



Ob praznovanju prvega maja leta 1947. V ozadju gradnja livarne sive litine

KAKO NAM KAŽE V PRIHODNJE?

Ob 22-letnici

Spet je naokoli »naše« leto: s 1. septembrom letos bo naše podjetje stopilo v 23. leto obstoja, za njim pa ostaja dvaindvajset žilavo, vztrajno in prizadevno prehojenih let, ki pričajo o velikih naporih pa tudi o neštetihi domačih in mednarodnih uspehih naše delovne skupnosti. Tudi to pot, kakor pred dvema letoma, ko smo praznovali 20. obletnico obstoja, smo pripravili nekaj diagramov, ki nam ponazorijo naš razvoj; nekaj jih objavljamo že v tej številki, nekaj pa jih bomo še v naslednjih.

Kadar podjetja ocenjujejo svoje perspektive, si med drugim dobro ogledajo tudi stanje naročil. Čim več jih je, tem boljši so obeti. Tudi delovni človek je močno zainteresiran, kaj bo delal jutri, pojutrišnjem in v prihodnje. Zaveda se, da le z delom ustvarja dohodek, katerega dela bo deležen pri delitvi. Želi si, da bi ta njegov del bil primeren in zadosten za njegove življenjske potrebe. Zato si oglejmo, kako je z naročili pri nas.

Tudi Litostroj je imel pred leti kritična obdobja. Gospodarska reforma ga je objela v celoti. Lahko bi rekli, da je bil vržen v vodo, kjer naj tone ali plava. Po treh letih plavanja lahko ugotovimo, da je obala vedno bliže. Poudariti je treba, da plavamo predvsem z lastnimi moči in če bomo pospešili zamahe, bomo kmalu na kopnem. Toda na kopnem še nismo in tudi pri plavanju je tako, da res ne smemo niti za hip prenehati z zamahi, da nas ne bi teža problemov potegnila nazdol.

Sedaj pa pojdimo od teh uvodnih prispevkov k dejanskim stvarim in poglejmo, kakšne so naše perspektive.

V ta namen si oglejmo stanje naročil, izraženo v tonah, ki je prikazano v grafikonu z dnem 1. 6. 1969. V njem so izjemoma zajeta le naročila naših finalnih izdelkov. Grafični prikaz naročil je razdeljen v tri skupine:

— Prvi stolpec je sam in so z njim prikazana vsa nedokončana naročila v enem seštevku. V opravičilo bi lahko navedli marsikaj, toda kljub temu je stolpec prevelik, saj predstavlja več kot enomesečno (povprečno) proizvodnjo finalnih izdelkov. Če bi naš časopis izhajal v večbarvnem tisku, bi stolpec morali obarvati rdeče, da bi naš vidno opozorjal na tisto, kar ni v redu.

— Druga skupina stolpcev predstavlja obdobje junij—december 1969, višina posameznih stolpcev pa tonažo naročil, ki rokavno zapadejo v odgovarjajočem mesecu. Zaradi primerjanja z naročili v posameznih mesecih je v grafikon vnešena tudi črtkasta črta, ki predstavlja tako imenovano enakomerno porazdelitev naročil med letom, to je, če celoletni plan proizvodov (oziroma naročil) enako poraz-

delimo na 12 mesecev. Žal si take enakomerne porazdelitve lahko le želimo, dejansko pa nam jo narekujejo naši naročniki. Zato postane porazdelitev potem neenakomerna, kar je vidno iz višin posamičnih stolpcev. Iz grafikona je tudi videti, koliko dela nas čaka do konca leta, skoraj toliko, kot smo ga predvideli v začetku v proizvodnem planu. Resda vsa naročila ne ustrezajo tudi po strukturi, to je po vrstah proizvodov. Toda, ali lahko sploh izbiramo? Rečemo lahko le to, da bomo dosegli izreden uspeh, če bomo izvršili vsa naročila, ki so pred nami, ter opravili tudi z »rdečim« stolpcem, to je z naročili, ki so iz raznih vzrokov zaostala. Za stolpe pa, ki predstavljajo naročila, ki so pred nami, predlagamo belo barvo.

— Tretja skupina stolpcev, za katero predlagamo zeleno, pomirjujočo barvo, pa predstavlja naročila z rokom izpolnitve v letu 1970! Prikazujemo jo drugače kot drugo skupino. Vidimo, da je osem stolpcev enako visokih, devet pa je v gradnji. Za merilo višine stolpca smo namreč vzeli 1/12 celoletnega proizvodnega načrta za leto 1969 in na ta način izračunali, da je proizvodni plan za leto 1970, če ga enačimo z letom 1969, že za več kot osem mesečno proizvodnjo pokrit z naročili. Tako stanje smo zabeležili dne 1. 6. 1969; danes je prav gotovo že drugačno, boljše. Pri tem se za zdaj nismo spuščali v strukturo naročil, kakor tudi ne v časovno razporeditev. Vsekakor lahko tako stanje ocenimo za dobro in ga imamo za delni odgovor na vprašanje, kakšne so naše perspektive.

