

Dan REPUB- BLIKE

Deveindvajsetega novembra 1943 je bilo v malem bosanskem mestu Jajcu drugo zasedanje AVNOJ. Sredi okupirane Evrope in sredi številnih vojnih prizorišč v naši domovini, so bili tega dne postavljeni temelji nove države, s čimer je bila emigrantski »vladi« odzeta pravica, da zastopa naše narode v tujini. S ponosom so jugoslovanski narodi ugotovili, da je bila pot oboroževanega upora edino pravilna in da niso bile zaman številne žrtve.

Po II. zasedanju AVNOJ je prodrla resnica o novi Jugoslaviji široko v svet. Winston Churchill je v začetku leta 1944 dejal v angleškem spodnjem domu: »Maršal TITO ima v tem trenutku za seboj več kot četrt milijona vojakov in velike količine orožja, ki ga je njegova vojska odzela sovražniku. Titovi ljudje so organizirani v znatnem številu divizij in korpusov. Te sile vežejo nič manj kot štirinajst izmed dvajsetih nemških divizij, kolikor jih je na Balkanskem polotoku. Okrog teh hrabrih sil in sredi njih se je razvijalo složno ljudsko gibanje.«

»Komunisti imajo čast, da so to gibanje začeli s tem, da je gibanje rastle in se krepilo, pa je nastopil tok preobrazbe in združevanja in nacionalna pojmovanja so zmagala. V maršalu TITU so partizani dobili izrednega vodjo, ki se je ovenčal s slavo v borbi za svobodo.«

Dan republike svečano praznujejo vsi naši delovni ljudje. Tudi v Celju bodo letos odprli stalne razstave prostore v Starem piskru. Slovesna otvoritev bo v soboto, 27. novembra ob 16. uri. Ti razstavni prostori bodo posvečeni izključno padlim talcem. Na dvorišču Starega piskra, kjer so nacisti streljali naše rodoljube, bo velik relief dolg 8 m, visok skoraj 2 metra, na katerem bodo upodobljeni značilni dogodki, ki so vezani na grozodejstva v Starem piskru. Razen dvorišča bo stalno odprta tudi posebna soba, v kateri bodo zbrani vsi dokumenti o streljanju talcev v Starem piskru. Na celjskem območju je okupator ustrelil 597 talcev, na vsem Štajerskem pa 1590 talcev.



Leto IX.
Št. 22
24. 11. 1965

Emajlirac

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE EMAJLIRANE POSODE

VSEBINA

Na strani 3 »Dva oskarja«, »Odlični rezultati v dekor oddelku«, na strani 5, »Mačehovski odnos s tehniških izboljšav«, na strani 8 in 9, »Iščemo milijone«, na strani 10, na strani 14. To je le nekaj tu«, na strani 14. To je le nekaj sestavkov iz današnje številke.



OB PRAZNIKU REPUBLIKE ISKRENE ČESTITKE

Končno na zeleni veji

Leto 1962 je pri proizvodnji emajlirane posode mejnik. Tiste leta je ta proizvodnja postala za naše podjetje breme; postala je neakumulativna. Emajlirana posoda, ki je še vedno naša osnovna proizvodna skupina in za posluje največ ljudi, je bila polna tri leta in pol ustvarjalec izgube, ki jo je bilo treba pokriti z dohodkom drugih proizvodnih skupin. Bila pa je tudi predmet prenekaterih razprav v kolektivu in v organih od komune do zveze.

Zategadelj je naše veselje tolikanj večje ob podatkih meseca avgusta in septembra, ko smo zabeležili pri proizvodnji prve milijone dohodka. Še več — z ukrepi in z uvajanjem novih izdelkov v proizvodni načrt emajlirnice si obetamo občutno poboljšanje situacije v prihodnjih mesecih.

Kolikšne so bile izgube pri proizvodnji emajlirane posode nam najboljše povedo podatki prvega polletja, če jih primerjamo s pokazatelji meseca avgusta in septembra. V prvih mesecih — vse do vključno meseca julija — smo ustvarili s proizvodnjo emajlirane posode vsak mesec 100 (z besedo: sto) milijonov dinarjev izgube, medtem ko nam danes samo proizvodnja te skupine ustvari v dveh mesecih 30 milijonov dohodka. Trideset milijonov sicer ne predstavlja kdo ve kakšnega dohodka pri našem prometu, govori pa vendarle o tem, da smo po dolgih letih le splezali na zeleno vejo. Spričo optimističnih napovedi, da se bo v naslednjih mesecih stanje še popravilo, smo pa lahko še bolj zadovoljni.

Prav je, da se malce vprašamo tudi, odkod optimistične napovedi? Dobro je tudi vedeti, da optimizem sloni na določenih pogojih, ki so v okvirih naših možnosti in jih je moč strniti v štiri osnovne naloge: izpolnjevanje moramo planske naloge; uresničevati moramo dosledno smernice in sklepe organov upravljanja, okrožnico o disciplini in resolucijo TK ZKS; s pospešenim tempom je uvajati v proizvodnjo nove izdelke in napoved — tehniške izboljšave v proizvodnji in racionalnejše delo v administraciji mora postati pravo gibanje.

Ob vsem tem bi veljalo še enkrat obuditi staro, ničkolikokrat izrečeno misel: Če znamo delati v drugi polovici meseca, ko nam voda takorekoč teče v grlo, zakaj tako ne delamo ves mesec? In tempo dela ne bi moral biti takšen kot zadnje dni, marveč le nekoliko hitrejši ko prve dni v mesecu. In odpadel bi prenekateri siv las in preostro izrečena beseda...

Z ZASEDANJA CENTRALNEGA DELAVSKEGA SVETA

SPREJET OKVIRNI NAČRT ZA LETO 1966

V petek, dne 12. 11. 1965 je bilo 5. redno zasedanje CDS-a, ki ga je vodil namestnik predsednika Vili Korošec. Kljub temu, da je bilo gradivo dostavljeno vsem članom CDS-a in vabljenim pred zasedanjem v proučitev, je trajalo zasedanje štiri ure in pol, kar jasno dokazuje, da je CDS razpravljal o pomembnih rečeh.

Zasedanje se je pričelo ob petih popoldne. Udeležba je bila zadovoljiva; največ opravičenih izostankov je bilo zaradi predavanja o civilni zaščiti, ki je bilo prav tega dne.

Poleg poročila glavnega direktorja Lojzeta Ilga, dipl. ing. oec. o izvršitvi sklepov prejšnjih zasedanj CDS-a, je centralni delavski svet potrdil še poročilo predsednika UO-a Slavka Udriha,

je bil CDS mnenja, da se do konca leta 1965 ne odstopa od začrtane delitve osebnih dohodkov. Glede na to je bil sprejet predlog upravnega odbora, da se akontacija, določena s 16. sklepom 3. rednega zasedanja centralnega delavskega sveta z dne 13. in 18. 8. 1965, izplačuje še do konca leta 1965 v znesku 5.000 din za 20 opravljenih ur. O finančnih korekturah družbenega



Članom centralnega delavskega sveta je obrazložil bistvene značilnosti proizvodnega načrta za prihodnje leto Ivan Cendak. Načrt samo vrednostno presega letošnjega, medtem ko je količinsko enak.

(Foto LT »Emajl«)

str. ing. o delu in važnejših sklepih upravnega odbora med 4. in 5. rednim zasedanjem centralnega delavskega sveta. V tretji točki dnevnega reda so obravnavali pripombe komisije za pregled zaključnega računa za leto 1964, o katerih so bili člani UO-a že seznanjeni na seji upravnega odbora dne 18. 10. 1965. V zvezi s tem so potrdili popravek delitve dohodka na osnovi zaključnega računa za leto 1964.

Zelo podrobno je bilo razpravljano o rezultatih gospodarjenja v devetih mesecih letošnjega leta. Na osnovi pokazateljev gospodarjenja devetih mesecev

palna podjetja za leto 1965, ki izvirajo iz novih instrumentov delitve dohodka in novih cen v skladu s predpisi gospodarske reforme, je poročal Ivan Cendak, planer — analitik gospodarstva. Plan po količini ni spremenjen, ostane na prvotnem nivoju 25.600 ton. Plan proizvodnje in realizacije se je vrednostno spremenil le za razliko podražitve nekaterih naših finalnih izdelkov. Absolutno se proizvodni plan po vrednosti dvigne ca. 2,7 % v primerjavi s prvotnim.

Po daljši razpravi so sprejeli predlog proizvodnega plana za leto 1966, ki je količinsko enak

letošnjemu. Po vrednosti je za ca. 5 % višji, kolikor znaša porast vrednosti produkta pri povečanju proizvodnje orodja. Precej neugodna bo situacija pri proizvodnji radiatorjev in odpreskov, kjer predvidevamo še večji izpad kot v letu 1965. To proizvodnjo moramo nadomestiti z rentabilnejšimi artikli (ideal posodo, posodo novum, elektro posodo in drugo). Skratka, naloge v pogledu plana so zelo zahtevne — predvsem v obratu II oziroma emajlirnici — vendar realne.

Pri zadnji točki dnevnega reda je bil zavržen predlog za spremembo obračunske postavke za šest delovnih mest, kjer se je delokrog po novi organizaciji spremenil in razširil. Člani so soglašali, da se s spremembo počaka do nove analitične ocene. Obenem je bilo izrečeno priporočilo delavskim svetom poslovnih enot, da se zaposlene na teh delovnih mestih nagradi za njihovo prizadevnost. Nagrada naj bo kot delno nadomestilo za razširjen delokrog do uveljavitve nove analitične ocene. Nadalje so bili s tajnim glasovanjem potrjeni predlogi komisij za ugotavljanje kršitev delovnih dolžnosti za izključitev iz delovne skupnosti podjetja. Izključeni so: Ivan Kolar in Alojz Tratnik iz predelovalnice kovin ter Vera Ivenčnik iz dekor oddelka. Prav tako je bilo s tajnim glasovanjem sklenjeno, da se s sklepom z dne 5. 10. 1965 potrjena izključitev Šorn Jadvige iz delovne skupnosti razveljavi ter zadeva vrne disciplinski komisiji upravno-administrativnih služb zaradi izreka morebitne druge disciplinske kazni.

Na koncu je bila potrjena zamisel, da se celotni stroški malice z mesecem decembrom krijejo iz materialnih stroškov podjetja, istočasno pa se dosedanja draginski dodatek v višini 2.500 din zniža na 1.600 din. Kdor ne bi hotel koristiti ugodnosti brezplačnega prejemanja toplega ali hladnega obroka, mu bo knjigovodstvo osebnih dohodkov obračunavalo draginski dodatek v višini 2.500 din.

Zaradi obsežnosti dnevnega reda zasedanja centralnega delavskega sveta poročilo o delovanju inštituta »Emajl« od ustanovitve do danes ni bilo obravnavano. O njem bo centralni delavski svet razpravljal na prvem zasedanju.

UVOZ ELEKTRIKE IZ AVSTRIJE

Z izrednimi ukrepi in z zmanjšanjem potrošnje električne energije so bili člani kolektiva obveščeni z izrednima številkama Emajlirca, ki smo ju izdali prav v ta namen.

V drugi izredni številki smo tudi omenili možnost uvoza energije iz Italije in hkrati povedali, da dokončne odločitve še ne vemo. Medtem pa je prišlo do skle-

nitve pogodbe, po kateri uvozimo dnevno 20 tisoč KW ur električne energije iz sosedne Avstrije. Pretežni del te energije trošimo za pogon EKO I, ki je pričela pretekli teden znova obratovati.

Električno energijo bomo uvažali do preklica redukcije.



Člani upravnega odbora na drugi izredni seji. Govorili so o izrednih ukrepih za redukcijo.
(Foto LT »Emajl«)

V INOZEMSTVO

Upravni odbor je pred kratkim odobril dve službeni potovanji. Ivo Brenčič potuje v Varšavo na Poljsko, medtem ko je namenjen Marjan Piliš v sosedno Italijo, kjer bo v Milanu sklenil pogodbo za dobavo pločevine. Pri sklenitvi pogodbe se bo pogajal zlasti za tiste dimenzije, ki ustrezajo našemu spremenjenemu proizvodnemu programu v emajlirnici.

»TWO LIONS«

Pred kratkim je prišla iz tiska z znatno zamudo druga številka komercialnega biltena »TWO LIONS«, ki jo je pripravil propagandni oddelek naše tovarne. Bilten naj bi tekoče obveščal naše kupce, zastopnike in druge poslovne prijatelje o življenju in dogajanjih v naši tovarni, istočasno pa služil propagiranju naših izdelkov na tujih tržiščih. Tiskanje je v francoščini in angleščini.

Naslovna stran 2. štev. je opremljena z zelo lepo barvno sliko upravnega poslopja s parkom. Članke govorijo med drugim o naših najstarejših zastopnikih v inozemstvu, o sestanku naših inozemskih zastopnikov pri nas, o garant posodi, o udeležbi naše tovarne na sejmu v Kölnu itd.

Zaradi zamude pri tiskanju biltena so danes nekateri članki in slike že neaktualni. Kot primer naj navedem le, da bilten govori o sestanku naših zastopnikov, ki je bil v naši tovarni leta 1963! V biltenu je tudi slika, ki prikazuje prejšnji tip dual posode, ki pa je bila medtem, ko je bil bilten v tisku, zamenjana s sodobnejšo izvedbo.

V celoti pa je 2. številka biltena urejena smiselno in z okusom.

Čelik

REDNA SEJA PLENARNEGA KOLEGIJA

KLJUB PROBLEMOV UGODNA SLIKA

Peta redna seja plenarnega kolegija je bila 8. novembra. Sejo, na kateri so pregledali dosedanje delo pri realizaciji akcijskega programa, je vodil glavni direktor Lojze Ilgo. Ugotovili so, da aktivnost že kaže prve oprijemljive rezultate navzlic nepredvidnim težavam.

Zabeležen je precejšnji prihranek pri režijskih stroških. Pri sredstvih za propagando, investicijskem vzdrževanju, pri medobratnih naročilih, dnevnicah, članarini in drugem smo prihranili 51 milijonov dinarjev. Težave pa so pri stroških za elektro energijo, ki so v mesecu septembru občutno porasli in bodo spričo redukcije še višji. S sistemi-

zacija predvideno število delavcev je doseženo. Ugotovili so, da je trenutno zaposlenih 3.160 ljudi.

Pri akciji za znižanje polizdelkov in nedokončanih izdelkov pa smo v septembru doživeli neuspeh, saj so se stroški zanje v septembru zvišali, medtem ko so zaloge pločevine manjše. Tudi pri potrošnji okrepih in porabi

pisarniškega materiala dosegamo predvidene prihranke.

V nadaljevanju seje so na drobno razčlenili potek aktivnosti v posameznih obratih, službah in sektorjih. Ker vplivajo na nemoten potek realizacije akcijskega programa določeni problemi, so sprejeli ustrezne sklepe.

Odgovorne službe morajo v povezavi z vodstvom obrata II rešiti problem dvakratnega nanosa krovnega emajla. V tej zvezi je rešiti vprašanje stimulacije, izdelati standard barv in proizvodni program. Inštitut Emajl je dolžan preizkusiti novi etažni kotel, medtem ko mora tehnološka služba predlagati način nabave agregatov za varjenje. Strokovnjaki v inštitutu Emajl morajo do 1. marca prihodnjega leta rešiti problem »cundranja«. Ker so ugotovili precejšen presežek potrošnih sredstev za električno energijo, bo vzdrževalna služba izdelala program vklapljanja posameznih uporabnikov, kar naj bi odpravilo dosedanje konice v potrošnji elektrike. Hkrati bodo morali skrbeti tudi za dosledno izvajanje programa.

Vodstva obratov, sektorjev in služb so se zavezala, da bodo sprejeli akcijski program dopolnjevala in skrbela za njegovo realizacijo. V nadaljevanju seje so pregledali še izvrševanje drugih sklepov prejšnjih sej, obravnavali poslovanje v mesecu oktobru, operativni plan za november ter izredne ukrepe ob redukciji električne energije.

Ob koncu so sklenili, da dokončno formirajo organizacijsko službo, kar je spričo zahtevnosti nalog neogibno.

