez Kalan | MO | 36 m |
| 3. Miran Čopi | O. O. | 35 m |

TEK:

Proga za tek je že na večer pred tekmovanjem prijavljencem zbujała resen strah: nov sneg, težke turne smuči (diagonalna vez), zamazane maže in še dolžina — 2 do 3 km... Pa je traser Milan s pomočnikom Otonom dejal, da je v razpisu 3 km in je sneg pač tak, kot je, in za mažo vzemimo smolo, ki se nas drži še iz avtobusa — proga pa bo natančno 3 km — s toleranco največ ± 2 cela 55 metra — pa basta! Tako je bila zadeva urejena in 14 tekačev je šlo v boj za sekunde.

Končna uvrstitev je bila takale:

- | | | |
|-------------------|-----|---------|
| 1. Milan Dekleva | MB | 9.05,1 |
| 2. Miro Žibert | MO | 9.35,0 |
| 3. Ivan Klemenčič | PPB | 10.01,4 |

Zmagovalec Milan ima z drugoplasiranim posebno pogodbo in je tako zadeva razumljiva.

Vsi so pohvalili progo, le Tone-tu se je zdela premalo utrjena, kar pa je glede na njegovo individualno gradnjo in težo razumljivo...

VELESALOM:

V krasnem nedeljskem jutru je bil start v veleslalomu — še zadnji preizkušnji, ki naj bi dala ekipnega zmagovalca in litostrojsko »zlati smučko«, prvaka v kombinaciji.

Proga je bila lepa, lahka in hitra, ozračje tekmovalno in startne številke najboljših visoke — torej vse okoliščine za napeto tekmo. In taka je tudi bila, ko je med 27 udeleženci dala zmagovalca Ivana Klemenčiča, PPB s časom 40,8, to je za 2 desetinki pred drugim, Renatom Kosom, SN, in vsega 3 desetinke pred tretjim, Janezom Kalanom, mod. mizarna, ki je dosegel čas 41,01. Četrti je bil Janez Hafner, SN — 42,6, peti pa Andrej Anžin, TKB — 42,9. Od starejših se je najbolje uvrstil Edo Harb, PPB, in sicer na 8. mesto. Smolo sta imela in si s padci napravila boljšo uvrstitev Čelik in Klemen.

Tako se je izmed 17 sindikalnih podružnic po pravilih tekmovanja

razporedilo le pet podružnic, in to v naslednjem vrstnem redu:

- | | |
|---------------------------------------|-----------|
| 1. SN (Klemen — Kos — Bolha — Hafner) | 16,5 točk |
| 2. PPB (Erman — Klemenčič — Harb) | 28,5 točk |
| 3. DT (Kovačič — Podrekar) | 51 točk |
| 4. TKB (Čelik — Anžin — Udovič) | 53 točk |
| 5. Jekl. liv. (Žibert — Stankovič) | 72 točk |

Ekipa SN je torej osvojila prehodni pokal. Bo že drugo leto njen za stalno ali pa bodo morali počakati še na neto zmago?

Posamezniki so se v kombinaciji (nastop v vseh treh disciplinah) zvrstili takole:

- | | |
|------------------------|------|
| | točk |
| 1. Ivan Klemenčič, PPB | 19 |
| 2. Janez Hafner, SN | 20,5 |
| 3. Marijan Klemen, SN | 23,5 |

Tako se je »zlati smučki« v letu 1963 — Šarfu, v letu 1964 — Golobu in v letu 1965 — Klemenu pridružil novo ime: Ivan Klemenčič v letu 1966. Kdo od naštetih bo prvi ponovil svoj uspeh? Klemen je bil letos najbližji, toda ni mu uspelo.

Razglasitev rezultatov in zaključek je opravila kar tehnična komisija sama, kajti od povabljenih predstavnikov tovarne, ki naj bi s svojo navzočnostjo dali pridetivni ustrezen poudarek, ni bilo na planino nikogar.

Pot v dolino in prevoz z nadušljivim tovarniškim avtobusom v Ljubljano je minil sicer v prijetni zavesti, da smo preživeli lepe dni, da pa je planina s še tako idealnimi naravnimi smučišči brez žičnice predalec za sodobnega motoriziranega smučarja. Nekdo je pol za šalo, pol za res pripomnil, naj planinci vendar že postavijo vlečnico in poskrbe, da bo cesta prevozna — ko so že našli ta kraj, zgradili planinsko postojanko, kopalni za elektriko in telefon itd. —, da bodo mogli tudi drugi gojiti rekreacijo...

Še dolgo v noč sem razmišljal o planincih in planini, snegu in rekreaciji, avtomobilih in — busih, da o žičnicah in vlečnicah sploh ne govorim. In rezultat? Vprašanje: »Boste šli drugo leto na sindikalno smučarsko prvenstvo z nami tudi vi?«

Morda ne na Soriško planino — dogovorimo se in ga prestavimo kam drugam, recimo na Vogel! Zakaj pa ne, saj »naša« Sorica nam tako in tako ostane...