Marsikdo bo takoj vprašal, zakaj samo delni odgovor. Čisto preprosto! Resda so naročila

eden izmed predpogojev za dobre izglede, nikakor pa ne edini in odločujoči. Naša stremljenja in naš cilj so namreč dobri poslovni uspehi, torej čimvečji ustvarjalni dohodek, katerega del so tudi naši osebni dohodki. In kakšne možnosti imamo pri ustvarjanju čimvečjega dohodka? Teh je res veliko in navedba in obravnavava vseh bi zahtevala širšo obravnavo. Omenimo le to, da so vse te možnosti uokvirjene s tržnimi cenami, kjer pa proizvajalci nimamo prostih rok. Torej moramo iskati večji dohodek »znotraj« tržnih cen, predvsem z zmanjševanjem poslovnih stroškov. Toda kot smo se že odločili, tokrat ne bomo iskali načinov, kako povečati dohodek. Opozorili bi le na nujnost, da mora vsak iztržek za opravljeni posel (naročilo) pokriti poslovne stroške in osebne dohodka, ostati pa mora še »nekaj« za sklade. Šele takrat, če vsa ali vsaj pretežno vsa naročila zaključujemo po gornjem opozorilu (poudarek je predvsem na »nekaj« za sklade), lahko imamo zadosti naročil tudi za dobro stran naših izglede.

Stanja naročil in »dobrih obetov« pa nismo navedli zato, da bi se morda pohvalili. Ravno nasprotno! Opozorili bi radi predvsem na naslednje: vsa naročila v zadnjem času so bila težko pridobljena, predvsem zato, ker kupci želijo in zahtevajo investicijsko opremo na kredit! Naši dobavitelji reprodukcijkega materiala pa zahtevajo takojšnja plačila. V takih pogojih bi potrebovali »mnogo« denarja, a ga žal nimamo. Obstaja pa konkurenca, predvsem tuja pa tudi domača, ki je bogata in kreditira razne posle tudi 8 let. Če omenimo še to, da banke (toda ne vse!) nimajo rade proizvajalcev investicijske opreme, med katere je usoda razporedila tudi nas, se znajdemo v okvirih lastnih možnosti, sposobnosti in moči.

Zato naj bo objavljeni grafikon poziv vsem sodelavcem, da vsak na svojem delovnem mestu opravi svojo dolžnost do delovne skupnosti in s tem prispeva svoj delež k uspehu podjetja. Proizvodni proces lahko namreč primerjamo s tekmovalnjem štafeti. Najboljši čas doseže tista štafeta, v kateri si vsak član prizadeva, da čimprej, pravočasno in v redu preda tekmovalno palico naslednjemu tekmovalcu. Ta prispevka je za nas zelo pomembna. Za nas pomeni čim krajši tekmovalni čas čim krajši proizvodni čas. Skrajšati proizvodni čas pa ne pomeni samo, da v določenem času več proizvedemo, temveč ima zelo vsestranski pozitivni učinek na druge proizvodne faktorje, kot so npr. zmanjševanje proizvodnih stroškov in hitrejša obračanja denarja, vse to pa izdatno pripomore k večjemu dohodu. Ob večjem dohodku pa potem lažje steče beseda o modernizaciji, o večjih osebnih dohodkih in drugih naših željah — vse to pa je zopet nova osnova za še boljše obete.

Pogled nazaj, ki nam ga odkrivajo ti diagrami, nas navdaja z zaupanjem tudi glede naše prihodnosti. Kljub vsem težavam, objektivnim in subjektivnim pomanjkljivostim lahko rečemo, da pomeni dosedanj razvoj naše tovarne velik uspeh naše delovne skupnosti, ki se je v tem času po svoji sestavi sicer nekajkrat menjala, a je vendar obdržala in še bolj jasno začrtala svojo posebno podobo. Že to, da imamo v svoji sredi že nad 500 ali dobro šestino sodelavcev, ki so pri nas že nad deset let, kaže, da si je podjetje počasi ustvarilo neko svojo tradicijo, o kateri smo pred dvema letoma zapisali, da bi jo bilo treba še bolj negovati in tako našemu razvoju še globlje vtisniti pečat neprekinjene povezanosti našega dela z delom generacije, ki je že stopila ali stopa v pokoj.