DVA OSKARJA

V domu sindikatov v Beogradu je bila 13. novembra majhna svečanost, na kateri so podelili posameznim podjetjem priznanje »JUGOSLOVANSKI OSCAR 1965«. To priznanje podeljujejo vsako leto za najboljše dosežke pri embalaži.

Letošnjega razpisa centralnega zavoda za napredek trgovine in embalaže se je udeležilo veliko številno podjetij iz vse Jugoslavije s 132 prijavljenimi primerki. Posebna komisija je prisodila oskarja 42 embalažnim artiklom. Med njimi sta oskarja dobili tudi

naši škatli za posodo ideal in pekač triumf.

Škatli sta izrezani iz enega kosa valovite lepenke. Zato sta zložljivi in izredno funkcionalni. Zasluga za uspeh gre predvsem tovarišu Podpečanu.

Poročilo o gospodarskem položaju, o katerem so razpravljali organi samoupravljanja

Podjetje je s prehodom na nove pogoje gospodarjenja, ki so nastopili po 25. 7. 1965, moralo povečati svoje napore za dosego planskih nalog, kajti instrumenti, ki so se v pogledu delitve dohodka kakor tudi formiranja stroškov bistveno menjali, s samo kompenzacijo povišanja cen izdelkov niso ustvarili za podjetje boljšega gospodarskega položaja.

Zmanjšano povpraševanje na tržišču predvsem po artiklih investicijskega značaja in avtomobilskih odpreskov, zahteva od podjetja preusmerjanje proizvodnje in nesorazmerno zasedbo kapacitet.

Rezultati poslovanja kažejo, da so doslej rentabilni proizvodi pod vplivom novih instrumentov in povišanja cen repro-materiala postali nerentabilni oz. narobe, kar izredno otežkoča poslovno in hitro orientacijo podjetja na nove razmere.

V devetih mesecih poslovanja podjetje ni povsem izpolnilo planskih nalog, kajti izpad proizvodnje v mesecu juliju in avgustu se bo docela pokrtil z večjimi napori šele v IV. trom., v kolikor bi podjetje še nadalje — upoštevaše zadostne količine surovin — preseglo planske naloge in v kolikor omejitve potrošnje el. energije ne bi bistveno zmanjšalo proizvodnje.

FINANČNA SITUACIJA

Osnovna sredstva podjetja so se vrednostno v primerjavi s I. 1. 1965 povečala za 3 %. Izpolnitev investicijskega plana pa ne bo možna zaradi pomanjkanja investicijskih sredstev.

Podjetje ima neodplačanih še 121 milijonov investicijskih kreditov, za katerih odplačilo bo potrebno v naslednjih obdobjih rezervirati del skladov.

Položaj podjetja se je v III. trom. 1965 izboljšal v pogledu obratnih sredstev, saj je podjetju uspelo z bančnimi krediti delno pokrивati primanjkljaj pri sredstvih.

Po stanju 30. 9. 1965 razpolaga podjetje s 5,518 milijonov din vrednosti zalog materiala, nedovršene proizvodnje, polizdelkov, terjatev in izdelkov. Te vrednosti so ustrezno pokrite samo s 4,118 milijonov din. Nastaja torej razlika 1,400 milijonov, ki povzroča, da podjetje nima povsem možnosti za normalno finančno poslovanje, kajti gornja razlika predstavlja 25 % vrednosti vseh sredstev. Kljub temu, da se je vrednost zalog in terjatev z uvedbo gospodarske reforme povišala, mora podjetje vztrajati na zni-

žanju tistih zalog, ki ne bi ovirale normalnega proizvodnega procesa.

Vrednost terjatev je od začetka leta izredno porasla, saj znašajo skupne terjatve 1,693 milijonov din, kar ima za posledico zmanjšanje dohodka podjetja, doseženega s plačano realizacijo. Obveznosti do dobaviteljev so bile 30. 9. 1965 1,092 milijonov ali 64 % vseh terjatev, kar dokazuje, da je podjetje v tem pogledu doseglo zadovoljivo razmerje.

PROIZVODNJA

Pod vplivom sprememb v zvezi z gospodarsko reformo se proizvodnja odvija drugače kot pa je bilo predvideno v samem pričetku. Sprememba asortimana v proizvodnji bistveno vpliva na finančni rezultat prav pod vplivom zniževanja proizvodnje rentabilnih grup (odpreski, radiatorji).

Dosedanja nerentabilnost proizvodnje emajlirane posode se je upoštevaše povišanje cen za 9 %, opustitev prometnega davka 15 %, povečanje obsega proizvodnje pri istih fiksnih stroških, popravila, vendar še ni v celoti zadovoljiva, čeprav v septembru ne izkazuje več izgube. V celoti je bilo vloženo v proizvodnjo: v povprečju I. polletja mesečno 982 milij. stroškov, v razdobju avgust—september pa 1179 milij. stroškov, kar pomeni 20 % povišanje lastne cene. Prodajne cene so se povišale povprečno samo za 5 %, upoštevaše opustitev prometnega davka in prispevka na dohodek še za nadaljnjih 11 %; skupno 16 %.

V I. polletju je bilo doseženo s proizvodnjo razlika v dohodku 540 milijonov din: v mesecu juliju je bilo doseženo izgube 31 milijonov, v mesecu avgustu in septembru pa 133 milijonov razlike v dohodku, kar dokazuje, da se je pod vplivom sklepov in smernic organov upravljanja in večjih prizadevanj s strani kolektiva proizvodnja v pogledu rentabilnosti izboljšala. To dopušča še nadalje izplačevanje osebnih dohodkov v dosedanj višini, seveda pod pogojem, da se planske naloge dosežejo oz. celo presežejo. Skupno je bilo doseženo

razlike v dohodku pri proizvodnji 635 milijonov oz. s fakturirano realizacijo 642 milijonov din.

REŽIJA

V I. polletju so znašali povprečni režijski stroški mesečno 403 milijone din, povprečje za VII—IX pa znaša 405 milijonov, kar dokazuje, da je kljub povišanju raznih stroškov v zvezi z izvajanjem gospodarske reforme tovarniška režija v relativnem upadanju, kar velja predvsem za upravo-prodajno režijo.

Izvajanje sklepov CDS-a v pogledu znižanja določenih režijskih stroškov se v vseh predvidenih pozicijah izvršuje (razen HTV stroškov).

REALIZACIJA

Bruto dohodek je bil po izdanih fakturah dosežen v višini 10,387 milijonov din, od katerih odpade 14 % na izvoz, 86 % pa na domače tržišče. Z ozirom na dejstvo, da se je stanje terjatev, ki vplivajo na obračun dohodka povišalo, je znašala za razdobje devetih mesecev plačana realizacija samo 9,883 milijonov din ali 5 % manj od fakturirane realizacije.

V pogledu izvoza je pripomniti, da je bil planirani izvoz količinsko in vrednostno presežen, kar omogoča podjetju pri JUB ugodnejše pogoje v pogledu deviznih zahtevkov.

DOHODEK

Na osnovi plačane realizacije je bilo doseženo 2,953 milijonov din dohodka. Po odbitku obvez-

nih dajatev in formiranja obveznega rezervnega sklada ostane podjetju čisti dohodek 2,568 milijonov, ki ga uporablja za kritje že izplačanih OD v višini 2,408 milijonov ali 94 % CD, za sklade — bruto pa je ostalo 160 milijonov din.

Ker je potrebno iz čistega dohodka 1965 pokriti 222 milijonov že fiksnih obveznosti, mora podjetje ustrezno ukrepati, da zadovolji zahtevke iz naslova formiranja trajnih obratnih sredstev.

V pogledu osebnih dohodkov je pripomniti, da je bilo od celotnih OD bruto-bruto v devetih mesecih vkalkulirano 32 % v proizvodnjo, 65 % v režijo, 4 % pa uporabljeno za kritje raznih izdatkov (topli obrok itd.). Povprečje izplačila za 200 opraviljenih ur, ki je znašalo v I. polletju 52,000 din, se je povišalo v III. trom. na povprečno 59,000 din.

Storilnost, merjena na eno delovno uro, znaša v septembru 4,47 kg in se je izboljšala napram povprečju leta 1964 4,03 kg oz. v povprečju devetih mesecev 1965 4,19 kg.

Situacija, ki se nakazuje v naslednjem obdobju do konca poslovnega leta je v pogledu razpoložljivih materialov za proizvodnjo še ugodna in jamči za redni potek proizvodnje.

Plasman v realizaciji artiklov široke potrošnje je zagotovljen, problematična pa je nadalje realizacija izdelkov za investicije, kar narekuje podjetju določeno opreznost pri proizvodnji grelnih naprav in sanitarnih izdelkov.

Podjetje mora skrbeti, da bo ustvarilo do konca poslovnega leta vsaj toliko skladov, da bo možno kritje že obstoječih obveznosti.

Viktor Pilih

SODELOVANJE

Institut EMAJL je organiziral pred kratkim sestanek interesentov za ustanovitev mehanografskega centra. Tega sestanka se je udeležilo dvanajst interesentov, ki so zastopali razna celjska podjetja. Na sestanku so sklenili, da se ustanovi mehanografski center, za katerega smo tudi mi zainteresirani.

S prispevki vseh interesentov bo omogočena nabava strojev v nekaj letih tako, da bi bila

v mehanografskem centru

lahko izvedena dokončna organizacija in funkcionalnost mehanografskega centra kot samostojnega zavoda v sklopu instituta EMAJL.

V zvezi s tem je upravni odbor na zadnji seji sklenil, da pristopi naše podjetje k ustanovitvi mehanografskega centra in plača 2,840.000 din mesečnega prispevka v namenski sklad za nabavo strojev.

ODLIČNI REZULTATI V DEKOR ODDELKU JE TO REZULTAT STIMULATIVNEGA NAGRAJEVANJA?

V zadnjih treh mesecih je dekor oddelek dosegel rekordne rezultate. V primeri s prejšnjimi meseci lahko govorimo o »dekorsem čudežu«. Tudi osebni dohodki so občutno porasli, tako da so v zadnjih treh mesecih za okrog 14 odstotkov višji kot v emajlirnici (prej so bili z emajlirnico enaki). Kje je glavni vzrok za tak polet? Stimulativnejši način nagrajevanja?

Začelo se je brez dinarja novih investicij.

Dekor oddelek je dobil svoja merila za ugotavljanje mase osebnih dohodkov. Merila so bila postavljena tako, da bi dekor oddelek dobil za enako proizvodnjo enako maso osebnih dohodkov. Če bo boljše gospodaril kot v baznem razdobju (januar 1964 do marec 1965) bo tudi z OD šel navzgor, če slab-

še pa navzdol. In boljših rezultatov iz boljšega gospodarjenja ne bo deležna vsa emajlirnica (blizu 900 zaposlenih, ker je bil prej dekor oddelek v sestavi emajlirnice), ampak samo zaposleni v dekor oddelku. To omogoča samostojni obračun osebnih dohodkov.

Rezultati so zdaj odlični. Lahko rečemo, da gospodarska reforma dekor oddelka ni prizadela, nasprotno, dekor oddelek je celo prehitel vso trdoto gospodarske reforme. Poglejmo samo rezultate: povprečna vrednost proizvodnje pred osamosvojitvijo (v baznem razdobju) znaša okoli 55 milijonov din. Z osamosvojitvijo so rezultati naslednji:

Mesec	Milijonov din
— avgust	73
— september	83
— oktober	82

Vse je računano brez povišanja cen po reformi, ker je tudi start (55 milijonov) računat tako.

Povprečno povečanje proizvodnje v zadnjih treh mesecih za 44 odstotkov je pohvale vredno. Stimulativnejši način nagrajevanja je glavni vzrok, da se je dekor oddelek tako krepko povzpел nad prejšnjo raven.

Korist imajo zaposleni v dekor oddelku in podjetje kot celota.

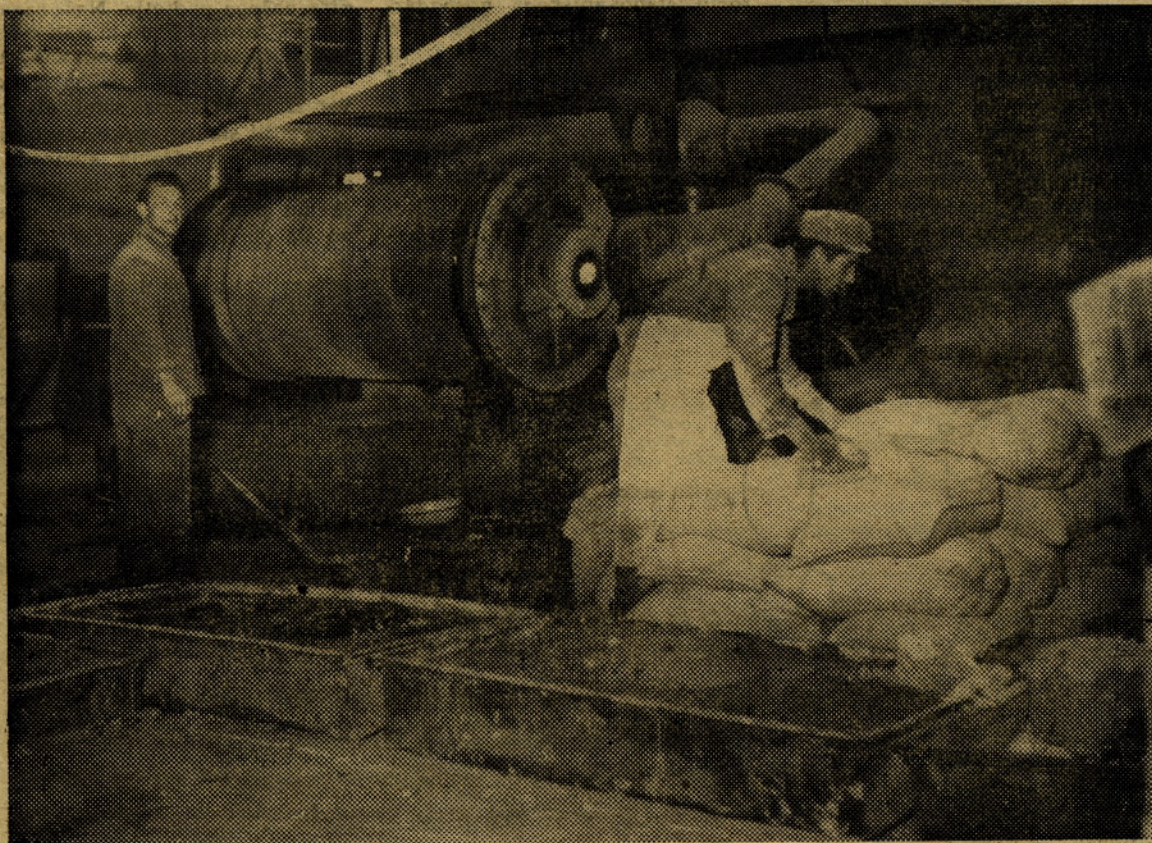
Osebni dohodki v dekor oddelku so v zadnjih treh mesecih za okrog 14 odstotkov višji od emajlirnice. Plodove boljše dela (višje produktivnosti) zanjejo torej neposredno zaposleni v dekor oddelku.

Koristi pa ima tudi podjetje, saj ves dohodek ne gre za plače v dekor oddelku, ampak tudi za sklade. Večji promet pa

pomeni tudi zmanjšanje fiksnih stroškov po enoti proizvoda in to pomeni spet višji dohodek podjetja.

Ocene kažejo, da je zaradi večjega prometa v dekor oddelku podjetje dobilo v zadnjih treh mesecih okrog 25 milijonov dodatnega dohodka (kjer so že odbiti osebni dohodki dekor oddelka. To oceno je izračunal gospodarski planer).

Se to! Dekor oddelek se je povzpел. To morda niti ni bilo najtežje, ker je imel mnogo notranje rezerve v nizki produktivnosti dela. Če smo pa s tem, da je dekor oddelek dobil svoja merila za obračun OD, pomagali odpraviti prejšnjo nizko produktivnost, potem je pač boljše to (pustiti sedaj dekor oddelku določeno prednost), kot pa še naprej živeti v starih sorazmerjih ob nižji produktivnosti ob nižjem dohodku. MI



TOPILNICA V OBDELAVI

Pred kratkim je ob pregledu sklepov seznanil glavni direktor člane upravnega odbora s potekom priprav za dokončno ureditev topilnice. Dejal je, da je nalogo prevzel investicijski biro in da pri reševanju zahtevne problematike sodelujejo še strokovni sodelavci rudarskega inštituta iz Ljubljane.