ETO

Prišli v mesecu marcu

Aš Marjan, Anton Ban, Miran Berčič, Bertancelj Milan, Anton Bogataj, Stanislav Bratuša, Janez Bratoš, Jože Gugelj, Avgust Čakš, Rešid Davtovič, Miloš Djurdjevič, Stefan Dornik, Anton Dreflak, Jože Dugulin, Rudolf Eržen, Janez Gerdina, Alojz Grandljič, Vladimir Gregorič, Stjepan Ivanovič, Pavel Jankovec, Marko Jamnik, Slobodan Jovanovič, Karel Kavs, Silvester Kelgar, Albin Keršan, Janez Kepa, Dominik Klemenčič, Rado Košir, Anton Kos, Stefan Kohek, Anton Kuhar, Karel Kužnik, Jožef Lipovšek, Viktor Lindič, Ivan Mandli, Mijo Mesarič, Alojz Metelko, Vinko Miše, Anton Pavc, Andrej Peternej, Stanislav Perše, Marjan Petrica, Rafael Pirš, Srečko Pirman, Marjan Pihler, Janez Pleško, Stefan Poljanec, Miroslav Podbevšek, Jože Rus, Jože Seban, Stane Seliškar, Franc Smolič, Anton Smole, Sterman Janez, Ivan Šantlin, Viktor Šentjunc, Stane Šmid, inž. Jože Šturm, Andrej Trebše, Marjan Uršič, Matjaž Vertič, Janez Vider, Djuro Vinček, Borivoj Zor.

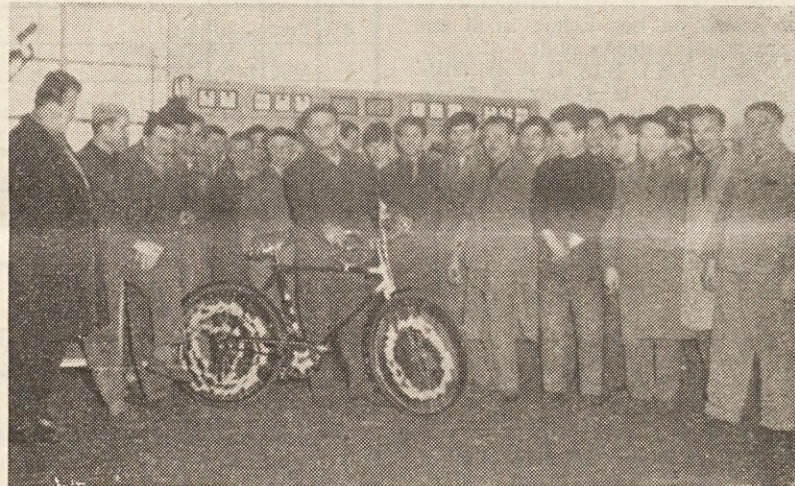
Odšli v mesecu marcu 1966

Franc Avguštin, Bruno Bartolj, Zdravko Birsar, Peter Blas, Martin Blatnik, Janez Bolta, Zvonko Borin, Peter Brecljnik, Andrej Brzin, Zmagi Brenčič, Janez Buh, Jože Čigon, Jože Debeljak, Jože Drčar, Anton Fabjan, Alojz Ferlinc, Peter Fedran, Anton Gerkič, Franc Gomboc, Angel Grm, Karel Gracar, Alojz Grah, Osman Heta, Franc Jaklič, Roman Jelerčič, Jože Kavčič, Gregor Kaučič, Franc Kic, Marjan

Kovačič, Renat Kos, Terezija Košak, Ladislav Kovačič, Ivan Kotnik, Peter Kos, Marjan Kopitar, Edi Kržišnik, Boris Križan, Majda Kristan, Dragutin Krančič, Karol Krašovec, Kremžar Franc, Kus Martin, Dušan Laloš, Jan Langenvalter, Marjan Lesar, Vladimir Lucu, Jože Maver, Anton



Matek, Avgust Mahkovec, Emil Mermal, Anton Miklič, Ferdinand Mogu, Mirko Mrhar, Jože Mrak, Ivan Novak, Jože Oman, Slavko Omahen, Ivanka Pečlin, Marija Pekolj, Jože Peterka, Jakob Pogar, Anton Prelovšek, Franc Primon, Jože Purkelj, Ernest Pučko, Franc Pugelj, Viktor Rajer, Jože Rajh, Anton Sadar, Stanko Seban, Franc Slapnik, Janez Slokan, Igor Slavinec, Janez Starič, Vojimir Šerbec, Alojz Škufca, Anton Škrinar, Ludvik Štrajher, Ivan Svaga, Tode Tasef, Dušan Urana, Srečko Venika, Jože Virand, Marko Vidmar, Janez Višnovar, Anton Vovk, Franc Zajc, Stanislav Zavodnik, Anton Zadnik, Martin Zadeč, Janez Zupan.



Najožji prijatelji so Vinku Robiču, strugarju v HS, v podjetju je bil od leta 1949, ob slovesu poklonili kolo

POSLOVILI SO SE . . .

zato smo se 31. marca 1966 s skromnim sestankom z vsemi oddolžili za vse storjeno. Te prvoborce — delavce v naši enoti smo tudi obdarili s skromnim darilom, da jih bo v življenjski jeseni še vedno spominjalo na nas.