Naš proizvodni program nam je v dobrih dveh desetletjih že prinesel ugled in zaviljive referenec doma in v tujini, predvsem na področju vodnih strojev (turbin in črpalk), prav tako tudi na področju transporta (dvigal in v zadnjih letih tudi vilicarjev). Tovarna se je v teh letih v posebnih enotah specializirala za proizvodnjo teh izdelkov, uvedla pa v svoj program še nove izdelke, na primer dieselske motorje in opremo za cementarne in v zadnjem času še hidravlične stiskalnice. Nazadnje smo po skrbnih pripravah prav v letošnjem letu zaorali še novo ledino — za proizvodnjo avtomobilov. Vsekakor nam ta naš razvoj proizvodnega programa potrjuje nenehno prizadevanje delovnega kolektiva, da se prilagodi s svojo proizvodnjo potrebam domačega in tujega trga, kakor mu to dopušča — in tudi narekujejo — tako strojne in druge materialne kakor tudi osebne kapacitete. V tem prilagajevanju je naš kolektiv nedvomno pokazal visoko stopnjo strokovne sposobnosti, pa tudi trdne volje, vneme in prizadevnosti. Res je, da smo na tej poti marsikdaj naleteli tudi na subjektivne težave, a prav tako je res, da smo si z neposredno in javno kritiko naših napak močno prizadevali, da takšne subjektivne ovire kolikor le mogoče izločimo.

Res je, da iz odgovorov nekaterih naših najstarejših sodelavcev, ki jih objavljamo v tej številki, zlasti na vprašanje, v čem je v naši delovni skupnosti razlika med delom nekdanj in sedaj, navidezno veje pesimizem, ki izvira iz neposrednih vsakdanjih izkušenj pri delu in iz primerjav, ki so razumljive; vendar pa je temeljna nota vseh teh odgovorov v jedru optimistična. To pa nas lahko prav tako navdaja z zaupanjem.

Kakšni so torej ob naši novi obletnici naši pogledi naprej? O tem piše na drugem mestu naš sodelavec V. N., ki nam že dolgo — od številke do številke — brez prikrihitih dvomov ali nezaupanja prikazuje »naš barometer«. To pot še posebej opozarjamo na njegov grafikon, ki zasluži, da mu posvetimo vso pozornost, če si hočemo biti na jasnem, kakšna so lahko

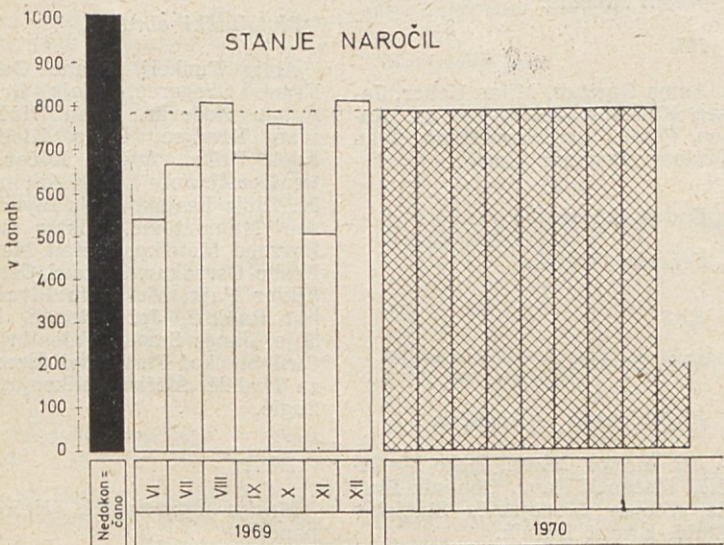
naša pričakovanja v prihodnosti. Pisec jih na splošno ocenjuje za dobra in dodaja svoji oceni počeno primerjavo: »Proizvodni proces lahko ... primerjamo s tekmovalnjem štafeti. Najboljši čas doseže tista štafeta, v kateri si vsak član prizadeva, da čimprej, pravočasno in v redu preda tekmovalno palico naslednjemu tekmovalcu. Ta prispevka je za nas zelo pomembna. Za nas pomeni čim krajši tekmovalni čas — čim krajši proizvodni čas.«

V tem je skrito jedro naših pričakovanj v prihodnosti. Namig, ki je hkrati delovni napotek za vsakega člana naše delovne skupnosti, pa nas seve ne sme zavesti od temeljne misli, da je za končni uspeh našega dela nadse pomembo, kakšni so sredi naših proizvodnih prizadevanj osebni, človeški občutki našega delavca. Nekateri naši najstarejši sodelavci imajo glede tega nekaj svojih kritičnih opomb, ki jih je vsekar treba upoštevati, saj so nedvomno izrečene z najboljšimi nameni in z željo, da bi bili človeški odnosi v naši delovni skupnosti zares na najvišji ravni.