V krajši informaciji je naštel nekatere probleme, ki so že rešeni, medtem ko jih je nekaj ostalo še odprtih. Poudaril je, da z rešitvijo ni hiteti, ker bi želeli najboljšo in najbolj ustrezno rešitev, ki pa zahteva poglobljen študij.

Od proizvajalcev v tem obratu smo zvedeli, da bi pri načrtovanju regeneracije topilnice hoteli sodelovati s svojimi nasveti. Zaradi neposrednega stika in vsakodnevnega dela v tem obratu imajo veliko izkušenj, ki bi bile koristno napotilo načrtovalcem.

Na sliki:
delavca v topilnici
(Foto LT »Emajl«)

iz ekonomskih enot

ZAPIS PRED ODLOČITVIJO SAMOUPRAVNIH ORGANOV

ALI BOMO SAMI GOSPODARILI S STANOVANJSKIMI OBJEKTI

Nova gospodarska reforma prinaša spremembe tudi na področju upravljanja in vzdrževanja stanovanjskih stavb, ki so družbena lastnina kot tudi glede gradnje novih stanovanj.

Doslej so stanovanjske stavbe v družbeni lastnini upravljali hišni sveti, ki so izvajali samostojno vse pravice glede upravljanja, pobiranja najemnin ter odrejanja tekočega vzdrževanja in večjih popravil. Ostali del najemnine, ki je predstavljal amortizacijo stavbe, se je stekal v poseben stanovanjski sklad občine. V ta sklad so se odvajali še drugi prispevki kot večji del najemnin od poslovnih lokalov, anuitete in razne dotacije. Iz tega občinskega stanovanjskega sklada so se dajala posojila delovnim organizacijam za gradnjo novih stanovanj kot tudi posojila individualnim graditeljem.

Po novih predpisih se ukinja s koncem letošnjega leta občinski stanovanjski sklad ter se zbiranje sredstev na področju stanovanjskega gospodarstva na novo ureja ter ureja tudi gospodarjenje s temi sredstvi. S posebnim »Temeljnim zakonom o gospodarskem poslovanju s stanovanjskimi hišami v družbeni lastnini«, ki je v veljavi od avgusta tekočega leta, se prenaša celotno gospodarjenje s stanovanjskimi stavbami v družbeni lastnini na posebne nove organizacije za gospodarjenje s temi stanovanjskimi stavbami. Te organizacije so tako imenovane stanovanjske podjetja ali točneje podjetja za gospodarjenje s stanovanjskimi stavbami, ki bodo ustanovljena prihodnje leto. V ta podjetja bodo vključena vsa stanovanja, stanovanjske stavbe v družbeni lastnini ter se bodo v okviru teh podjetij tudi zbirala vsa sredstva s področja stanovanjskega gospodarstva, namenjena za upravljanje in vzdrževanje stanovanjskih stavb ter za razširjenje stanovanjskega fonda — za gradnjo novih stanovanj.

Ta podjetja bodo imela svoje samoupravne organe (delavski svet, upravni odbor), ki bodo odločali o vzdrževanju stanovanjskih zgradb ter uporabi sredstev, namenjenih v te svrhe ter uporabi sredstev za pospeševanje stanovanjske izgradnje. Hišni sveti v posameznih stanovanjskih stavbah bodo obstajali še naprej ter bodo njihove naloge v glavnem iste kot doslej. Hišni sveti bodo v teh samoupravnih organih sodelovali in sodelovali

po svojih izvoljenih predstavnikih. Podjetja in delovne organizacije, katerih last so posamezna stanovanja in stanovanjske stavbe, bodo še vnaprej imela pravico razpolaganja s stanovanji. Z novozgrajenimi stanovanji, ki bodo zgrajena iz zbranih sredstev v okviru stanovanjskega podjetja, bodo razpolagali samoupravni organi stanovanjskega podjetja, razen če bo s sklepom samoupravnih organov ali s posebno pogodbo določeno, da se prepušča pravica razpolaganja z novozgrajenimi stanovanji v določenih stavbah posameznemu podjetju, iz katerega so prišla sredstva v stanovanjski sklad stanovanjskega podjetja.

Stanovanjska podjetja bodo na ta način razpolagala z znanimi sredstvi na področju stanovanjskega gospodarstva ter bodo nosila veliko odgovornost glede upravljanja teh sredstev. Gospodarske organizacije in sploh delovne organizacije morajo tudi v bodoče odvajati 4 % stanovanjski prispevek, iz katerega se bodo ustvarjala znatna sredstva.

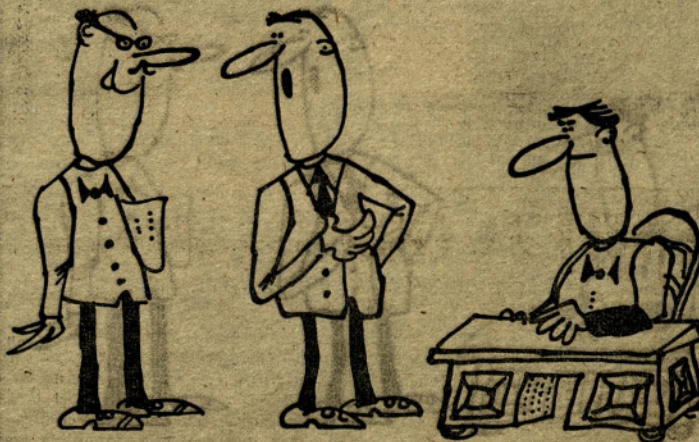
Ze omenjeni temeljni zakon o gospodarskem poslovanju s stanovanjskimi hišami v družbeni lastnini, ki velja za celo območje

naše države, ima določila, po katerih se stanovanjska podjetja ustanavljajo za celo področje določene občine ali pa tudi na področju iste občine več stanovanjskih podjetij. Zakon posebej dopušča možnost gospodarskim organizacijam, ki imajo svoja lastna stanovanja, da se same prosto odločijo ali bodo s svojimi stanovanjskimi stavbami same gospodarile ali pa prepustile te stavbe in sredstva občinskemu stanovanjskemu podjetju. V primeru, da se gospodarske organizacije odločijo, da bodo same s svojimi stanovanjskimi stavbami gospodarile, morajo te gospodarske organizacije ustanoviti svoje samostojno stanovanjsko podjetje. Lahko pa gospodarjenje s stanovanjskimi stavbami prenesejo gospodarske organizacije na posebno zato ustanovljeno delovno enoto v okviru svoje gospodarske organizacije, ki ima značaj enote za dajanje uslug članom svojega kolektiva. To stanovanjsko podjetje odn. delovna enota v okviru gospodarske organizacije zbira vsa sredstva na področju stanovanjskega gospodarstva pri določenem podjetju. To podjetje ali delovna enota, ki ima svoje samoupravne organe, v katerih so zastopani stanovalci v stanovanjskih stavbah, odloča o vzdrževanju stanovanjskih stavb, o sredstvih za pospeševanje stanovanjske izgradnje itd. Vsa sredstva, ki se zbirajo iz na-

vedenih virov, se morajo voditi strogo ločeno od sredstev gospodarske organizacije ter se mora voditi za ta sredstva posebno knjigovodstvo, poseben obračun itd.

Podjetja, ki razpolagajo z lastnimi stanovanjskimi stavbami in se bodo odločila, da sama gospodarijo s temi svojimi stanovanjskimi stavbami, se morajo odločiti do konca tekočega leta. V kolikor do preteka tega roka samoupravni organi gospodarskih organizacij ne sprejmejo takšnega sklepa, preidejo vse stanovanjske stavbe na področju občine v okvir stanovanjskega podjetja, ki ga ustanovi občina za svoje območje.

Glede na to, da ima naše podjetje znatno število stanovanjskih stavb in stanovanj v svojem upravljanju, se lahko te stanovanjske stavbe odn. stanovanja upravljajo in uporabljajo sredstva, zbrana na področju stanovanjskega gospodarstva v našem podjetju samostojno na ta način, da ustanovimo posebno stanovanjsko podjetje ali enoto v okviru našega podjetja. Naši samoupravni organi bodo morali tedaj tekom enega meseca odločiti, ali bomo gospodarili z našim stanovanjskim skladom sami ali pa prepustili stanovanjske stavbe in sredstva s področja stanovanjskega gospodarstva stanovanjskemu podjetju, ki ga bo ustanovila občinska skupščina Celje.



KRIVEC

— On je naša notranja rezerva! Dela namreč za tri...

(Po Press servisu)

BOLJŠE SODELOVANJE Z DRUGIMI PODJETJI - SESTAVNI DEL NAŠE RAZVOJNE POLITIKE

V sestavku »Razvojni program — osnovna orientacija« smo se dotaknili nekaterih značilnih vprašanj v zvezi z razvojem našega podjetja. Vendar v tem članku niso bila zajeta vsa načela našega razvoja in razvojne problematike. Med njimi je deležno načelo sodelovanja z drugimi podjetji in institucijami na področju razvoja in osvajanja novih oblik proizvodnje posebne pozornosti. Tega nismo do sedaj opravičevali organizirano in ustrezno njegovemu pomenu, pač pa zelo stihajsko.

Pozitivne posledice takšnega sodelovanja — če je ekonomske utemeljeno — se kažejo predvsem v ugodnejšem finančnem rezultatu, hitrejšem kvalitativnem napredku proizvodnje ter premostitvi finančnih težav. Trenutno daje slednje posebni pomen načelu sodelovanja z drugimi podjetji. V zadnjem času namreč ustvarjamo le toliko sredstev za sklade, da komaj krijemo obveznosti. Zaradi tega se na eni strani postavlja vprašanje regeneracije zastarele strojne opreme in naprav oz. enostavne reprodukcije sploh, na drugi strani pa temu problemu razvoj ne sme biti absolutno podrejen. Zato ko gre za osvajanje novih proizvodov, kar je povezano z investicijskimi vlaganji, ki jih ne zmoremo, moramo vedno postavljati vprašanje, kaj od novega proizvoda lahko naredimo sami in kaj nam morejo narediti drugi, po kakšni ceni in končno ali je cena kompletnega proizvoda tržno sprejemljiva. V tem smislu že potekajo določene konkretne akcije o poslovno-tehničnem sodelovanju med našim podjetjem in nekaterimi drugimi podjetji. Takšno obliko sodelovanja, ki nam omogoča boljšo specializacijo, večjo produktivnost, skratka boljšo perspektivo in ugodnejši finančni rezultat, moramo razširiti še v večji meri, kjer koli je pač možno in ekonomsko utemeljeno.

NOVOLETNE NAGRADE

Na predlog kadrovske službe je upravni odbor na zadnji seji sklenil, da se dodeli članom kolektiva nagrade po 159, členu pravilnika o delitvi osebnih dohodkov. Po tem členu so prejeli člani kolektiva prvič nagrade v letu 1964, ko smo praznovali sedemdesetletnico obstoja naše tovarne.

Nagrade prejmejo delavci, ki imajo več kot 10 let službova-

nja v podjetju in to: ob deseti, dvajseti in trideseti obletnici službovanja.

Nagrade se dajejo v naturi in ne v denarju. Kadrovska služba pripravi za vrednost 7.000 din enotna praktična darila, tistim članom kolektiva, ki so upravičeni, da prejmejo praktično darilo v vrednosti 14.000 din pa je dana možnost, da sami izrazijo željo, kakšno naj bo darilo za to vrednost.



Pretekli mesec je bil gost naših sindikalnih delavcev podpredsednik sindikalne federacije republike Mali. Gost si je ogledal podjetje in se zadržal v kratkem pogovoru z našimi funkcionarji.



Pred kratkim se je mudil pri nas g. Tappa in se pogovarjal z našimi izvoznimi strokovnjaki o možnostih trgovskega sodelovanja v prihodnje. Z njim sta bila tudi soproga in sin.

(Oba posnetka foto LT »Emajl«)

Kotli so toplotni generatorji, v katerih se kemična energija, ki je akumulirana v gorivu, pretvarja v toploto. Večji del, sproščene toplote se predaja preko ogrevne površine mediju, ki prenaša to toploto do grelnih teles (radiatorja). Transmisija je lahko s pomočjo tepe vode ali pare. Zaradi tega razlikujemo dve osnovni tipi kotlov za centralno gretje. To sta nizkotlačni parni kotel in toplovodni kotel. Običajno ni nobene konstrukcijske razlike med njima. Osnovna razlika je v tem, da ima parni »parni prostor«, dočim je toplovodni poln vode. Razliko opazimo tudi po armaturi. Pri toplovodnem zasledimo naslednje armature: termometer, hidrometer, termostati in regulator veka; pri parnem pa manometer, varnostni ventil, U-zatego, vodokazno steklo in presostat.

Material za kotle je lahko jeklena pločevina ali lito železo. Litoželezni kotli se uporabljajo prvenstveno za parno gretje nizkega tlaka in za toplovodno. Za visoke tlake se uporabljajo jekleni kotli. Gorivo, ki se uporablja v kotlih, je lahko trdo, tekoče in plinasto. Trdo gorivo je koks, antracit, briketi, lignit. Obstajajo konstrukcije, kjer se uporabljajo za gorivo razni odpadki. Dodajanje v kurilnice je lahko ročno z lopato, polavtomatsko (pri tej izvedbi gorivo pada v kurilnico iz dograjenega bunkerja pod vplivom lastne teže, doziranje količine se vrši s primerno napravo, ki se ročno odpira in zapira).

Avtomatsko — kurilnice se polni avtomatsko s požem in pomikajočo se rešetko. Takšni kotli imajo največji izkoristek.

KOTLI ZA TEKOKA GORIVA

Konstrukcijsko se ne razlikujejo od kotlov na trda goriva. Za pripravo gorilne mešanice je potreben gorilec. Kurjenje s tekočimi gorivi ima nekatere prednosti pred trdimi:

- čistoča v pogonu, odpade manipulacija z žilindrom in pepelom;
- avtomatska in polavtomatska regulacija;

bi za vse vrste goriva. Kot plin pride v poštev svetilni plin ali pa zemeljski plin.

Naše podjetje proizvaja tri vrste kotlov: etažni kotel, ki ima maksimalni učinek ca. 28.000 kcal/h, trika kotel — maksimalnega učinka 280.000 kcal/h in plamenocelni blok kotel CC 12 Wanson, maksimalnega učinka 850.000 kcal/h.

WANSON KOTEL

je plamenocelni blok kotel. Specifična obremenitev ogrevne površine je 20.000

predgrelec, kjer se segreje do 90° C in nato doteka v gorilec, kjer se dokončno segreje na t 100° C. Tako segret mazut se v gorilcu razprši in pomeša z zrakom. Mešanica zraka in goriva se vname s pomočjo električne iskre. Za popolno zgorevanje dovajamo skozi distributor dodatni zrak. Kurilnice kotla je šamotirano, da se prepreči prekomerno ohlajevanje plamena, kar bi dovedlo do nepravilnega zgorevanja in koksiranja razpršenih kapljic. Pri zgorevanju goriva nastanejo vroči dimni plini. Ti dimni plini oddajo večji del svoje toplote, pri čemer se ohladijo. Dimni plini se lahko ohladijo maksimalno do 220° C, ker pri nižjih temperaturah nastane kondenzacija vodne pare, ki se veže z žveplom in tvori žvepleno kislino, katere razjeda ogrevne površine. Na kotlu so trije termostati, dva sta regulacijska in tretji varnostni. Regulacijska termostata imata nalogo, da pri doseženi temperaturi tople vode izključita gorilec. Ko se je grelna voda v kotlu ohladila za nekaj stopinj, regulacijski termostati ponovno vključijo gorilec. Varnostni termostati je nastavljen na najvišjo dovoljeno temperaturo v kotlu. Če je ta dosežen, varnostni termostati blokirajo gorilec in ga ne vključijo.

V toplovodnem kotlu je ektor, ki meša toplo kotlovsko vodo s povratno hladno vodo, zaradi česar se prepreči korozija.