Matevž Umek, delovodja v brusilnici, je prišel v naše podjetje 5. 9. 1947. Jože Glavan, ključavničar, 14. 10. 1947. Miloš Grčko, delovodja površinske zaščite dne 4. 11. 1947. Vera Stangel, brusilka svedrov 17. 3. 1948. Franc Leskovec, vodja izdaje orodja, dne 12. 4. 1943. Jože Groza, vodja rez. skup., 9. 6. 1948. Franc Turk, žer-

javovodja 20. 9. 1947. Pozneje pa so se vključili v naš kolektiv tudi tile odhajajoči v pokoj: tov. Franc Sedlar, vodja skupine za popraviljanje pnevmatskih strojev, 5. julija 1954. Jože Purkel 4. 5. 1959 in Alojz Trbežnik, vrtnar, 1. marca 1960.

Zelimo jim, da v zdravju in miru uživajo sadove svojega dela, kot so to poudarili vsi govorniki, ki so se z lepimi besedami zahvalili za vso prizadevnost pri delu in se tako od njih kot sodelavcev lepo poslovili z mislijo, da bomo še naprej tovariši.

Delovni tovariši



Tako so se poslovili člani kolektiva od Franca Miheliča, glavnega delovodje čistilnice, ki je bil pri nas zaposlen polnih 17 let



Tako so pogostili upokoence v našem podjetju

ČLOVEK IN DELO

Dva ven - eden noter

Takšno je približno razmerje med odhodi in prihodi v prvem tromesečju pri nas. Bolj natanko povedano: odšlo jih je 150, prišlo 78. Ko gledamo navedene vzroke odhodov, beremo, da jih je odšlo v JLA 65, na lastno željo iz podjetja 42, samovoljno 23, upokojenih 8, sporazumno 5. Med

razlogi je žal na prvem mestu spet nizek osební dohodek, takoj za njim pa družinski razlogi.

Prihodov je bilo 78, od teh dobra polovica iz JLA. Nastaja spet negativna razlika 72. K sreči to še ni tako tragično, spričo novih gospodarskih razmer. Na novo je prišlo 12 ljudi z nedokon-

čano osnovno šolo, 2 z osemletko, 20 z nedokončano poklicno šolo, 34 z dokončano PS, 1 z nedokončano SS, 3 z dokončano SS in 6 z visoko šolo.

Fluktuacija po obratih daje naslednjo sliko (prva številka pomeni odhode, druga prihode). Metalurški obrati 35 — 13, Pločevnarna-kovačija 21 — 9, Hidravlični stroji 19 — 6, Stroji in naprave 21 — 15, Dizel in talni transport 17 — 13, Oskrbovalni obrati 21 — 15, KS, EAS in Spl. sektor 8 — 1, GRS, PPB in MB 3 — 3, TKB, CTB in TS 5 — 3.

Največjo fluktuacijo torej izkazuje MO, najbolj izravnano pa GRS, PPB in MB. Seveda so številke lahko samo zelo približno informativne. Vsak odhajajoči delavec odnaša s seboj toliko in toliko izkušenj, znanja, vsak novi delavec pa je v tem ali drugem smislu novinec, ki ga je treba šele uvesti in čakati nekaj časa, da bo njegov delovni prispevek in učinek res polnovreden. Po podatkih iz učbenikov industrijske psihologije je delovni učinek novega delavca v povprečju manjši za 28%, v primerjavi z učinkom vpeljanega delavca.

Od režijskega kadra jih je prišlo v prvih treh mesecih 12, odšlo pa v istem času 23. Novodošli so samo na videz novi, saj smo sprejeli le tiste, ki so se vrnili iz vojske, in naše štipendiste.

(po podatkih Oddelka za sprejem v KS) M. H.



Človek za človekom odhaja, z vsakim po en delavec, z vsakim nekaj znanja, izkušenj, pa tudi kakšna skrita misel, ranjeno čustvo, neizraženo pričakovanje. Skoro vsakdo pravi pri slovesu, da je pustil v tovarni košček srca, da mu je žal pustiti naš delovni kolektiv. Pri zadnjem razgovoru jih poprosimo za mnenje: kaj jih žene proč, kakšne vtise imajo o delu pri nas.

Mnogo je ugodnih mnenj, nekaj pa tudi kritičnih, ali vsaj osebnih pripomb. Poglejmo nekatere.

— Ljubil sem stroje bolj kot ženo, skrbel sem zanje kot za otroke. Za stroje imamo devet vrst olja in dobro moramo vedeti in paziti, kakšno olje boš nalil v ta ali oni stroj, v ta ali oni del stroja. Mladina pa nima pravega občutka za stroj. Vrže kladivo nanj, pusti ga teči brez olja, s praznim rezervoarjem za olje.

— Marsikaj bi bilo treba spremeniti v tovarni, plače so prenizke, organizacija ni v redu. Mojster ni dovolj stimuliran za dober učinek svojega oddelka, ker ima fiksno plačo in je soudeležen samo pri učinku cele enote. Mojstru bi morali dati večje pristojnosti, on naj bi bil »bog bogova« v delavnici.

— Odhajam zaradi prenizkih dohodkov, pa tudi pravega razumevanja ni bilo za moje delo. Marsikaj sem že pogruntal, pa so se drugi obesili na moje delo in ga sedaj predstavljajo kot svoj uspeh. Kdor ima dolg jezik in energičen nastop, priplava visoko. Kdor pa molči in ne sitnari, ostane na tleh.