Glede na vse naše dosedanje delovne uspehe, ki so povzdignili ugled našega podjetja doma in v tujini, menimo, da je zaupanje v našega delovnega človeka utemeljeno in — kljub raznim prehodnim težavam in napakam — tudi zmeraj znova potrjeno. Zato bi želeli na tem mestu ponoviti, kar smo o našem delovnem človeku zapisali pred dvema letoma, ob naši dvajsetletnici: »Za uspehi naše tovarne ... se skrivajo neštete neznane delovne roke ustvarjalcev teh naših delovnih uspehov — od navadnega do na pol izučene in visoko kvalificiranega delavca, predelavcev, vodij posameznih skupin, obratovodij, tehnikov in inženirjev, projektantov in konstrukterjev pa vse do naših vodilnih delavcev in vpravi podjetja in članov naših samoupravnih organov. Tu se že blesti nešteto imen oseb, ki imajo nedvomno zasluge za razvoj našega podjetja in ki nas navdajajo z največjim ponosom ob misli, da smo tudi na tem področju našli v svoji sredi toliko sposobnih delavcev, ki so s svojim nenehnim in požrtvovalnim delom pomagali k domačemu in svetovnemu uspehu in ugledu našega podjetja, tako da nas ob še tako kritični primerjavi s tujino ne le ni treba biti sram, temveč se nanje lahko zmeraj tudi osebno sklicujemo kot na pionirje našega napredka in razvoja v teh letih.«

Da, naši delovni ljudje so povzročili sposobni ustvarjalci in v njih je skrit ogromen potencial za naše uspehe tudi v prihodnosti. Vprašati pa se smemo, ali smo jim dali zmeraj dovolj priznanja — tihega, skromnega, a iskrenega priznanja — za njihovo veliko ustvarjalno delo, ki je poneslo ime naše tovarne v širni svet?

Ob naši novi obletnici, ob novi obletnici dela in uspehov, naj jim bo tu izpovedana ta naša misel in izrečena naša zahvala!

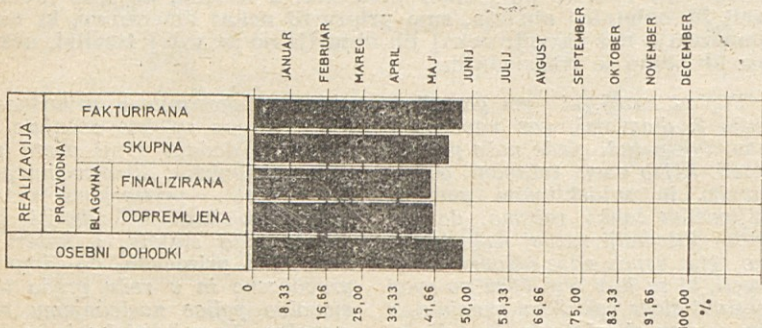


Naš barometer

Konec polletja je v poslovnem življenju pomemben mejnik in kontrolna točka. Medtem ko se ob koncu meseca zadovoljimo pri kontroli rezultatov poslovanja že z nekaterimi ekonomskimi kazalci, smo ob polletju bolj zahtevni. Tako smo tudi v Našem barometru mesečno kontrolirali le fakturirano realizacijo vrednostno; količinsko pa skupno proizvodno ter finalizirano in odpremljeno proizvodnjo. Na koncu pa smo si vsakokrat ogledali še izplačane osebne dohodke. Tako bomo storili tudi danes, konec junija, konec prvega polletja 1969. Iz poslovnega poročila za prvo polletje 1969 pa bomo izvedeli še o drugih re-

zultatih (in ekonomskih kazalcih) našega poslovanja. Ob takih prilikah se potem pogovarjamo o produktivnosti, ekonomičnosti, rentabilnosti, zalogah, nedokončani proizvodnji, obračanju sredstev, vezavi sredstev, poslovnih stroških, ustvarjenem dohodku...