Ivo Jagačič

KOTLI ZA CENTRALNO GRETJE

lacija;

- ekonomičnost v delovni sili, kjer je redkokdaj potrebna intervencija kurjača;
- ekonomičnost v porabi kuriva in prihranek prostora.

KOTLI ZA PLINASTA GORIVA

Ti so lahko specialne izvedbe t. j. samo za plin ali takšne konstrukcije, da se lahko z malo modifikacijo pora-

kcal/m². Zaradi tako velike specifične obremenitve ima ta kotel zelo male gabaritne mere, kar se pozitivno odraža na velikosti kotlarne. Kotel je za tekoče gorivo. Pri nas se uporablja za gorivo mazut, ki ga dobimo z frakcionirano destilacijo zemeljskega olja. Ker ima mazut previsoko viskoznost, ga je treba predgreti. Prvo predgrevanje se vrši v dnevnem rezervoarju do temp. 60° C. Tekoči mazut priteka v filter

TEHNIŠKE
IZBOLJŠAVE
POD
DROBNOGLEDOM

Mačehovski odnos do

Naš pravilnik o tehniških izboljšavah sodi med najboljše in najbolj popolne ne le v SR Sloveniji, marveč celo v državi. Ima sicer določene pomanjkljivosti, vendar le-te niso razlog, ki bi mu mogli naprtiti krivdo za občutno stagnacijo pri tehniških izboljšavah. Gre torej za docela druge vzroke. Kateri so, kako jih odpraviti; to dvojje je bilo povod razgovora, ki ga je sklicalo uredništvo našega časnika.

Téma je vse prej ko preprosta. Silno kompleksna je in dokaj zamotana, saj vse prepogosto sega v sistem in nakazuje zavore povsem subjektivnega značaja. Zategadelj nam naj bodo oproščene morebitne nerodnosti. Problema smo se lotili zato, da bi z javnim obravnavanjem spodbudili vse člane kolektiva k organiziranemu iskanju izboljšav in da bi opozorili vsaj na nekatere pomanjkljivosti, ki zavirajo to vrsto dejavnosti.

»Oči jima žarijo, ko prihajata k meni. Na izboljšavi sta delala med časom za malico. Svoj izsledek sta skrivala. Zdaj ima predlog komisija. O njem smo razpravljali in ugotovili njegovo koristnost... A odgovora ne moremo dati. Ne moremo namreč zagotoviti stalne dobave formatne pločevine, ki jo zahteva njun postopek. V praksi že delajo po njunem postopku. Zato jima še ni usahnilo upanje. Čakata. Koliko časa bosta še čakala, je vprašanje. Brez zagotovila, da bomo stalno uporabljali ustrezno pločevino, ne moremo uzakoniti tega postopka kot novo tehnologijo. Kljub prihranku. Mi se natezujemo, odlašamo in hkrati uveljavljamo oba tehnološka postopka.«

»Za zdaj predlagateljem še žarijo oči. Vprašanje pa je, koliko časa jima še bodo. In ko bodo enkrat ugasnile iskrice navdušenja v njunih očeh, smo ju izgnali.«

Tako je Marjan Petelinšek opisal en sam primer, ki pa gotovo ni osamljen. Več jih je. O njih vedo najboljše povedati predlagatelji sami. Najhuje jih pekli, ker se rešitve vlečejo leto dni in več. Tudi to, da ne dobijo takega ali drugečnega odgovora, jim ni povšeči.

KRAJŠI POSTOPEK JE NUJEN

Dolgotrajnost postopka so potrdili vsi udeleženci razgovora. Vidijo ga v delu komisije same in v zavlačevanju pri stališčih strokovnih služb. Komisija se namreč danes sestaja vsaka dva meseca. Čakajo, da lahko obravnavajo vsaj pet predlogov hkrati. Če bi se sestajali pogosteje, bi trpelo njihovo redno delo. Zato sodijo, da bi manjše izboljšave mogoče rešiti že referent za tehniške izboljšave sam, medtem ko

bi o večjih razpravljala komisija. Eden od vzrokov, da niso predlogi rešeni takoj, so tudi pomanjkljivo razdelani predlogi s strani strokovnih služb. In ne le to; strokovne službe vse prepogosto odlašajo s svojim stališčem in odločno presegajo zahtevane časovne termine. V tem primeru bi bilo treba dosledneje uveljavljati sklep upravnega odbora, ki določa strokovnim službam za odgovor štirinajst dni časa.

Nikakor bi ne bilo odvečno, če bi predlagatelja obvestili takoj, da je njegov predlog v obdelavi. Vedel bi, da ni v košu in imel zagotovilo, da je komisija storila vse za realizacijo predloga.

Vendar so predlogi, ki so bili rešeni prej. Prav to govori v prid ugotovitvi, da je postopek moč skrajšati. Zanimivo pa je ob tem dejstvo, da so avtorji teh predlogov vodilni in strokovni delavci, ki so zastavili svoj vpliv in se za ekspeditivno reševanje svojega predloga zavzeli sami. Žal pa je največ predlagateljev takih, ki tega ne morejo. In prav ti — ki so v večini — so z dolgotrajnostjo postopka prizadeti najbolj.

SPREMENITI JE MISELNOST

Zaradi zahtevnih nalog, ki nam jih nalaga proizvodni načrt, vse preveč odrivamo tehniške izboljšave na stran. Ugotavljamo namreč, da zanje vodstva obratov in strokovnih služb nimajo potrebnega razumevanja. Zategadelj je treba doseči, da bodo prav vodilni in delavci na ključnih delovnih mestih iz temelja spremenili svoj odnos do izboljšav; da jih bodo vrednotili kot potreben element, ki naj koristno spremlja naše vsakodnevno delo in ki mu je posvetiti vso pozornost. Morebiti bi ne bilo odvečno predvideti celo kaznovanje, če bi šlo za kršitev teh načel.

Tako pa obratna vodstva vse prepogosto presojajo koristnost določene izboljšave preveč ozko in ne vidijo ob tem podjetja kot celote. Zastran tega bi bilo morebiti prav — vsaj pogovor v uredništvu je to nakazal — da bi preklicali sklep 22. redne seje upravnega odbora z dne 12. 3. 1963, ki pravi: »Nobena racionalizacija ne more biti osvojena brez soglasja ekonomske enote. Tudi če jo potrdijo centralni organi, mora biti EE soglasna.« To

Nedavno republiško posvetovanje odreja tej dejavnosti pomembno

predstavlja v določenem smislu korak nazaj. Kot pa kaže, ga bo v interesu celovitosti treba storiti.

Ko že govorimo o miselnosti, nikakor ne moremo mimo pojma, ki je silno škodljiv. V predlagatelju namreč nekateri vidijo predvsem in edinole človeka, ki bo imel od izboljšave materialno korist. Pri tem pa seve pozabljamo na korist, ki jo ima od njegove izboljšave podjetje. Dokler bo imel predlagatelj občutek, da ga ob tem, ko hoče koristiti ce-

šav poseben sklad, silno umesten. Podjetje ima od izboljšanih postopkov korist, na katero ni računalo. Vsaj v družbenem planu teh prihrankov ni mogoče predvideti. Od prihranka bi odsteli odstotek, ki gre predlagatelju za nagrado, od preostale vsote pa bi namenili del v poseben sklad. S tem bi podjetje dobilo sredstva, ki bi bila namenjena edinole tehničkim izboljšavam. Nekaj podobnega imamo za tehnološke postopke.

O tehnoloških izboljšavah smo v našem listu že pisali. Še nedavno tega ste lahko brali sestavka Tehniške izboljšave pogujejo bistvo reforme in polemiko, konkretnost bi ne škodovala. Zlasti pomemben se nam vidi polemičen sestavek, ki se zavzema za konkretne primere, na osnovi katerih bi bilo videti, kje so vzroki, da smo pri tehniških izboljšavah daleč pod evropskim povprečjem.

V sestavku omenja pisec tudi številke. Ne bo odveč, če jih ponovimo. V Zahodni Nemčiji pride od 30 do 50 predlogov letno na 1000 zaposlenih, medtem ko v Holandiji in Veliki Britaniji 100 do 200, v ZDA pa celo 400 predlogov tehniških izboljšav na 1000 zaposlenih v letu dni. In kje smo mi? Pri nas pride v letu dni borih 9 predlogov na 1000 zaposlenih.

Ze same številke dovolj zgovorno pričajo, da nekaj ni v redu. Zlasti nerazumljivo pa postane to, če vemo, da so prav tehniške izboljšave tiste, ki nam omogočajo dohodek, ki ni nikjer planiran, ki pade takorekoč iz neba. In pogosto so to milijoni.

lotnemu kolektivu, gledajo kot pridobitnika, bo temeljito premislil, predno se bo odrekel dobremu glasu. Včasih pa avtorji naletijo na nasprotovanje tudi zato, ker posegajo na tuje področje in ker se odgovorni ljudje za posamezne stroke čutijo ogrožene. Tudi to je vse prej ko spodbudno za predlagatelje. Velikokrat od česa odstopimo samo zato, »da se ne bi zamerili«.

Sredstva, pridobljena z izboljšavami, bi tako financirala nove tehniške izboljšave. Vsekakor ideja, o kateri bo veljalo razpravljati!

NASLOV PRAVILNIKA — PREOZEK

So izboljšave možne samo pri tehnoloških postopkih, pri organizaciji dela v obratih in podobnem? So izboljšave in boljše delo le tehniškega karakterja? Poznamo le tehniške izboljšave?

O tem vprašanju je bilo govora tudi v našem krogu.

Veliko pomanjkljivosti in možnosti za njihovo odpravo ali njihovo poboljšanje je namreč tudi tamkaj, kjer tega ni mogoče strniti v besedo »tehniško«. V mislih imamo namreč izboljšanje poslovanja, boljšo organizacijo administracije in drugo. Na tem torišču imamo nešteto neizkoriščenih možnosti, o katerih razmišljamo vse pre malo.

ODSTOTEK ZA POSEBEN SKLAD

Čeravno je največ izboljšav takšnih, ki ne zahtevajo posebnih vlaganj, se pa vendarle pri meri, da kakšen predlog zahteva obdelavo, vezano za določena sredstva. In pri tem se ustavi. Ni jih. To je dejstvo, ki ga ne moremo trenutno z ničemer spremeniti.

Prav zato se zdi predlog, da naj bi formirali za pospeševanje aktivnosti na polju tehniških izbolj-

tehniških izboljšav

o izumih in tehniških izboljšavah mesto v naši industriji.

Ceravno trditev ni absolutna, je vendarle sprejemljiva: razlog je pravilnik. V besednem delu in že v samem naslovu do neke mere izključuje prihranke na tem področju in jih potiska v drugi plan. Zato bi bilo prav, če bi pravilnik v prihodnje obravnaval izboljšave nasploh in ne le kot tehniške.

Udeleženci razgovora se zavzemajo tudi za tako imenovane dirigirane izboljšave. V bistvu so to problemi, ki jih poznamo kot »ozka grla«. Za rešitev posameznih »grl« bi razpisali natečaj in s tem opozorili delavce, za rešitev katerih problemov je podjetje najbolj zainteresirano. Seveda bi avtorje teh rešitev morali nagraditi višje kot avtonje katerega koli predloga. K temu bi silil že razpis sam.

Tudi delikatne »službene dolžnosti« so se lotili udeleženci. Čeravno pri tem nismo uspeli razčistiti stališč, je vendarle prevladovalo mnenje, da bi bilo treba nagraditi izredna dela, pa čeprav opravljena po službeni dolžnosti. Tega bi sicer ne obravnavali kot tehniško izboljšavo, bi pa vendarle kazalo poiskati obliko finančne stimulacije. Tudi presaditev že znanih postopkov v naš

proizvodni proces ne gre zapostavljati. Če ljudi, ki bodo o tem razmišljali in iskali možnosti za boljše delo, ne bomo nagrajevali, lahko dosežemo samo pasivnost.

Za primere, ki jih ne moremo obravnavati kot tehniške izboljšave — ki pa presegajo službeno dolžnost — bo dejansko treba jasnejših opredelitev. In tudi to bi lahko prineslo novo besedilo pravilnika o tehniških izboljšavah.

ZAKAJ SO DELAVCI NASPROTNI IZBOLJŠAVAM?

V obratih moremo zadnji čas opaziti nov pojav. Delavci se bojijo novosti, bojijo se izboljšav.

Zakaj? Odgovor je na dlani: bojijo se, da bodo postali »odvečna delovna sila«. Največ izboljšav namreč sprošča delovno silo. Gre torej za pojav, ki je postal z uveljavitvijo reforme silno akuten.

Kaj storiti?

Prenehati razmišljati o izboljšavah bi bil popoln nesmisel.

Moramo torej ubrati drugo pot. Zagotoviti moramo sproščenim delavcem delo. Če bodo namreč videli, da z izboljšavo ne bo ogrožena njihova eksistenca, ji ne bodo nasprotovali. Imeti morajo torej jamstvo, da bodo navzlic izboljšavi dobili drugo ustrezno delo, pri katerem bodo zaslužili vsaj toliko kot do tedaj.

OB KONCU

V beležnici je še misli, ugotovitve in predlogov. Tudi že napisane bi bilo mogoče še razčleniti, jih popisati jasnejše in popolnejše. Žal nam pa prostor tega ne dopušča. Že tako smo presegli običajno dolžino sestavkov.

Nadejamo se, da sestavek ne bo ostal brez odmeva. Nerazčiščenih vprašanj je gotovo še več. Zato bomo z veseljem uvrstili v časopis vsak sestavek, ki bo zagotavljal, da bomo pri tehniških izboljšavah razčistili enkrat za vselej. In ko bo storjeno to, tudi organom upravljanja ne bo težko začrtati programa, ki nam bo jasna orientacija v prihodnje.

Za konec še to. Avtorjem korektur in dopolnitev pravilnika o tehniških izboljšavah, katerega bomo sprejeli skupaj s pravilnikom o delitvi dohodka, priporočamo, naj imajo pred očmi delavca. Pisan naj bo tako, da ga bo razumel tudi preprost človek.

V. Smeh

Koristno sodelovanje

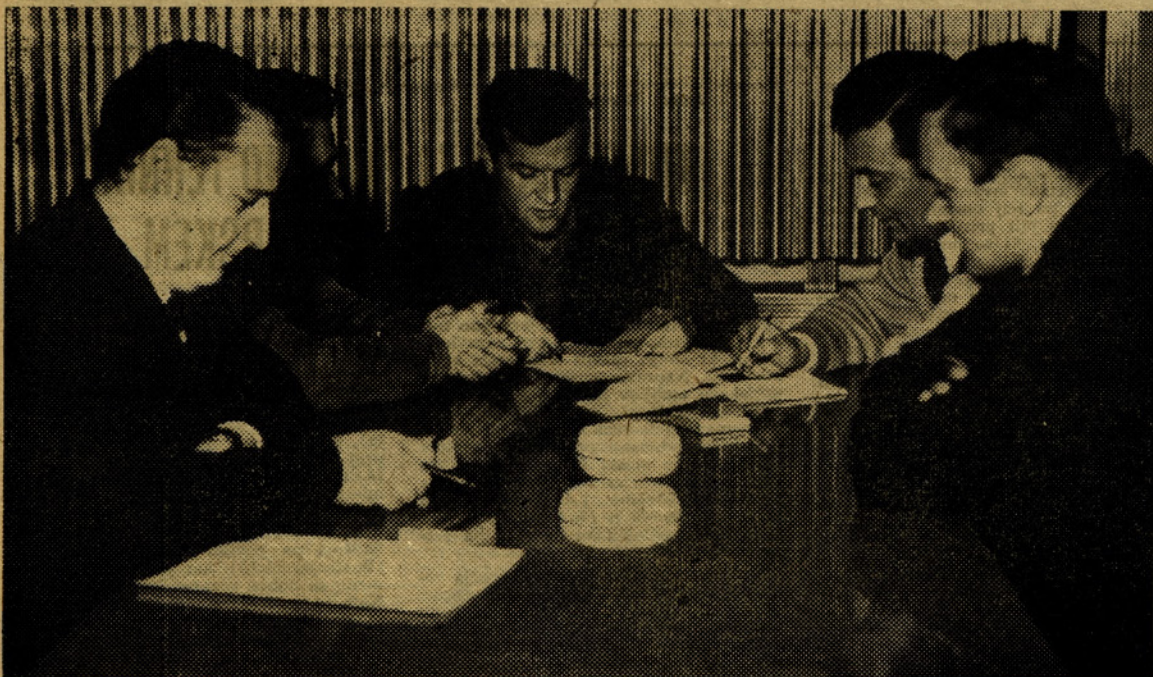
Podjetje Metalka v Ljubljani ima v svoji zgradbi tudi poseben razstaveni prostor, kjer ima na vpogled nekatere izdelke pomembnejših proizvajalcev, s katerimi posluje.