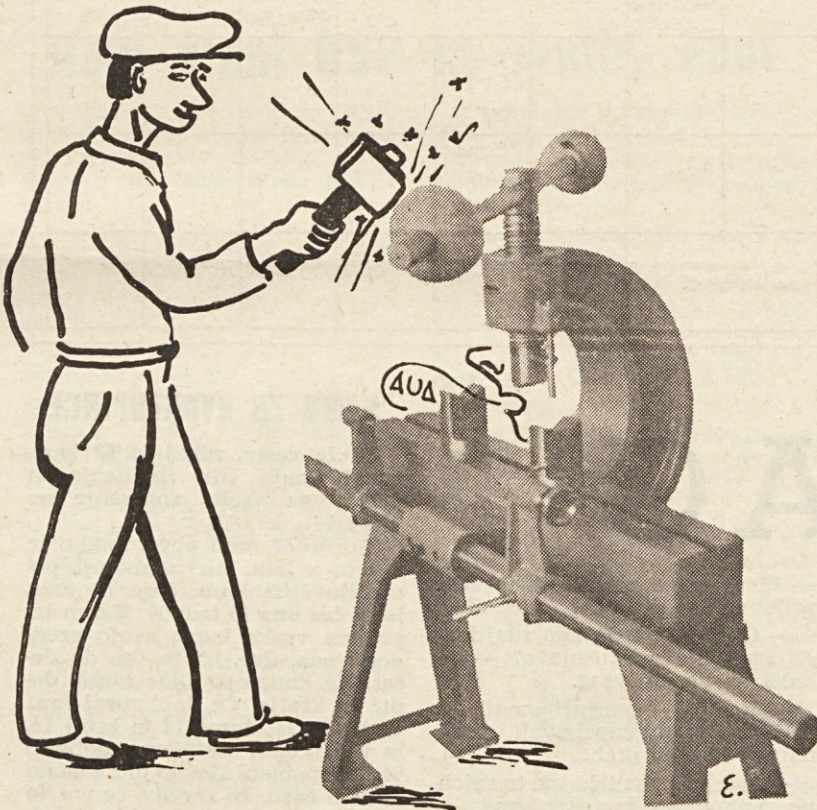
Meni ne gre za čast, dajte mi pošteno plačo. Mojster naj bi pazil na kvaliteto dela, količino odpadkov. Dober general — dobra

vojska, slab general — slaba vojska.

Kdor zelo visoko presega normo, je z njim gotovo kaj narobe: ima mogoče celo goro nepotrebnih odpadkov, material se mu ne smili, stroji tudi ne in kvaliteta ga briga samo toliko, da mu ravno še priznajo izdelek. On sam z visoko preseženo normo sicer veliko zasluži in z njim navidezno tudi tovarna, toda v resnici je ravno to za podjetje velika izguba, če upoštevamo nesorazmerno veliko količino odpadkov, dvomljivo kvaliteto izdelka in neusmiljeno ravnanje s stroji.

— Vse preveč administracije je v naši tovarni. Za vsak vijak steče administrativni postopek, kot bi šlo za celo turbino. Vsi nekaj pišejo, vpisujejo, računajo, dostavljajo, potrjujejo, dopisujejo, kontrolirajo, pišejo, pišejo. Ne bere pa teh »romanov« potem nobeden.

— Stroji se bolj kvarijo zaradi malomarnosti in brezvestnosti ljudi kot zaradi dela samega, oziroma izrabljenosti. Nekateri s kladivom tolčejo po glavi stroja, potem pa seveda ne moremo več zahtevati od njega prave toleran-
ce. M. H.



Tehnologija zdravega razuma

Članek s tem naslovom je napisal v posebni prilogi »Izvestij« (Moskva) G. Ščegoljev, glavni konstruktor hidroturbin Metalnega zavoda v Leningradu. S tem podjetjem ima Litostroj že dalj časa prijateljske stike in tako je že naša delegacija pred leti obiskala Leningrad, njihova delegacija pa je tak obisk predlanskim vrnila. Že zavoljo tega je zanimivo, da pogledamo, kakšne probleme imajo v Leningradu in kako jih rešujejo.

polago, moramo varčevati. Toda to nam prav gotovo ne bo uspelo le z instrukcijami in navodili, na kakšen način moramo potrošiti sredstva. Tu mora vladati zdrav razum ljudi, ki imajo neobhodno tehnično-ekonomsko znanje in ki so za to odgovorni.

V mnogo primerih je potrebno, da se ekonomski efekt vlaganja sredstev v znanost temeljito preračuna. Tako je na primer v proizvodnji hidroturbin eno važnih vprašanj, kako odpraviti kavitacijsko erozijo. Tu je več predlogov, toda izgleda, da je najboljši izmed njih tisti, ki predlaga, da bi se rotor hidroturbine izdelal iz nerjavečih jekel. Toda sama metalurška proizvodnja tega ne zmore. Sedaj pa se postavlja vprašanje: ali vložiti denar v razvoj te

proizvodnje, ali še naprej ostati pri starem in imeti precejšnje stroške s popravili?