Del razstavišnega prostora, katerega si ogleda tudi veliko število tujih kupcev in zastopnikov, zavzemajo tudi naši izdelki. Zvedeli smo, da nameravajo propagandisti naše izdelke dopolniti z novimi, ki jih pravkar uvajamo v redno proizvodnjo.

Če bodo pogoji ugodni, bo naše podjetje sodelovalo tudi v Beogradu na stalni razstavi izdelkov za gradbeništvo, ki jo nameravajo organizirati v središču mesta. Za naše podjetje je ta razstava še posebej zanimiva, ker bodo izdelki tamkaj dostopni projektantom in izvajalcem gradbenih del. Mimo tega jim bo na razstaviščnem prostoru dosegljiv tudi ves propektni material ter potrebne informacije.

Pred kratkim je centralni zavod za napredek gospodinjstva v Ljubljani organiziral razstavo predmetov za gospodinjstvo. Zvedeli smo, da je na tej razstavi zbudila naša pomivalna omarica precejšnje zanimanje gospodinj. Gospodinja je bolj kot cena zanimala možnost nakupa nove pomivalne omarice z nerjavečim okvirjem.

V razgovoru o tehniških izboljšavah so sodelovali Marjan Petelinšek, predsednik komisije za tehniške izboljšave, Vili Šulgaj, dipl. ing., vodja tehnološke službe, Danilo Fajs, dipl. ing., vodja razvojnega oddelka za emajlirane in tehnične izdelke v inštitutu »Emajl« ter Lojze Drofenik, avtor nekatereh koristnih izboljšav v podjetju. K razgovoru je bil vabljen tudi Tone Ivanič, dipl. ek., vendar je bil zadržan.



Od leve proti desni: Vili Šulgaj, Lojze Drofenik, Marjan Petelinšek, Vlado Smeh in Danilo Fajs.
(Foto LT »Emajl«)

GLOBUS

V ZR Nemčiji je danes 180 emajlarnic, ki porabijo letno 35.000 ton emajlnih frit. Od te količine frit izdelajo emajlarnice same v svojih toplotnih blizu 11.000 ton, ostanek emajlnih frit pa izdelujejo kemični obrati izven obstoječih emajlarnic.

Po podatkih ameriškega inštituta za slikatne emajle porabi industrija ZDA letno 115.000 ton emajlnih frit, s katerimi emajlirajo 124 milijonov m² pločevine. Ta potrošnja je bila dosežena v letu 1964 in je za 8 % večja kot leta 1963.

Po istih informacijah znaša potrošnja emajlnih frit v razvitih državah sveta (ZDA, Francija, Velika Britanija, ZR Nemčija, Italija) 600 gramov na prebivalca letno, kar predstavlja preko 50 % več kot potrošnja v naši državi.

V ZDA obstajata danes le še dve tovarni, ki izdelujeta emajlirano posodo. Vzrok temu leži v dejstvu, da je proizvodnja in potrošnja posode iz konkurenčnih materialov (nerjavečega jekla, ognjevarnega porcelana in stekla, plastičnih materialov itd.) zaradi velike kupne moči prebivalstva izpodrinila ceno emajlirano posodo. Emajlirana posoda najde svoje kupce v pretežni večini v sloji prebivalstva z nižjimi osebnimi dohodki kot tudi med doseljenci iz prekomorja, ki to posodo kupujejo iz tradicije. Uvoz emajlirane posode zato hitro raste ne samo iz Hongkonga, Meksika in Kanade, temveč tudi iz vzhodnoevropskih držav.

Francoska kovinsko-predelovalna industrija je povečala svojo proizvodnjo od 76.000 ton leta 1963 na 86.000 ton leta 1964 v vrednosti 202 milijona dolarjev. Ta proizvodna skupaj obsega danes 360 podjetij, ki zaposlujejo 2.348 uslužbencev in 11.346 delavcev. Domača industrija ni v stanju pokrivati potreb domačega trga, zaradi česar hitro raste uvoz, ki se je leta 1964 povzpela na 51,5 milijone NFr. Tri petine celotnega uvoza odpade na ZR Nemčijo, ena petina pa na Italijo. Delež uvoza iz Jugoslavije znaša 0,3 %. Z uvozom krije Francija blizu 10 % vseh svojih potreb.

Po statističnih podatkih za leto 1963 obstaja v ZDA kar 103.400 trgovin, ki prodajajo gospodinske predmete. Te trgovine so v letu 1963 opravile promet v višini 11,6 milijard dolarjev. Ta obseg prometa pa je majhen v primeri s trgovinami za prodajo motornih vozil in rezervnih delov, ki so v istem letu prodale kar za 46 milijard dolarjev motornih vozil in delov.

Po podatkih zahodno-nemškega strokovnega združenja proizvajalcev grelnih in kuhalnih naprav (pečni štedilniki) je njihova industrija v letu 1964 dosegla proizvodnjo oziroma prodajo v višini 794 milijonov DM na domačem trgu in 155 milijonov DM v izvozu. Izvozna prodaja se je povečala za 13,6 %, predvsem po zaslugi kvalitetne izdelave teh naprav. Prodaja na domačem trgu je bila le za dobrih 5 % večja kot v letu 1963.

Kljub velikemu napredku vseh oblik centralnih kurjav je danes v tej državi v rabi še vedno 29 milijonov individualnih peči. Pri novogradnjah prevladujejo peči na kurjenje z zemeljskim in mešanimi plini ter z gorilnimi olji. Dotrajane peči na trda goriva v pretežni večini nadomeščajo s pečmi na gorilna olja.

Med vsemi oblikami štedilnikov pa doseže največji delež prodaja plinskih štedilnikov, zatem oljnih, medtem ko prodaja štedilnikov na trda goriva stalno nazaduje.

Iščemo milijone

Kralj Samo je bil na smrtni postelji. Poklical je svoje sinove k sebi in velel najstarejšemu: »Zlomi tole palico!« Sin jo je zlomil. Potem je kralj ukazal: »Vzemi cel šop palic in jih zlomi!« Sin je poslušal, a ni šlo.

Taka je približno zgodba o tem, kako je kralj Samo hotel poučiti svoje sinove, da so združeni veliko močnejši. Poduk: v slogi je moč.

Zdaj gre za naše investicije, za katere ni denarja.

Koristni predlogi ali tehnične izboljšave, ki niso pogojeni z vlaganji, so še najbolj dobrodošli, ker podjetje nima dovolj sredstev za nove investicije. Takih predlogov in tehničnih izboljšav pa ni toliko, kot drugih, ki zahtevajo investicijska sredstva.

Mnogo koristnih misli naleti takoj v začetku na zelo udomačen odmev: »ni sredstev«. Da smo pa zaradi tega sami tepeni, s tem se nikakor ne moremo sprijazniti. Poglejmo samo primer: imamo na primer napravo, ki zahteva v začetku 9 milijonov investicij, enoletna korist pa, ki jo imamo od tega, je 50 milijonov.

En dinar vložiš, 5 dinarjev dobiš.

Takih in podobnih primerov je veliko. Mnogi zahtevajo skoraj minimalna vlaganja, pa prinesejo še večje koristi. Gre samo za to, da se iznebimo odmeva: »ni denarja«.

Kaj pa, če bi denar začeli zbirati podobno kot imajo v zahodnih deželah razvit delniški sistem? Podobno kot smo dajali posojilo za Skopje, bi prostovoljci vlagali del sredstev od svojih osebnih dohodkov na poseben račun. To bi bila namenska sredstva, s katerimi razpolagajo edino vlagatelji. Izvolili bi svoj upravni odbor, ki bi odločal, za katere koristne predloge se naj koristijo tako zbrana sredstva.

Zagotovili bi si pa pravico, da se na primer polovica koristi (dodatnega dohodka) vrača na račun, iz katerega so vzeta investicijska sredstva. Ta sredstva se delijo potem (npr. eno leto ali dve leti) kot obresti na prostovoljni prispevek posameznika.

Na primer: za izvedbo neke izboljšave je potrebno 600 tisoč din. Prostovoljno zbrana

sredstva razporedi upravni odbor računa za to investicijo. Dokazano je, da nam bo npr. ta izboljšava prinesla dodatnega dohodka (ki ga sicer ne bi bilo, če ne bi izvedli te tehnične izboljšave) okrog 3 milijone din v roku enega leta. Predlagatelj dobi npr. 10 %, to je 300.000 din.

Obračun pokaže, da se je v praksi res realiziralo 6 milijonov din, zato bodo vlagatelji dobili 3 milijone. Posameznik, ki je vložil npr. 5000 din bo tako dobil ob obračunu 25.000 din.

Zdaj ne gre toliko za točnost navedenih računov (ker je vse zelo šablonsko), gre samo za to, da je na ta način možno dati podporo mnogim koristnim investicijam, ki zdaj ne najdejo plodnih tal. Najbrž grede težki milijoni mimo nas samo zaradi tega neusmiljenega »ni denarja«.

Eden sam tu res nič ne more, podjetje tudi nima dovolj sredstev. Zato pa je morda rešitev v taki prostovoljni akciji (ki bi seveda imela tehnično popolnejšo obliko in način poslovanja, kot je navedeno v tem sestavku).

Jožica Berginc, dipl. ing.

KONFERENCA ZA EMAJLNO TEHNIKO V KECKEMETU NA MADŽARSKEM

Avgusta je Madžarsko znanstveno združenje za strojogradnjo in emajlno industrijo organiziralo konferenco za emajlno tehniko v Zeckemetu. Poleg Madžarskih strokovnjakov je bilo 67 inozemskih delegatov iz 16 držav. Emajlirni iz Sovjetske zveze se vablu niso odzvali, pač pa naj omenim kot zanimivost, da so bili prisotni trije nepovabljeni Kitajci, ki so nas Jugoslovane vseskozi ignorirali.

Madžari so nas sprejeli že v Budimpešti, odkoder smo se naslednje jutro s posebnim avtobusom peljali v Keckemet. Otvoritev je bila v slavnostni dvorani mestne občine Keckemeta, kjer je uvodoma pozdravil goste in začel prijetno bivanje Jozsef Babai, generalni direktor emajlne industrije in namestnik predsednika strokovne sekcije znanstvenega združenja za strojogradnjo. Otvoritveni govor pa je imel Janos Kiss, namestnik ministra za strojogradnjo in železarstvo na Madžarskem. Govora sta bila v madžarskem jeziku, obenem pa so ju simultano prevajali v nemščino. Strokovni del je obsegal 25 predavanj, ki so zajela vso glavno problematiko v emajlirstvu. Zaradi velikega števila predavanj in skopo odmerjenega časa so bila daljša predavanja podana le kot izvečki. Kongresni material je zbran v posebni knjigi predavanj, ki ima kot poseben priloge zbirko slik in diagramov, ki so bili projicirani med referatami. Omenila bi le nekaj najzanimivejših predavanj: dr. Tibor Takáts je v predavanju »Uporaba sodobnih instrumentarnih raziskav v emajlno industriji«

opisal naprave za DTA (deferančno termična analiza) in TG (termo gravimetrija), ki so jo razvili Madžarski strokovnjaki. Naprava je zelo uporabna za preiskavo emajlov in emajlnih surovin. Ima to prednost, da lahko istočasno posname potek reakcij, kjer pride do oddajanja oziroma prejetja toplote in do izgube mase. Poleg tega ima še dodatno napravo za snemanje derivirane termogravimetrične krivulje. Naprava stane ca. 400.000 ft (16.000 dolarjev) in je za sedaj edina taka naprava na svetu.

Tri predavanja so bila s področja reologije emajliranja. Reološke lastnosti emajlnega šlikarja so še neraziskano področje, kateremu pa je potrebno posvetiti mnogo pozornosti, da bi dosegli pravilno nanašanje emajlnega šlikarja v obratu. Točno spremljanje konsistence s sodobnimi kontrolnimi metodami (Sump test, rotacijski viskozimeter, Titzmann) izključuje močan subjektivni faktor, pridobljen z dolgoletno prakso,

ki pa je dostikrat izvor težav in napak v obratu.

Firma Rickmann et Rappe je razvila postopek za direktno belo emajliranje ogljikovih jekel, katerega je prikazal Harald Butter dipl. ing. (Zah. Nemčija). Po tem postopku se predmeti najprej dobro razmasti, sperajo, lužijo v 15 % solni ali žvepleni kislini 7 do 9 minut. Po luženju je treba predmete obdelati v vroči žvepleni ali hladni soliterni kislini (Bastbeize). Pri tem se napravi na površini posebna prevleka (Bastbeizschicht), kar je bistvenega pomena za dobro veznost in videz emajla. Nato se predmeti dobro sperajo, niklajo in pasivizirajo po običajnih postopkih ter emajlirajo. Tudi Madžari so že izdelali podoben postopek za direktno emajliranje ogljikovih jekel, vendar le za laboratorijske namene.

Uporaba emajlnih kemijskih industrijskih naprav na področju kemijske in živilske industrije je zelo široka za-

Spremembe statuta in pravilnikov

Statut podjetja, ki ga je sprejel lansko leto centralni delavski svet ter ostale pravilnike moramo uskladiti z zakoni.

Zaradi tega je upravni odbor že pred časom sprejel sklep, naj pristojne strokovne službe takoj začnejo z delom za usklajevanje statuta in pravilnikov z zakoni. Poleg statuta gre zlasti za usklajevanje pravilnika o delovnih razmerjih, pravilnika o delitvi osebnih dohodkov in pravilnika HTV. Zadnji se pripravlja že dalj časa. To mora biti urejeno do konca tekočega leta.

PROSPEKT O RADIATORJIH

V tisku je prospekt o radiatorjih po DIN normah, ki bo dotiskan v prihodnjih dneh. Prospekt je v štirih jezikih: v slovenskem, srbohrvaškem, nemškem in angleškem. Vsebuje vse podatke o proizvodnji, načinu montaže ter dobavnih pogojih.

Posebnost prospekta je prav gotovo lična grafična in funkcionalna propagandna oprema. Pri sestavi prospekta so sodelovali komercialisti, tehniki in propagandisti.

Z L A T E R O K E

»Tovariši, ali bi nam v vaši prototipni delavnici lahko napravili iz pločevine izdelek po tejle risbi? V naši delavnici nam ga namreč ni uspelo.« S takimi prošnjami se pogosto obračajo na naše podjetje druge tovarne, ki predelujejo pločevino. Seveda gre vedno le za take izdelke, ki so zelo komplicirani in izdelava prototipa zelo zahtevna.

Vzroki, da prihajajo k nam s takimi in podobnimi prošnjami so v tem, da imamo prototipnega kleparja, ki mu je pločevina prešla v meso in kri. Kdo pač ne pozna tov. Agreža — vodjo prototipne delavnice. Pri predelavi pločevine je mojster svoje stroke — mojster nad mojstri. Pravzaprav še nisem čul žal besede na račun njegovega dela. Vsi mu dajejo priznanje. Pravijo, da ima zlate roke, da ima poseben talent za predelavo pločevine! Drži! Toda to še ne bi bilo dovolj. Njega odlikujejo še druge lastnosti, ki so pri delu potrebne: skrajna pedantnost in izredna volja do dela, obvladovanje vseh strok, ki so pri njegovem delu potrebne od varjenja do opisne geometrije. Zato ima rad razgibano, raznovrstno delo. Enoličnega dela ne mara.

Ne da se prešteti njegovih delovnih uspehov. Drobni in veliki so in predvsem veliko jih je. Spomnimo se nekaj zadnjih: prototip elektro posode, okvirji iz

nerjaveče in dekapirane pločevine za EM — Maribor, prototip panelnega radiatorja itd., itd.

Izhaja iz kmečke družine. Trdo se je prebijal skozi življenje. S 15 leti se je šel učiti za kleparja. Tej stroki je ostal zvest vse življenje.

Vojna tudi njemu ni prizanesla, vendar je s svojo iznajdljivostjo še kar dobro preživel težka obdobja. Vedno si je s svojo spretnostjo poskušal, kolikor se je pač dalo, izboljšati življenje. Seveda vedno ni imel dobička. Tako je npr. pri popravljanju ur za ruske vojake izgubil tudi svojo.

Že šest let je minilo, kar sta se srečala z Abrahamom. Velika nevarnost je bila, da bi Agreža že letos izgubili. In izgubili bi ga, da ni bilo novega pokojninskega zakona. Socialnemu zavarovanju smo v tem primeru za ta zakon globoko hvaležni. Na ta način



Alojz Grez

nam je zagotovljeno, da bo Agrež še najmanj 5 let pomagal sodelavcem v razvoju, tehnologiji, kleparski delavnici in drugim pri delu. Najmanj 5 let bomo še občudovali njegove izdelke.

F. D.

radi odlične kemijske obstojnosti emajla, ognjeodpornosti, trdote, lahkega čiščenja ter odsotnosti katalitskega učinka na reakcijski medij. V zadnjih desetletjih se čedalje bolj uporabljajo emajlirane kemijske aparature iz jekla, ki so dobera izpodrinila prejšnje iz litega železa. Uporaba jekla omogoča izvedbo bolj kompliciranih aparatov, zmanjša se debelina stene ter tudi napake pri emajliranju. Različni difuzijski koeficienti obeh materialov pogojujejo posebne lastnosti emajla kot tudi konstrukcije teh naprav. Poleg dobrih fizikalnih in mehanskih lastnosti (dilatacija, elastičnost, odpornost na udar, na spremembo temperature, površinska napetost emajla proti jeklu, tekočnost emajla pri višjih temperaturah) se od kislinoodpornih emajlov zahteva posebno visokoodpornost proti delovanju vročih anorganskih kislin (razen fluorovodikove kisline). Vso to tematiko so podrobno obravnavale štiri predavanja.

Za nas je bilo zanimivo tudi predavanje ing. Stanisława Tomśia (Poljska): »Možnosti uporabe odpadnih emajlov«. Kot je bilo razvidno iz predavanja, se da doseči najboljše rezultate s spiranjem vseh sekundarnih surovin (mlinski dodatki), tako da dobimo čisto primarno surovino frito. Tako dobljena frita se potem ponovno pretopi. Na ta način se je možno izogniti negativnemu vplivu barvil, glin in kvarca na barvo in sijaj emajlov. Na podobno idejo čiščenja emajlnih odpadkov smo prišli tudi pri nas.

Štiri predavanja so obravnavale množ

nosti mehanizacije posameznih faz tehnološkega postopka emajliranja — od surovinske obdelave do končnega izdelka. Prikazane so bile avtomatske naprave za izdelovanje surove posode (večstopenjske stiskalnice, poudarek na izdelkih tovarne Erfurt), lužilni avtomati ter avtomati za nanašanje.

Treba je poudariti, da je bila večina predaval na zelo visokem nivoju in da so bili obravnavani nekateri najaktualnejši problemi emajlirske industrije in razvoja emajlov. Značilno je, da je bil močan poudarek na uporabi modernih fizikalno kemijskih metod pri raziskavah lastnosti emajlov.

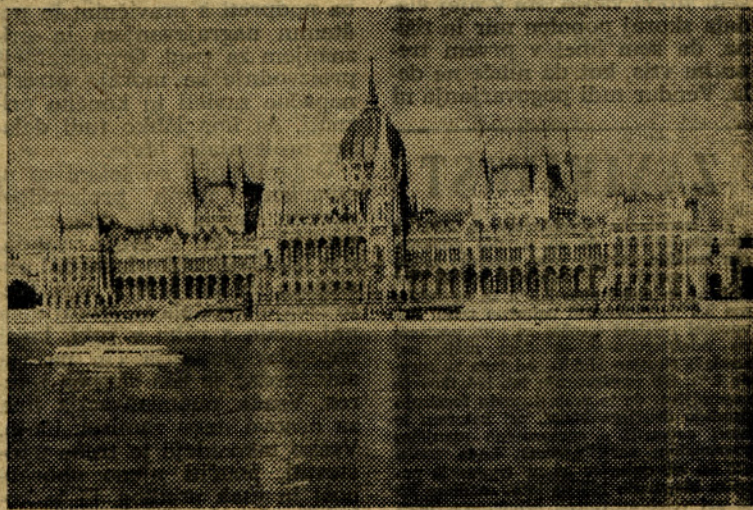
Organizacija celotne konference je bila na zavidljivi višini. Odlično je potekalo prevajanje iz madžarsčine v nemščino, kar je glede na ozko strokovnost samih tem zelo težavno.

Prav tako kot strokovni del, je bil odlično pripravljen popoldanski program. Prvi dan smo si v Moderni galeriji ogledali razstavo, ki je prikazovala razvoj slikarstva v emajlni tehniki od starih Kitajskih časov pa do danes. Zvečer je bil slavnostni sprejem za povabljene goste, kjer sta navzočim nazdravila Jozsef Babal in Janos Kiss z znano Barack palinko in ob raznovrstnih madžarskih specialitetah. Naslednjega dne so nam pripravili pravi madžarski piknik na državnem posestvu blizu Keckemetu. Posestvo nam je razkazal njihov direktor ter poudaril, da zalagajo prav oni tudi Budimpešto in Keckemet z vso zelenjavo, sadjem in dobro kapljico. Njihov brutoprodukt (ca. 10 milijard di-

narjev) je dovolj jasen dokaz za dobro in organizirano delo. Pripravili so tudi madžarsko večerjo in to v poljski kuhinji na prostem. Po obilni večerji in dobrem vinu je zaplesala folklorna skupina ob ciganski glasbi nekaj čudovitih

narodnih plesov. Tudi sicer so znali ustvariti pravo vaško vzdušje.

Za zaključek smo si ogledali še Budimpešto, ki je napravila na nas vtis res lepega, zanimivega in zgodovinskega bogatega mesta.



Donava in parlament v Budimpešti.

KAKO ISKATI NOTRANJE REZERVE?

(Nadaljevanje s prejšnje št.)

Organizacija dela naj zagotovi nemoteno funkcioniranje proizvodnje tako, da proizvajalcu ni treba misliti, kaj, kdaj in s čim bo delal, temveč samo še kako bo izvedel svoje delo najbolje. Naloga proizvajalca je proizvajati, ne pa misliti na množico okoliščin, pod katerimi bo opravljal svoje delo. Za ta »misliti« so plačani drugi — organizatorji proizvodnje — in naj to delo tudi opravljajo kot je treba.

Priprava dela je pri neposredni organizaciji proizvodnje najvažnejša služba. Proizvodnji daje naročila za izdelavo skladno s planom proizvodnje in dostavi vse potrebno za delo v zvezi z naročilom. Končno mora še nadzirati izvršenje in časovno ter količinsko usklajevati odvijanje proizvodnje. In zopet: te naloge lahko opravlja le na podlagi jasnih in točnih normativov in navodil za delo. Tudi priprava ima nalogo misliti za proizvajalca in mu omogočiti nemoteno izvajanje dela. V tem — v pravilnem planiranju in dobri pripravi dela — je še velik del naših neizkoriščenih rezerv, do katerih pridemo le z naštudiranim, organiziranim delom. Del te naloge je tudi preventivna kontrola stanja strojev, vzdrževanje reda in čistote — vendar so to že naloge služb in proizvajalcev samih. Organizirano pripravo dela z vsemi njenimi nalogami bo treba pri nas še razviti in to pospešeno, ker brez nje ni niti organizirane proizvodnje niti izkoriščanja dela rezerv v proizvodnji.

Kot primer organizirane proizvodnje navajam to, kar sem videl v tovarni NCR v Augsburgu (Zap. Nemčija). Popeljali so me v montažno dvorano. Ko sem stopil vanjo, sta v njej vladala skoraj popoln mir in tišina, da sem imel v prvem trenutku vtis, kot da nihče ne dela. Vendar tudi pogovarjanja ni

bilo in ne tekanja okoli. Delavci so delali umirjeno in po prvem bežnem vtisu skoraj počasi. Na moje vprašanje, kako je mogoče tako delo, sem dobil odgovor, da zato, ker je vse — material, orodje in navodila za delo — že pripravljeno na delovnem mestu, še preden pride delavec zjutraj na delo. Zaradi dobre organizacije dela nastaja tudi vtis počasnega dela, v resnici pa imajo pri tej firmi sorazmerno visoke dohodke. Povedali so mi, da dela pri njih tudi precej naših rojakov iz Bosne. Malo v strahu sem vprašal, kako so zadovoljni z njimi. Dobit sem skoraj neverjeten odgovor: pri delu so zelo pridni in zaslužijo skoraj več kot domačini, ker imajo tak interes. Težav pri delu nimajo (kljub pomanjkljivemu znanju jezika) po zaslugi dobre organizacije dela, ki pripravi delo tako, da ga obvlada tudi najbolj preprost človek. Da, organizacija dela je res metoda, s katero je mogoče odkrivati in izkoriščati velik del proizvodnih rezerv!

IN DELAVCI V OBRATIH IN ADMINISTRACIJI?

Izboljšave v načinu dela, s katerimi dosežemo krajši čas izdelave, boljše kvaliteto, večjo količino izdelkov itd., ter take prihranke, imenujemo racionalizacija dela. Včasih smo za to poznali izraz: novotarstvo. Če že lahko naše pripravljene službe veliko prispevajo k procvitu podjetja z organizacijo dela, potem lahko naši izvajalci dela — in to vsak posamezni delavec — prispevajo k temu veliko s predlogi za izboljšanje dela. Praksa naj plodno dopolnjuje teorijo! Dajanje predlogov za izboljšavo dela mora postati pravo gibanje! Seveda ga je treba podpreti s pravičnim in poštenim nagrajevanjem in priznanjem za trud. Organizatorji proizvodnje se morajo otresti napačne zavisti in končno priznati, da ima lahko tudi delavec proizvajalec ideje.

Organizatorji so šolan za ustvarjanje novih proizvodov, novega načina dela, delavec — praktik pa bo iz svoje vsakdanje izkušnje lahko izboljšal obstoječe, to, kar je že v rabi. Ideje izvajalcev dela in študij dela naj gredo z roko v roki, kajti napredek podjetja (in našega standarda) je naš skupen interes. Vsaka racionalizacija ima za osnovo neko zamisel, idejo. Vsako tako idejo je treba upoštevati, poučiti njeno uporabnost in vsak predlog, ki je količak resen, je treba nagraditi, tudi če trenutno ni izvedljiv. Že

trud sam, da nekdo predlaga izboljšavo, je treba nagraditi in s tem dati pobudo za nadaljnje predloge. Preveč pa zahtevamo, če hočemo poleg ideje dobiti še načrte ipd. Delavec v proizvodnji ni za to šolan. Za to imamo druge službe, ki morajo tak predlog proučiti in odločiti, če se uresniči takoj, pozneje ali nikoli. Nagrada za predloge naj ima moralen, vzpodbuden učinek tudi za neizvedene predloge, uporabljene predloge pa je treba nagraditi po čisti računski osnovi.

Vsak prihranek, ki ga dosežemo z racionalizacijo, pomeni zvišanje dohodka podjetja in s tem osebnega dohodka vsakega posameznika. Racionalizacija je včasih odločilna za vprašanje, ali se naj nek izdelek proizvaja v večjih količinah in ceneje, in se s tem sploh šele omogoči prodajo pa tudi proizvodnjo. Racionalizacija je vprašanje konkurenčnosti podjetja na trgu. Racionalizacije t. j. izboljšave so možne povsod: v proizvodnji, v vzdrževanju, v administraciji, skratka v vseh službah in pri vseh delih. Varčevanje s sredstvi dela je le del tega procesa. Tudi izboljšanje delovnih pogojev, ki omogočajo večjo storilnost, je racionalizacija.

In zopet primer: V omenjeni tovarni v Augsburgu, ki ima zelo močno konkurenco po vsem svetu, je racionalizacija nujnost za njihov obstoj. Tam so mi povedali, da zvišajo vsako leto osebne dohodke za 5 %.

Na vprašanje, kako je to mogoče, ko itak že imajo vzorno organizacijo proizvodnje, so povedali takole: vsako leto da 2000 delavcev 3000 racionalizacijskih predlogov. Nagradimo vse resno mišljene predloge. Od teh je 10 % uporabnih in s tem dosežemo take prihranke, da lahko povečamo osebne dohodke za 5 % pri istih prodajnih cenah. Omarice za šifrirane (anonimne) predloge so razobešene povsod: v obratih in v upravnem posloplju.

Zamislimo se malo nad tem! Če se radi zgledujemo po inozemskem standardu, zgledujmo se tudi po njihovem načinu dela. Disciplinirani pri delu ter ne v zadnji meri tudi po njihovih odnosih do dela.

Važen je tudi odnos do racionalizacij. Ne smemo jih odkloniti ali celo zavirati iz separatističnih teženj in lokalnih interesov ali ožjih koristi ene delovne enote ali celo posameznikov. Te so v interesu vseh delavcev, podjetja in družbe, zato jih je treba podpreti.

BH

PISMA

NASVET UREDNIŠTVU

Tovariš urednik!

Oprostite, ker vam pišem oziroma predlagam nekaj za Emailirca. Bilo bi prav, če bi se v naslednji številki spomnili krvo-dajalcev in to predvsem starejših. Pred dobrimi štirinajstimi dnevi sem tudi sama dala kri. Tedaj sem bila slučajno pri malici skupaj v družbi z nekaterimi, ki so v tej humani akciji že pravi veterani. Bili so to tovariši Zavšek, Kralj in Košec. Sodim, da bi bilo prav, če bi z enim od njih napravili intervju, kar bi bila hkrati tudi propaganda za krvodajalstvo.

Prav danes sem slišala po radiu, da je v Ljubljani povsem zmanjkalo krvne plazme. Krvo-dajalcem so bili pripravljeni celo plačati vse prevozne stroške samo da bi prišli do te dragocene tekočine, ki pomeni življenje. Zdi se mi prav, da bi se tudi v našem časopisu spomnili tistih, ki nesebično dajejo svoje rdeče zlato bližnjemu.

Draga tovarišica! Vaše pismo nas je spomnilo napake. V časniku smo že večkrat objavili sicer poročila o akciji, fotografije in tudi zahvalo Zdravstvenega doma. Nedvomno pa bi bilo prav, da našim bralcem predstavimo tudi katerega od veteranov. Obljubljamo, da bomo pomanjkljivosti v kratkem popravili.

Obžalujemo, da svojega pisma niste podpisali. Zato vas naprošamo, da sporočite svoj naslov, ker vsa pisma, objavljena v tej rubriki, tudi honoriramo.

Urednik

STE NA NAS POZABILI?

Tovariš urednik!

Sem upokojenec in vse do pred dvema mesecema sem z veseljem prebiral vašega Emailirca. Že dva meseca pa ga ne dobim. Sprašujem se, zakaj? Upam, da me bo že prihodnja številka spet obiskala na domu in da bom iz nje izvedel, kako živite v podjetju, v katerem sem tudi jaz prebil skoraj pol stoletja.

Vaš M. D. upokojenec

Prav v teh dneh urejamo, da vas bo Emailirec obiskoval spet redno.

ZANIMIVOST

Za trgovinske organizacije v ZDA je karakteristično, da so stroški poslovanja izredno visoki. Tako znašajo izdatki za mezde v blagovnih hišah kar 18,1 %, za najemnine 3,2 % in za reklamo 3,2 %, računajoč nabavno ceno. Povprečni režijski stroški za samopostrežne veleblagovnice so sicer nižji, saj znašajo skupno 27,8 %, od tega za mezde 8 %. Ob upoštevanju teh izdatkov je razumljivo, da te vrste trgovin forsirajo prodajo dražjega blaga, pri katerem je moči ostvariti s sorazmerno manjšim personalom večji promet. Le-ta znaša 625 do 750 dolarjev na m² trgovskih površin blagovnih hiš na leto, medtem ko je pri veleblagovnicah samopostrežnega tipa promet na m² letno kar enkrat večji.