Večkrat pa se primeri, da stvari, ki na prvi pogled koristijo, prinesejo samo škodo. Naš konstrukcijski biro vsako leto pošlje pet do šest ljudi opravljati kmetijska dela. Če preračunamo stroške, ugotovimo, da ti ljudje pač nič ne pomagajo pri izboljšavi kmetijstva. Bolje bi bilo najti ljudi, ki bi bili tu stalno zaposleni, a inženirji bi se lahko vsi posvetili samo industriji.

V naši deželi ni umazanih ali čistih del, toda ali ni to razsipavanje denarja, če inženir čisti pisarne, da bi se prištedila plača čistilke? Čudno je, da se čistilki za čiščenje pisarn ne more pla-

Neizpolnjene želje

Človek je večno nezadovoljen, nikdar mu ne gre vse po volji. Vedno bi rad nekaj boljšega, večjega, lepšega, ali vsaj drugačnega. Poglejmo sedaj, kako so ljudje zadovoljni s poklicem, ki ga opravljajo. V knjigi dr. Antona Trstenjaka »Če bi še enkrat živel«, Celje 1965, najdemo zanimive odgovore na anketne pole s tem vprašanjem.

V mlajših letih izjavlja komaj 40 do 45 odstotkov ljudi, da so zadovoljni s poklicem, z leti pa postaja nezadovoljstvo vedno manjše (ali pa pripravljenost za preskok v nov poklic) in se povzpne ta odstotek daleč preko 50. Pri ženskah so odgovori nekoliko drugačni: v mladosti niso tako pretirano nezadovoljne, v poznejših letih ne tako zadovoljne kot moški. V celoti so torej bolj umirjene kot moški ali pa bolj zveste poklicu. V celotnem povprečju (ne glede na starost ali spol) pravi 56,6 odstotka ljudi, da so zadovoljni s svojim poklicem, 43,4 odstotka jih pa ni.

Zanimivo je tudi pogledati, kako se izraža to zadovoljstvo po posameznih poklicih. Tako recimo kar 59 odstotkov kmetov odgovarja, da so kar zadovoljni s svojim poklicem, in to kljub težkim okoliščinam, vremenskim neprilikam in sploh napornemu delu. Največjo željo po menjavi poklica pa kažejo nameščenci, čeprav na splošno vzeto človek ne bi sodil, da bi bil to najtežji poklic na svetu. Res pa je, da so tu zajete zelo pestre vrste poklicev od administratorov prek knjigovodij do vratarjev.

V naši panogi, to je v industriji, pravi o rezultatih ankete, da je zadovoljstvo s poklicem doseglo

ravno 50 odstotkov, torej je vsak drugi zadovoljen, vsak drugi nezadovoljen. Pri obrtnikih izkazuje odstotek zadovoljstva številko 52, pri prosvetnih delavcih 61, kar je tudi presenetljivo, pri inženirjih 66, pri zdravnikih 80, pri umetnikih 83,4.

Če gremo od splošnih nazivov še k posameznim poklicem, vidimo na primer, da je med gospodinjami le 33 odstotkov nezadovoljnih s svojim delom, čeprav prav njihovo delo nima ne konca ne kraja in žanje zelo malo priznanja. Pri pravnikih najdemo 46 odstotkov nezadovoljnih, pri poštarjih 66 odstotkov, pri železničarjih 60 odstotkov, pri rudarjih prav toliko. Čevljarji odklanjajo svoj poklic 75 odstotno, šivilje in krojači 66 odstotno, mizarji 62 odstotno, zidarji 59 odstotno, tesarji pa kar 100 odstotno! Zato pa so po drugi strani zelo zadovoljni s svojim poklicem ključavničarji, avtomehaniki in soferji. Nad poklicem se pritožujejo brivci, neki mesar pa je zapisal, da bi rad postal pisatelj in pesnik...

Anketa je sicer zajela zelo širok krog naših ljudi po vsej Sloveniji, saj je šla v 600 naselij, vendar seveda ne moremo prisegati na natančnost in vestnost odgovorov. Pod izrazom nezadovoljstvo s poklicem se kaj lahko skriva samo nezadovoljstvo z delom ali z okolico, delovnimi razmerami, z uspehi, ki jih delavec dosega v poklicu, s perspektivami v razvoju ipd. Na vsak način so pa podatki, ki jih navaja A. Trstenjak, tudi za nas prav zanimivi.

JEDRCA BREZ LUPIN

Ljudje ne trpijo, da jim vlada kdo, ki jim je enak.

So porazi, ki več koristijo kot največje zmage.

Življenje vsakega človeka je samo uspel ali neuspeh poskus.

Ni človeka, ki ne bi desetkrat zaslužil, da ga obesimo, če bi se mu izpolnile vse želje in nakane.

Napraviti nov korak, izgovoriti novo besedo, tega se ljudje najbolj boje.

Dokler si mlad, so dnevi kratki in leta dolga, v starosti pa narobe.

Človek, ki ni sposoben spremeniti svoje sodbe, je podoben postani vodi, v kateri se množi plesen duha.

Uspeh je velik lažnivec.