JESENSKI ZAGREBŠKI VELESEJEM

Zagrebski velesejem je velika manifestacija tehničnih dosežkov domačih in tujih podjetij. Pomen tega sejma je zelo velik. Proizvajalci ob tej priložnosti propagirajo svoje dosežke, predvsem glede asortimana, kvalitete, kakor tudi glede plačilnih in dobavnih pogojev. Potrošniki pa so pri tem bolj kot drugje seznanjeni z novostmi, kvaliteto itd. Sklene se tudi veliko kupoprodajnih in kooperacijskih prodajnih pogodb. Kot prejšnja leta, je tudi letos naše podjetje razstavljalo svoje proizvode. In kakšen napredek je naredilo naše podjetje od lanskoletnega jesenskega velesejma oziroma kakšen vtis sem dobil ob kratkotrajnem obisku? Tisti, ki zasledujejo naše razstave, mimogrede dobi vtis, da nismo naredili nobenega večjega napredka in da samo razstavljamo ter nič ne proizvajamo. Slednji vtis je posledica velikega povpraševanja po naši proizvodnji, medtem ko je prvi vtis posledica našega dosedanjega in ustreznega odnosa do razvoja. Na našem paviljonu je bilo možno opaziti novo posodo v ideal izvedbi z upognjenim robom in bakelitnim ročajem na pokrovu, radiatorje po DIN normah... Veliko dela nas še čaka pri razvoju posode, kotlov in sanitarij. In kako je z razvojem konkurence?

GORICA iz Zagreba je razstavljala dve garnituri emajlirane posode. Eno v lahki in drugo v težki izvedbi z bakelitnimi ročaji ter frite. RAD iz Nikšića je razstavljala emajlirano posodo, ki nima posebnih pozitivnih lastnosti, razen belo-emajliranega roba. Za DELIGRAD Niš je značilno, da ima že osvojeno pomivalno omarico po JUS. Dobro je pripomniti tudi to, da podjetje MARKO ORESKOVIĆ že ima osvojeno proizvodnjo panelnih radiatorjev in radiatorjev po DIN normah. Prav tako sta podjetji TOMO VINKOVIĆ iz Bjelovara in FABRIKA KOTILOVA I RADIATORA iz Zrenjanina naredili korak naprej v razvoju kotlov, prilagojenih za uporabo trdih in tekočih goriv. Na sejmu je bilo mogoče opaziti veliko število proizvajalcev sobnih peči na tekoča goriva in sicer — kar devet.

Za naš dosednji razvoj je značilno to, da je bil spontan, neorganiziran. Zaradi velikega povpraševanja po naši proizvodnji in nezadostno razvite konkurence, nismo skrbeli za razvoj; v tisti meri, kot bi bilo treba. To potrebo moramo ime-

ti pred očmi zgolj zaradi tega, ker je konkurenca pri nekaterih proizvodnih skupinah že dosegla boljše rezultate v razvoju, kar pomeni, da razvoj za nas predstavlja še pereč problem. Vendar nas materialne možnosti že leta in v vedno

večji meri omejujejo v razvoju, da praktično novo lahko razvijamo le v okvirih obstoječega asortimana kapacitet in le tisto, kar potrebuje tržišče, kar je perspektivno in kar ni vezano z večjimi vlaganji. Toda bolj hudo je to, da počasnemu in

neučinkovitemu razvoju ne botrujejo le objektivni pač pa tudi subjektivni razlogi. Upajmo, da bomo na naslednjem sejmu predstavili obiskovalcem veliko več kot sicer.

ČEDO



Naš paviljon je na katerem koli sejmu osrednja tarča gospodinj. Tudi njihova vprašanja so si podobna ko jajce jajcu: »Kdaj bo razstavljeno tudi v prodaji...?«

Prav zagledelj smo prepričani v popoln uspeh izdelkov ideal in novum na trgu.

INFORMIRANJE ŠIRŠE JAVNOSTI

Skupina za informacije in tisk, ki je bila določena z novim pravilnikom o notranji organizaciji podjetja, je pred kratkim izdala posebno številko Informacij za tisk in jo posredovala vsem pomembnejšim redakcijskim hišam v SFR Jugoslaviji.

Ta oblika dejavnosti, ki ima namen informirati širšo javnost o delu in uspehih podjetja, ni nova. Novost pri tem je le ta, da poslej to delo ne bo prepuščeno stihiji, marveč bo potekalo organizirano.

V zadnji številki Informacij za tisk smo obvestili predstavnike sredstev javnega obveščanja o novem imenu podjetja, o izpolnitvi letošnjih izvoznih obveznosti, o novih izdelkih, ki so že ali še bodo dosegljivi na tržišču in o prizadevanjih za ustanovitev mehanografskega centra v Celju. Skupina za informacije in tisk ima letos v načrtu še izdajo treh števil. Zastran tega naprošamo zlasti direktorje sektorjev in

vodje služb, da skupini posredujejo podatke, ki bi bili zanimivi za širšo jugoslovansko javnost.

Ob koncu naj zapišemo še to, da smo dobili od nekaterih redakcij že priznanje za tako obliko dela in zagotovilo, da bodo podatke uporabili v svojih časnikih in oddajah. Spričo dejstva, da nas taka oblika obveščanja — za razliko od propagandne dejavnosti — ne stane ničesar, je za naše podjetje nedvomno silno zanimiva.

DOPISUJTE V NAŠ LIST

OB ROBU

ČAJ V KANALU

V akcijskih programih smo predvideli med drugim tudi znatne prihranke pri okrepljenih napitkih. Po zadnjih podatkih se je stanje že znatno izboljšalo. Prav zato nikakor ne moremo razumeti tega, kar nam je povedala naša sodelavka.

»Vsako jutro zlijem dve kanti čaja v kanal, ker ostane nerazdeljen. Ker delam povečini na prostem, sem že velikokrat prosila za škodljivo čaja, pa sem dobila vselej odgovor, da ga ni. Da to ne drži, se lahko prepričam vsako jutro, ko ga moram zliti v kanal.«

Tovarišico smo vprašali, če je na to že koga opozorila. Dejala nam je, da je že pred časom povedala vodji HTV, kakšna škoda nastaja.

Šestdeset litrov čaja dnevno, ki steče po kanalizaciji v Hudio, navsezadnje ni več ko 3.600 dinarjev. Letno pa to le znese nad milijon dinarjev.

Dopuščamo možnost, da količine za vsak dan ni mogoče natanko določiti in da nekaj čaja tudi ostane. Zakaj tega čaja ne bi mogli pogreti in ga razdeliti ljudem? Prepričani smo, da bi se ga prenekateri razveselili zlasti v teh mrzlih dneh.

Vodja HTV, tovariš Vlado Januš nam je povedal, da imajo izdelan poseben razdelilnik za čaj. Po njem vsak dan podelijo celotno količino toplega napitka. Sodi, da nekatere delavnice zjutraj čaj vračajo. Po njegovem mnenju je to edina možnost. Izdal je tudi že nalog, da čaj — če ga kaj ostane — razdelijo delavcem. Tega pa, kot kaže, ne upošteva nihče.

Upamo, da bomo le uspeli končati »čajno afero«, ki jo rešujemo že dokaj dolgo.

Šifriranje materiala

Oddelek za mehanografijo intenzivno pripravlja zadnjo fazo šifriranja materiala, ki mora biti zaključena pred inventuro. Izdelani so ključi za šifriranje in v največjem delu šifranti. Pri šifriranju samem so nastale težave, ker so na večini materialnih kart zelo pomanjkljivi nazivi in opisi materiala. Nazivi so v večini trgovski ali pa poenostavljeni in ne dovoljujejo tehniške definicije, ki je potrebna za šifriranje po postavljenih ključih. Zato sodelujejo pri razčiščenju in definiranju materiala predvsem tehniki, ki določajo za vsak posamezni material tehniško pravilno oznako. To delo je sicer zahtevno, ker je treba v večini primerov stopiti v skladišče in na materialu samem ugotoviti, kakšen je. Delo samo pa ima trajno vrednost, ker bo le na ta način mogoče ugotoviti, kakšen material imamo res na zalogi in odpraviti dvojno označevanje istega materiala, v končni fazi pa pristopiti k standardizaciji tega in tako k zmanjšanju zalog.

Kot omenjeno, mora biti delo dokončano do inventure. Če bo to uspelo, je v največji meri odvisno od tehnikov. Ponekod bodo za to delo potrebne nadure, ker zaradi tega dela ne sme trpeti redno delo. Žal pa je opaziti, da ni povsod dovolj razumevanja za to nalogo oz. da se razumevanje ne odraža tudi v dejanjih. Takih

primerov danes pri nas ne bi smelo več biti, z zadovoljstvom pa lahko ugotovimo, da so to le še redke izjeme.

Delo pri šifriranju materiala zajema več faz. Postaviti je bilo treba osnovni sistem šifriranja. Razdeliti je bilo treba ves material na funkcionalne skupine, določiti za vsako skupino ključ in nato šifrant. Šifra sama je dvojna: analitična z 12 mesti, ki dovoljuje označevanje po posameznih karakteristikah materiala kot so to skupina, grupa, vrsta materiala, izvedba (kvaliteta, oblika ipd.) in končno dimenzija oz. tekoča številka, ki določa pravilni vrstni

delavo podatkov v TAM Maribor ali v Železarni Jesenice. Upamo lahko, da bomo že prihodnje leto tudi to delo opravljali na lastnih strojih.

Po razčiščenju spisikov bo nato določena operativna šifra, ki pride dejansko v uporabo pri skladiščnem poslovanju, v materialnem knjigovodstvu ter pri razpisu materiala v pripravi proizvodnje in vzdrževanja. Operativni šifri bo dodana še kontrolna številka, ki se izračuna po posebnih matematičnih formuli. S pomočjo te številke se praktično onemogoči vse napake v evidenci in pri knjiženju, pri tem pa se ohrani prednost kratke, samo 6 številčne šifre, ki zahteva veliko manj dela in prostora pri prepisovanju.

Šele ko bo izdelana operativna šifra, bo mogoče napraviti dokončne spiske za praktično delo in sicer bodo to: inventurni spisek, spisek šifer in nazivov za skladiščne kartoteke in za kartoteke v materialnem knjigovodstvu, spisek materiala po knjigovodskih kontih in šifrah in spisek materiala po funkcionalnih skupinah za tehniško službo. Prednosti so nedvomne, vendar delo s tem še ni končano. Ravno za potrebe naše tehniške službe bo treba te karte dopolnjevati še z drugimi podatki kot npr. ali je material uvožen ali domače produkcije, ali planiramo potrebe po pla-

KOMENTAR

red. Praktično bi lahko brez težav in hitro opravili šifriranje, če bi tem zahtevam ustrezali tudi podatki na materialnih kartah. Temu pa, kot smo ugotovili, ni tako. Zato je nastopila vmesna faza: razčiščenje in definiranje materiala. Temu delu sledi šifriranje samo in določevanje okrajšanih nazivov. Te podatke vpisujejo v posebne obrazce, ki so prirejeni tako, da jih lahko prenesemo v luknjane karte, nato pa bodo izdelani spiski materiala na strojih sistema luknjanih kart. To bo opravil oddelek za strojno ob-

nu proizvodnje ali držimo minimalno zalogo, ali ga naročamo po potrebi ali v določeni časovni periodi npr., po pogodbi in na odpoklic, je ta material po tovarniškem standardu, izven standarda oz. nadomestni itd. Po tako vnešenih podatkih je mogoče karte strojno presortirati in napraviti spiske za potrebe posameznih služb. Te možnosti pa dajo le luknjane karte, kajti tak spisek za ca. 6.000 materialov je mogoče spisati v slabi uri.

Šifriranju materiala bo sledilo še šifriranje lastnih polizdelkov in izdelkov ter končno nastavitve spisikov materiala in polizdelkov po končnih proizvodih v vsemi normativi. Vse to delo spada v področje tehnološke organizacije proizvodnje in je tako v skladu z načrtom razvoja našega podjetja.

DROBNE VESTI

Italijanska podružnica francoskega podjetja Farad je zgradila v Chalti novo tovarno za proizvodnjo jeklenih radiatorjev z letno kapaciteto 10.000 tom radiatorjev. Proizvodnja in transport sta docela avtomatizirana.

Proizvodnja v naši novi železarni v Skopju bi naj po sedanjih ocenah izgradnje stekla leta 1967, ko bi naj bili pripravljeni prvi plavž ter prve peči po LD postopku. V prvi etapi bo znalaša proizvodnja 600.000 ton valjanih ploščatih izdelkov — tako vseh vrst toplovaljane kot tudi hladnovaljane pločevine. Odvisnost naše tovarne od uvoza dekapirane pločevine se bo tedaj bistveno menjala. Pričakovati pa je, da bo poskusna proizvodnja hladne valjarne znalaša več kot leto dni. Informativni razgovori med našim podjetjem in železarno v Skopju bi bili verjetno že v začetku prihodnjega leta na mestu predvsem v pogledu izbora kvalitete jekla, ki ga zahteva emailirstvo. Poleg tega bi kazalo študijsko proučiti tudi uporabo naših emailov na pričakovani kvaliteti hladnovaljne pločevine iz Skopja.

Westnova tovarna je bila last delniške družbe, v kateri so bili odločilni njeni prvotni lastniki, družina nemških priseljencev Westen, ki pa je pritegovala zaradi boljših zvez z vladnimi krogi tudi jugoslovanske finančnike iz Ljubljane in Beograda. Tako so imeli Westnovi vpliv pri železarni na Jesenicah in celo pri časopisnih podjetjih ter zveze v državni upravi, celo v ministerstvih. Na ta način je tovarno Westen dosegla, da je ministerstvo v Beogradu tekom pravde zaupnikov potrdilo odpust zaupnikov, ki so tožili tovarno za mezo in pravico do stanovanja tekom veljave zaupniškega mandata.

Sodišče seve te kravje kupčije ni priznalo, a razmere so se v tovarni vedno bolj zaostrovale.

Tovarnarji so se skušali zaradi polomije pred sodiščem maščevati nad drugimi delavci, da bi tako vzdrževali strah pred oblastniki v tovarni.

Neveščene delavce so odpuščali z izgovorom pomanjkanja dela.

VEST O NAMERAVANEM ATENTATU

Ko so ti delavci iskali zaposlitve drugod, so dostikrat slišali, da jih ne rabijo, ampak šele, ko so delodajalci videli delovno knjigo, v kateri je bila rdeča štampiljka z besedilom: »odpuščen«. Delavci so bili prepričani, da je bila rdeča štampiljka dogovorjeni znak Westna za druga podjetja in so viagali proti Westnu tožbe za odškodnino, ker niso drugod dobili zaposlitve. Vendar pred sodiščem Westnu niso mogli dokazati krivde in tako je sovraštvo nadalje rastle. Te borbene razmere v podjetju so trajale od odpusta zaupnikov 27. avgusta 1936 naprej v leto 1938, kakor so tekale tudi tožbe zaupnikov, ki so šle do tretje instance, Stola sedmorice v Zagrebu, tedanjega najvišjega sodišča za Slovenijo. Dne 7. julija 1938 je objavila

Delavska Politika pod naslovom »Nameravan atentat na tovarnarja Westna« sledečo senzacionalno novico, ki jo je prinesel dan poprej ljubljanski dnevnik »Slovenec«:

»Po veliki noči je tovarnar Westen zaradi pomanjkanja dela moral odpustiti večje število delavcev, kar je vzbudilo med delavci nemalo sovraštva do podjetja in podjetnika, ker so ostali brez kruha in trpijo pomanjkanje. Fotovica teh odpuščenih delavcev je že dobila stalno zaposlitev, drugi pa tavajo brez dela po mestu in celjski okolici. V tej družbi je hodil tudi 17-letni delavec Zupan Ivan, iz Zavodne pri Celju. Ta je izstopil iz službe po veliki noči. Od tega časa je hodil s to družbo in porodila se mu je zla misel, kako priti do denar-

ja. Pisal je tovarnarju Westnu grožilno pismo, v katerem je zahteval 2 milijona din in grozil s smrtjo in pokončenjem tovarne. Včeraj popoldne si je najel avto-taksi in se odpeljal v Gaberje. Pred tovarno je izstopil iz avta in hotel do tovarnarja. Ker je bil elegantno oblečen, ga vratar trenutno ni spoznal, vendar se mu je zdel sumljiv in ga je pridržal toliko časa, da je prišla policija in ga aretirala. S seboj je nosil aktovko, v njej pa je imel dolg nož in večji samokres z več naboji. Odpeljali so ga na policijo, ga zaslišali in nato izročili sodišču.