Življenje vsakemu od nas postavlja vsak dan nove naloge. Nekateri mislijo, da je najboljša, če rešuješ te naloge v skladu z navodili, če pa teh ne dobiš, da vprašaš šefa za svet. Toda izpolnitev naloge ni odvisna od položaja človeka, ki jo rešuje, pač pa od njegovih sposobnosti, iniciative, tehnično-ekonomskega znanja, občutka za sprejemanje tujih mnenj in občutka odgovornosti.

Za naš čas je značilen izredno hiter razvoj znanosti, vsi pa se vedno stremimo za tem, da bi dosegli znanosti čim preje urednili v proizvodnji. Preusmerjanje podjetja na novi sistem planiranja in materialnega stimuliranja nedvomno pripomore k združitvi znanosti in industrije. Toda sistem ekonomskih kazalcev mora vplivati na znanost, tako da bo še bolj koristna industriji. Vzemimo npr. danes Vladivostok, ki gleda televizijske oddaje iz Moskve, a te programe oddajajo prek umetnega satelita. To je sicer še majhna, toda očitna korist od osvajanja vesolja. Drugi primer: Kdo je npr. pred vojno, ko so šele pričeli naseljevati Sibirijo, pomislil, da bo to koristno za gospodarstvo; sedaj pa je severna morska pot ena najvažnejših magistral.

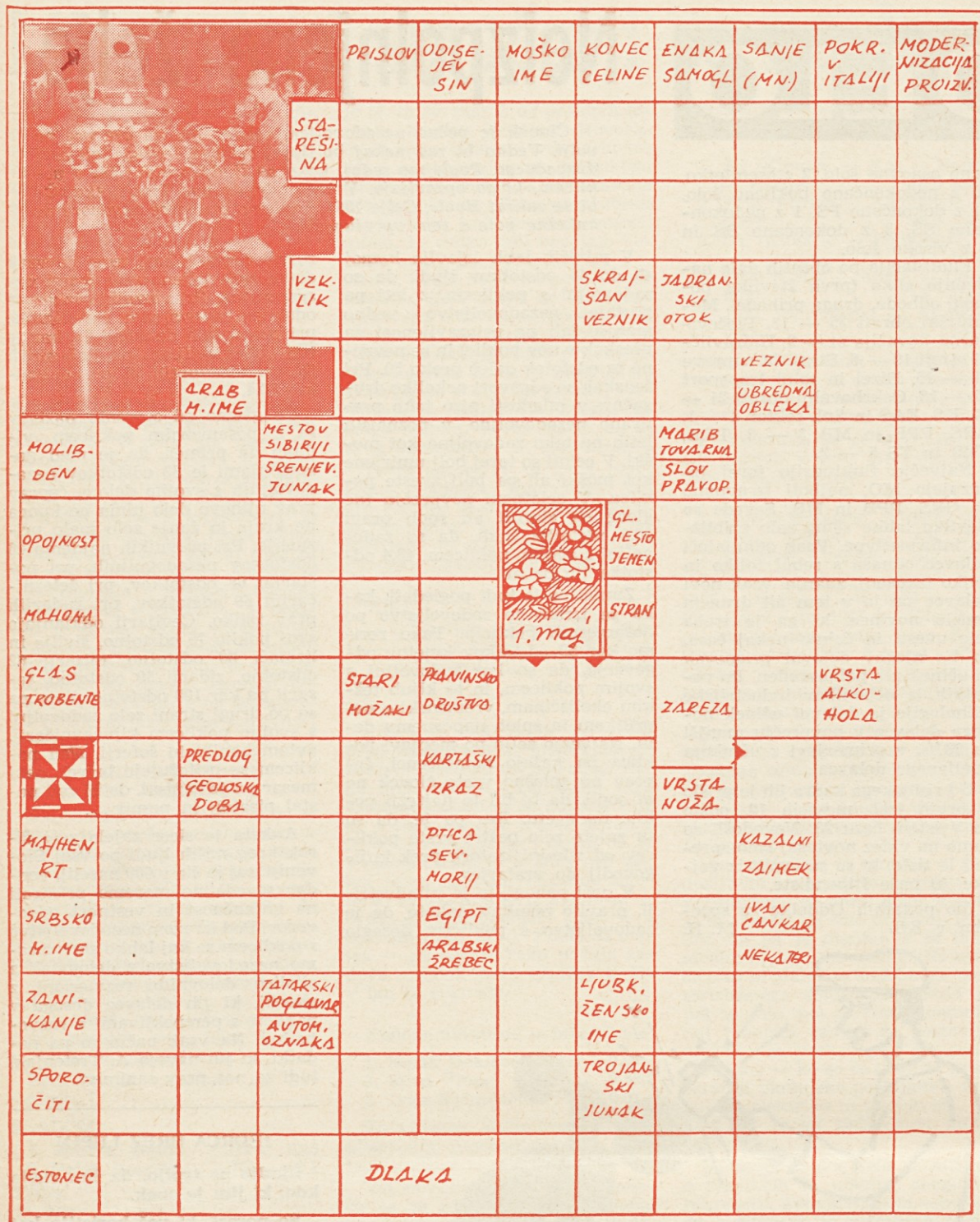
S sredstvi, ki jih imamo na raz-

področju nagrajevanja. Kako se na primer lahko razloži, da znanstvenik, ki dela v tovarni, zasluži manj kot v znanstvenem inštitutu, a tudi letni oddih ima krajši? Kako naj pride znanstvenik z univerze v podjetje, če ga pa to ne more plačati? Zakaj se na primer inženirju, ki poleg svojega rednega dela v tovarni predava tu ali na inštitutu, plača po tarifah tovarne in ne inštituta?