Ivan Zupan je po veliki noči izstopil iz tovarne. Včeraj popoldne se je odločil, da izvrši svoj sklep. Popoldne se je zgasil pri nekem celjskem graverju, se predstavil kot detektiv in zahte-

DOBRODOŠLA POMOČ

Kadrovske vesti

Hitro in solidno poslovanje v administraciji in v tehniki terja dobro poznavanje veljavnih predpisov oziroma standardov. Zato bo strokovnim službam v podjetju dobrodošel novo urejeni KARTOTECNI REGISTAR PREDPISOV in STANDARDOTEKA, ki jih je uvedla dokumentacijska in informacijska služba v inštitutu. Kartotetni register predpisov navaja na 4180 karticah naslove predpisov, številko, letnik in stran sledečih listov, v katerih so izšli predpisi:

— »Uradni list SFRJ« in do-

datek »Medunarodni ugovori i drugi sporazumi«

— »Uradni list SRS«

— »Službeni glasnik SR Srbije«

— »Narodne novine SR Hrvatske«

— »Službeni vesnik SR Madonije«

— »Službeni list SR Bosne i Hercegovine«

— »Službeni list SR Crne gore«

— »Službeni list AP Vojvodine«

— »Službeni list AP Kosova i Metohije«

Vse kratice z neveljavnimi predpisi sproti izločajo in dopolnjujejo z novimi. Doslej je izločenih ca. 220 (5%) kartic.

V kartoteki vodijo kartice za predpise Uradnega lista SFRJ ločeno po tematiki, ki pride v poštev v podjetju in ločeno za vsa ostala področja. Na isti način so razvrščeni predpisi Uradnega lista SR Slovenije, medtem ko so predpisi službenih listov ostalih republik ločeni le po republikah.

Kartice so urejene po geslih in ta po strogi abecedi. (primer: porezi, porodično pravo, poslovna tajna, potrošaški krediti, prekršaji, privredne komore, probna proizvodnja, prodajne cijene, promet proizvoda i usluga, PTT, radni odnosi u radnim organizacijama, razlike u cijen, regresi i premije itd.).

Druge novost v dokumentacijsko-informacijski službi in-

štituta je uvedba standardoteke, ki vsebuje zaenkrat okoli 2200 kartic JUS standardov, urejenih po rednih JUS oznakah in številkah ter okoli 100 kartic DIN standardov. Standardoteka zajema vse tiste standarde, ki jih že imamo v podjetju in se dopolnjuje z novo naročenimi. Poleg rednih oznach navaja vsaka kartica trenutnega uporabnika.

Dokumentacijsko informacijska služba v inštitutu sprejema naročila in vrši nabavo vseh novih standardov za potrebe tom je na voljo vsakoletni JUS katalog in mesečnik STANDAR-DIZAOIJA. Razen ostalih prednosti navajamo predvsem preglednost nad razpoložljivimi standardi v podjetju, s čimer se lahko izognemo ponovni nabavi istega standarda.

Uvedba obeh kartotek predstavlja nadaljnji korak v razvoju informacijske dejavnosti v podjetju in zagotavlja važen vir informacij za vse strokovne službe, ki so pri svojem delu vezane na predpise zveznih in republiških organov in ki uporabljajo tehnične standarde.

NOVO V KNJIŽNICI

ŠARIĆ Miljenko: Organizacija knjigovodstva osnovnih sredstava. Nomenklatura osnovnih sredstava. Zagreb 1965.

PROPIŠI o radnim odnosima objašnjenja i primjeri općih akata. Zagreb 1965.

SČEKIĆ Mihailo: Zbirka propisa o sredstvima i dohodku radnih organizacija. Svezka I. i II. Zagreb 1965.

GOLOGRANC F.: Tehnika preoblikovanja. 1. in 2. del. Ljubljana 1964.

Séférien D.: Métallurgie de la soudure. Paris 1965.

Roos A.: Précis de Métallographie Appliquée. Paris 1963.

Frederick J. R.: Ultrasonic Engineering. New York 1965.

UNUTRASNI transport u preduzećima. Beograd 1962.

PANTELIĆ V.: Savremeni metodi dugoročnog planiranja u preduzeću. Beograd 1965.

DEVIĆ M.: Dizalčar. Zagreb 1965.

Hanke E.: Prüfung metallischer Werkstoffe. Bd. II. Leipzig 1960.

NESTLER C. G.: Einführung in die Elektronenmetallographie. Eisen und Stahl. Leipzig 1961.

KRJUKOWA T. A., S. I. Sinjakowa in T. W. Arefjewa: Polarographische Analyse. Leipzig 1964.

IZSTOPI:

Mastnak Božidar — samovoljno, Pečolar Janez — samovoljno, Šostarič Franjo — sporazumno, Šoster Avgust — upokojen, Mutec Ivan — upokojen, Verk Ludvik — upokojen, Pirnat Marjana — samovoljno, Prathekar Karolina — samovoljno, Dobnik Tereziya — sporazumno, Oblak Pavla — sporazumno, Koželj Ivan — upokojen, Pečnik Roman — upokojen, Kuder Franc — upokojen, Majerič Ivan — upokojen, Kuhar Franc — sporazumno, Vanovšek Stanislav — na lastno željo, Zurej Maksimilijan — sporazumno, inž. Januš Franc na lastno željo.

VSTOPI:

Stropnik Ivan, Bizjak Ivan, Friderik, Brežnik Ivan, Kohne Erih, Siter Franc, Kotnik Friderik, Art-nak Edi, Korošec Anton, Pesan Mihael, Zupan Alojz, Solinc Stanislav, Jovanovič Milorad, Globovnik Adolf, Pešak Vinko, Habjan Anton, Golčman Jože, Lah Stefan.

POROČILI SO SE:

Kresnik Stanislav, Kalem Stipo, Sitar Stanislav, Dimec Franc, Lužar Jožefa, Dimec — Palir Janez, Videc Ferdinanda, Lubej Petan Marjan, Stimulak Hermina, Centrih, Centrih Jože, Šolinc Janez, Andrešek Vlado, Pudič Derviš.

NARAŠČAJ V DRUŽINI SO DOBILI:

Kos Alojz — hči Anica, Firšt Greta — sin Robert, Božič Franc — hči Tatjana.

V MESECU NOVEMBRU BODO OBHAJALI 50-LETNICO:

Pirš Martin — Strašek Martin.

Emajlres

Casnik izhaja v okviru enote informacije vsako drugo sredo v nakladi 3.700 izvodov in ga dobijo vsi člani kolektiva brezplačno. Ureja ga uredniški odbor: ing. Danilo Fajš, Ivo Gostecnik, Tone Ivanič, Emil Jejčič, Metka Božič, Vlado Smeh in dr. Franc Zupančič. Glavni in odgovorni urednik Vlado Smeh. Naslov uredništva Celje, Mariborska 86, telefon 39-21, interna 207. Tisk in klišei ČP »Celjski tisk« Celje.

ZAHVALA

Iskrena zahvala celotnemu kolektivu in posebej še izvršnemu odboru sindikata za dodeljeno finančno pomoč ob smrti moje sestre. Z denarjem ste mi omogočili, da sem pokojni sestri zagotovila dostojen pogreb.

Marilja Kranjc, upokojenka

ZAHVALA

Tovarišem iz izdelovalnice koles in odpreškov, ki so mi ob težki izgubi mojega moža

JAKOBA STEBERNAKA

nudili tovariško pomoč in izkazali izredno pozornost, se iskreno zahvaljujem. Prav tako sem dolžna zahvalo godbi na pihala in vsem, ki so ga spremljali na njegovi zadnji poti.

Ana Stebernak

val samokres od vajenca, ki mu ga je seveda izročil. S seboj je nosil v aktovki nož, samokres, piščalko, ameriško svetilko in grozilno pismo. Zakaj je imel piščalko in ameriško svetilko, še ni doznano in bo vse to razkrila preiskava.

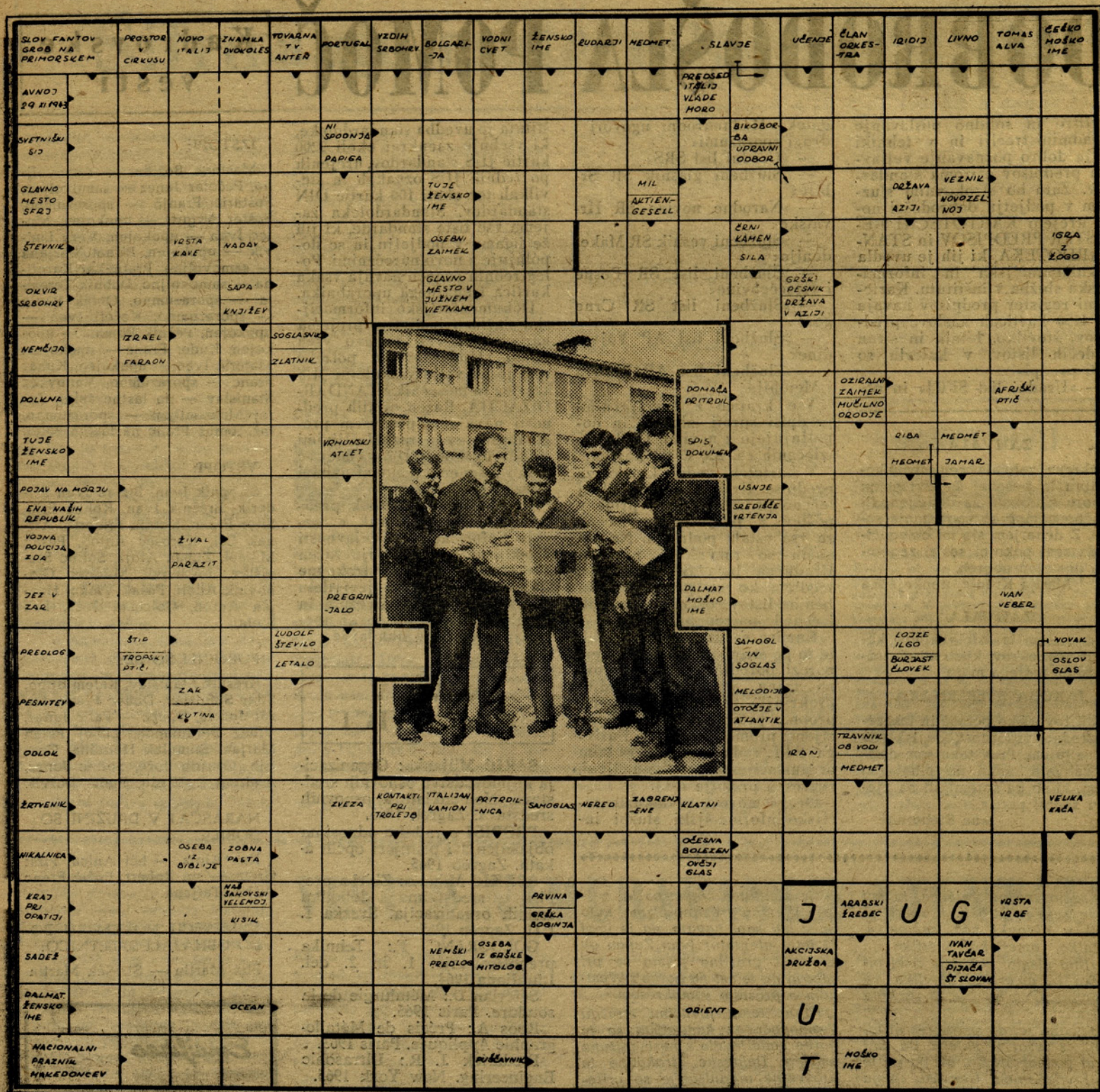
Značilno je, da samokres ni bil nabit, iz česar se sklepa, da fant ali ni poznal orožja, ali pa ga je dobil v zadnjem trenutku in ga ni natančneje pregledal.

»Značilno« za to veliko »Slovenčev« senzacijo je bilo, da potem ni objavil o celi aferi niti besede več in tudi sicer javnost o nameravanem atentatu ni zvedela prav ničesar. Policija s šefom vred pa je bila nastanjena v Westnovi hiši. Na prvi pogled je bilo jasno, da prihaja informacija iz pisarne policije in Westnove tovarne, kjer se je grela že cela zalega hitlerjancev in je tako tudi vso strasilno poročilo, sestavljeno prav po muštru gestapovcev, z namenom, prikazati ubogega Westna kot žrtev kriminalcev. Med drugim pravi poročevalec,

da je atentator Zupan poslal najprej Westnu grozilno pismo, nato pa v isti sapi navaja, da je imel 17-letni atentator Ivan Zupan ob aretaciji grozilno pismo še pri sebi in da je šel na borbo z Westnom s praznim samokresom.

Kljub temu javnemu strašilu vseмогоčnega kapitalista se je borba nadaljevala z nezmanjšano ostrfno. Delavske strokovne in prosvetne organizacije so prirejale tako v samem Celju in drugod predavanja in sestanke o delavski zaščiti, zakonu o vajencih, o češkem obrambnem zakonu, plačilih mezde ob izstavitvi z dela, o rubežu mezde, obrambi svobode in demokracije, o zaščiti ženske. Predavanja so bila po takratnih časopisnih vesteh v: Celju, Velenju, Zagorju, Štoreh, Trbovljah, Št. Pavlu pri Preboldu, Hrastniku, Senovem, Litiji, Ptuj, idr. V Crnomlju so morali lesnim delavcem izplačati zadržano mezdo 200.000 din, ki jo je dolgovala Kreditna banka kot lastnica lesne industrije Jugolesa.

Dr. Avgust Reisman



AFERA

»To je nezaslišano, tovariš šef! To dejansko presega vse meje! Kaj bi bilo, če bi tako postopali vsi! Anarhija!«

Govornik si je obrisal potno čelo. Tudi glas je znižal. A bil je oster ko britev, ko je skandiral:

»Zato zahtevam, da tovariša Brencija damo disciplinski komisiji.«

»Prav.«

In šef je sestavil prijavo. Polklical je strojepisko, ki je njegov izdelek pretipkala. Ker se je po-

motila, ga je morala pisati znova. Ko je bilo vse končano, so zvedeli, da morajo prijavo predati v štirih izvodih in ne v treh. Zatorej so jo tipkali še tretjič.

Enega od izvodov je dobila pravna služba, ki je zadolžena, da pripravi disciplinski komisiji celotno gradivo. Zaradi rutiniranosti jim je uspelo to že v najkrajšem času in ker imajo v sektorju tudi la (ne ia, marveč ena a) strojepisko, je bilo gradivo tudi takoj pretipkano in lepo urejeno v posebni mapici.

Prvič sta prišla le dva člana

komisije. S predstavnikom pravne službe sta se že po pol ure čakanja sporazumela, da bodo sklicali sejo naslednjega dne. Tistega dne je bil kršilec oziroma povzročitelj atere na službenem potovanju in so morali zastran njegove opravilne odsotnosti prestaviti sejo. Tretjič so bili vsi: komisija je bila sklepčna, prisoten je bil predstavnik pravne službe in tudi obdolženec je sedel pred njimi.

Seja ni bila dolga, saj je bil primer več ko jase. Šlo je za očitni prekršek. Možak je bil nam-

reč trikrat zamudil po eno minuto in to v mesecu dni. Za to je predvidena razprava pred disciplinsko komisijo. Pred izrekom kazni je vprašal predsednik obdolženca, če ima kakšno olajševalno okolnost.

»Nimam,« je dejal sklonjene glave. »Priznam da sem kriv. Obljubljam tudi, da se to ne bo več primerilo. Vendar me zanima, kdo bo razpravljaj o izgubljenih urah in urah, ki so nastale zato, ker sem zamudil tri minute. Zaradi teh treh minut ste porabili vsaj deset ur in kup papirja.«