Navodila, tolmačenja, direktive in pojasnila državnega komiteja za vprašanja delitve dohodkov se razlikujejo od drugih v tem, da imajo moč zakona. Da bi pa to sedaj spremenili, je pa praktično nemogoče.

Kot glavni konstruktor moram na primer sestavljati razne dokumente, nisem pa prepričan, da so v teh dokumentih predvidene vse variante za rešitev konkretnega problema. Verjamem pa, da v nepredvidenih okoliščinah le ne bo zatajila iniciativa in razum ljudi, ki so jim ti dokumenti namenjeni.

Tehnologija zdravega razuma je predvsem v tem, da se dosledno držimo smeri partijskih dokumentov in da dojemamo njihovo revolucionarno bistvo.



JANUŠ OSENKA (Poljska):

VRAG

Neke noči se je pri meni oglašil vrag. Že dolgo sem pričakoval ta obisk, ker so me povsod poznali kot poštenjaka; to pa ni moglo ostati kar tako. Moralo je izzvati razdraženost v peklenskih krogih.

»Sedaj me bo vrag pričel izkušati,« — sem vznemirjen pomislil. Toda vrage se je udobno nametil v fotelju, prekrižal kopito prek kopita in — rahlo zehajoč — uprl vame popolnoma ravnodušen pogled.

Nastopila je dolga tišina.

— Verjetno želiš, da bi se moja malenkost vplela v kakšno gospodarsko afero? — sem ga vprašal, ker nisem mogel več prenašati molka.

— Če želiš — se vpleti, če ne želiš — se ne vpleta, — mi je odgovoril vrage in spokočno čistil žveplo iz svojih nohtov.

»Le kakšno vražjo šalo mi pripravlja?« — sem pomislil.

Vrag pa se sploh ni zanimal zame.

— Ali naj kaj ukradem? — sem ga vprašal.

— To je tvoja stvar, mi je na kratko odvrnil.

— Verjetno bi rad, da bi se zapil, sem nadaljeval.

— Zapij se, če te je volja, je rekel vrage. Jaz te od te namere ne bom odvrčal.

— Sedaj razumem! Ti me hočeš pahniti v razvratno življenje. Mrak, opojna glasba, norčije...

— Oh, kakšne neumnosti... — je zaničljivo zamahnil vrage. — Dolgčas!

— Dolgčas? — sem se začudil.

— Meni se pa zdi, da je to zelo prijetno!

— Oprostite, toda kdo zdaj koga zapeljuje v skušnjavo? — je začel ugovarjati vrage.

— Res je — sem pripomnil. — Ti bi me moral zapeljevati, da bi naredil kakšen greh.

— Kar se mene tiče, me to sploh ne zanima, — je rekel vrage. — Če želiš grešiti — greši, če pa ne želiš — pa ne greši. Meni je vseeno.

— In ti da si vrage! — sem zavpil ves razburjen. — Kaj se dogaja s teboj? Zakaj ti je vseeno?

— Spremenil se je sistem nagrajevanja. Prej sem bil nagrajen po številu duš, sedaj pa so me prevedli na pavšalni znesek, — mi je rekel vrage in izpljunil smolo.

Zažvižgal sem od začudenja, ko sem slišal za to novost in se zavedel, da mi bo pred nosom ušlo, da bi bil zapeljan.

— Potrdi mi nalog za službeno potovanje, — me je zaprosil vrage in mi pomolil dokument, kjer je bilo na zadnji strani natisnjeno: »Dopotoval«, »Odpotoval« in poleg tega še: »Podpis izkušaneega«.

Podpisal sem, vrage je spravil list v žep kratkega fraka in mi pomahal z roko.

— Pozdravljen! Sedaj odhajam!

— Toda kako? Saj petelini še niso zapeli, — sem začel ugovarjati. Namesto odgovora sem zaslišal le satanski smeh. Vrag mi je naklonil le še žalosten nasmeš in izginil.

Kjer je prej sedel, ni bilo več duha ne po smoli ne po žveplu.

(»Servis za lokalno i fabričku štampu«, prevedla iz srhv. B. P.)

SAMO ZA KVARTOPIRCE

Ali že veste, zakaj je 52 kart, zakaj imajo štiri znamenja in zakaj ima vsako znamenje po 13 kart?

Število 52 nam pove, koliko je tednov v letu, štiri znamenja pomenijo štiri letne čase in vsak letni čas ima 13 tednov. Razen tega ima vsaka karta svojo vrednost: ena, dve, tri in vse do deset. Na koncu so slike fanta, dame in kralja. Če dobi torej fant vrednost 11, dama 12 in kralj 13, in vse skupaj seštejemo, dobimo 91, kar pomeni število dni v enem letnem času. In seveda, če vse to pomnožimo s štiri, dobimo 364, kar je le za eno številko manj kot število dni v letu...

Za tiste, ki trdijo, da je denar vse, ste lahko prepričani, da bi za denar res vse naredili.



Po počitku naprej (Foto: Bolha)



Dva, godna za »odstrel«?...

»Planine so visoke kot prej« ...

Sredi marca so se planinci zbrali na rednem letnem občnem zboru. Malo jih je bilo — dosti manj kot druga leta, toda razgovor po poročilih je bil prav živ in zanimiv. Pa preberite nekaj zapiskov s tega večera.

PREDSEDNIK JE SAMOKRITIČEN

Stane Vogelnek kot dosedanja (in potem spet izvoljeni) predsednik je v daljšem poročilu kritično prečnil okoliščine, ki so v preteklem letu dušile planinsko dejavnost in jo tako rekoč postavljale na stranski tir. Tudi prezaposlenost odbornikov s službenim delom je bil eden od vzrokov za malodušje.

ALPINISTI NE POČIVAJO

je povedal načelnik Kolenc, saj so med letom izvedli skupaj 104 vzpone. Tudi na tujem — v Bernini so bili. Za konec so pokazali nekaj zelo uspešnih barvnih dia pozitivov s svoje poti.

PROPAGANDI POHAJA SAPA

je trdil načelnik odseka Erman. Zares: ker je avtobus ves betezen, ker ni sredstev in je potreba po ozimnici preglasila potrebo po rekreaciji...

SMUČARJI SO BILI USPEŠNI NA CELI ČRTI,

je poročal Šarf in pozival na izlete v visokogorski svet brez žičnic, na večjo udeležbo starejših ter organizacijo več skupinskih netekmovalnih akcij.

POSLOVALI SMO Z DOBIČKOM

saj je ostalo ob zaključku od 129.958 Sdin članarine in vpisnine (edini dohodek društva!) v blagajni še 19.847 Sdin za prosto razpolaganje, je z nemajhnim zadovoljstvom poročala blagajničarka Marica...

UDELEŽENCI ZBORA PA SO UGOTAVLJALI:

— da so vse delovne akcije na Soriški planini nekaj šle prek planincev — kaj imajo danes od tega?

— da ni prave povezanosti med upravo počitniških domov in PD, kar nikomur ne koristi — vnaprej bo bolje...

— da je planina še vedno, kot je bila, medtem ko se je vse drugo dokaj spremenilo in zato: zaprmo dom... in zato: zgradimo center do konca,

— da smo za žičnice in proti njim, vsekakor pa za regres na K-15,

— da smo za devize in proti njim, za litostrojske turiste in proti njim,

— da bo izlete treba organizirati še naprej, kajti to je gotovo ena najlepših oblik rekreacije,

— da so ostale neizkoriščene nekatere uspešne oblike propagande,

— da je planinska organizacija v tovarni stara že čez 15 let, da

Časopis »Litostroj« izhaja mesečno (s posebnimi prilogami) v nakladi 5.800 izvodov — Uredništvo: glavni urednik dr. Branko Vrčon — Odgovorni urednik Pavel Perko — Tehnični urednik Estera Lampič — Tel. uredništva 33-511 (h.c.), telefon glavnega urednika 580, odgovornega 415 — Cena posameznih številki v prodaji 30 din — Poštnina plačana v gotovini — Rokopisov ne vračamo — Tiskarna tisk »Primorski tisk« v Kopru.

zato ni potrebno, da bi ta ali oni povabljenih predstavnikov prišel na občni zbor,

— da tudi odborniki niso več taki kot pred 15 leti. Res pa je, da je bil izvoljen spet skoraj ves stari odbor...

IN ZAKLJUČEK?

Lep je naš planinski svet in vedno nov je ples oblakov ob vrheh, bogat je dan v soncu in viharju, bogat za vse, ki prihajajo z odprtim srcem.

Prijatelj, boš prišel letos tudi ti?

ETO

STROJNIŠKI VESTNIK

glasilo oddelka za strojništvo, inštituta za turbo-stroje, društva strojnih inženirjev in tehnikov SR Slovenije

Prinaša aktualne članke iz strojništva, pregled domače in tuje strokovne literature, društvene vesti, poročila o delu in uspehih vseh vodilnih tovarnih strojne industrije

Izhaja dvomesečno v nakladi 3000 izvodov.

Uredništvo in uprava: Ljubljana, Aškerčeva 12.

TEHNIKA

Časopis »Tehnika«, organ Zveze inženirjev in tehnikov Jugoslavije, izhaja vsakega prvega v mesecu.

Obsega:

1. Splošni del tehnike
2. Naše gradbeništvo
3. Rudarstvo in metalurgija
4. Strojništvo in elektrotehnika
5. Kemično industrijo
6. Prehranjevalno industrijo
7. Promet
8. Organizacijo dela
9. Obvestila industrijskih podjetij o njihovih proizvodih in tehničnih dosežkih

Vsaka številka obsega približno 25 strani velikega formata 21×29 cm.

Letna naročnina: 12.000 dinarjev.

Posamezna številka: 1250 dinarjev.

Naročila pošiljajte na naslov: DIREKCIJA ZA IZDAVAČKU DELATNOST »TEHNIKA«, Beograd, Kneza Miloša 7/II; telefon 30-106, 30-057 in 30-024