Predvsem bomo ustvarjeni dohodek, ki vsebuje naše osebne dohodke in sredstva za sklade, dali kritično pod lupo, kar pa je razumljivo, saj je dohodek glavni motiv in spodbuda proizvajalcev. Torej — počakajmo na poslovno poročilo, mi pa pogledjmo, kaj nam kaže barometer ob koncu junija:



Ozrmo se na črto »50,00 % — junij«! Tudi tokrat je nobeden od črnih stolpcev ne dosega, skoraj enako sta se ji približala fakturirana realizacija ter osebni dohodki, medtem ko imata finalizirana in odpremljena blagovna proizvodnja enomesečen zaostanek (!), skupna proizvodnja pa

polmesečnega. Ta kritična ocena pa velja le, če primerjamo dosežene šestmesečne kumulativne rezultate s celoletnimi planiranimi. Nekoliko ugodnejšo sliko dobimo, če si ogledamo, kako smo izpolnili šestmesečne obveze po dinamičnem načrtu. Ogledjmo si te rezultate:

Finančna realizacija	%	%
— fakturirana	97,66	48,15
Blagovna proizvodnja		
— skupna	99,75	45,28
— finalizirana	94,73	41,06
— odpremljena	95,84	41,55
Osebni dohodki		
— izplačani	98,70	48,63

Izpolnjevanje kumulativnih dinamičnih načrtov je razvidno iz predzadnjega stolpca. Dobri rezultati bi bili tisti nad 100 %, toda te številke ne najdemo v tabeli. Očitki iz barometra pa so v zadnjem stolpcu. Ker predstavljajo primerjavo s celoletnimi načrti, bi ob koncu junija ocenili za dobre tiste vrednosti, ki so nad 50 %. Ker tudi teh ni, bi nekdo lahko (napačno) ocenil: že druga črna pika!

Zato ne bo odveč še naslednje pojasnilo. V grafikonu kakor tudi v tabeli objavljamo rezultate za vse podjetje. Ti pa so, kot vemo, seštevek rezultatov posameznih proizvodnih enot; če pa stvar še bolj razčlenimo, pa tudi seštevek rezultatov proizvodnje posameznih vrst proizvodov. Če bi tako opredeljene rezultate ocenjevali zgolj iz vidika, kdo je boljši ali slabši, bi taka razčlenitev razgrnila pred nas obsežno problematiko, katere pa v tem članku ne bi obravnavali. Lahko pa tak pregled mnogo pripomore k pravočasnemu ukrepanju na šibkih ali težavnih področjih. S takim namenom si ogledjmo eno od kontroliranih in razčlenjenih veličin, npr. skupno proizvodnjo. Iz tabele vidimo, da je bil polletni dinamični plan skupne proizvodnje za vse podjetje izpolnjen 99,75-odstotno, celoletni plan pa 45,28-odstotno. Če pa rezultate razčlenimo delno po vrstah proizvodov, delno po proizvodnih enotah, dobimo naslednji pregled:

	%	%
Črpalke	83,97	32,29
Turbine	121,49	29,36
Transportna sredstva	107,14	35,13
Diesel-motorji	85,03	41,17
Cementarne	125,14	80,50
Žerjavi, reduktorji	71,31	53,97
Stiskalnice	150,56	28,50
Strojni deli	175,13	64,80
Orodje	157,60	78,80
PE FI	99,90	41,92
PE MO	103,19	49,73
PE VET	114,97	57,48
PE PK	90,86	43,93
Podjetje — skupno	99,75	45,28



Foto O. Dolenc: Bambergerjeva pot na Triglav

V pregled je zajet le tisti del skupne proizvodnje, ki jo izražamo v tonah. Tako npr. ni zajeta zelo aktivna dejavnost zunanje

montaže, ali modelne mizarne, konstrukcije itd., kjer merimo proizvodnjo z drugimi merskimi enotami. Prav tako je razumljivo, da za različne vrste proizvodov dosežemo različne tržne cene.

V gornjem pregledu pa že najdemo v predzadnjem stolpcu vrednosti nad 100 %, kakor tudi v zadnjem stolpcu vrednosti nad 50 %! Odločili pa smo se, da v tem članku ne bomo razsojali, kdo je boljši ali slabši, kajti samo odstotkovne vrednosti rezultatov niso zadostne za to. Vsekakor bi morali upoštevati tudi količine, tržne cene in še kaj drugega — morda tudi pogoje. Toda prav nič nimamo od tega, če nam uspe opravičiti kak slabši rezultat. Zato glejmo, da bo ob koncu leta čim več boljših!

JUBILANTI

Podjetje Litostroj se bo v mesecu septembru zahvalilo svojim članom za dolgoletno sodelovanje, in sicer:

Za 20-letno sodelovanje bodo prejeli kristalne vaze:

IŠL

Inž. Valentin Bizjak, Rafael Pečirer, Vojmir Šerbec.

Kadrovska služba

Filip Kragelj, Miroslav Završnik.

Direkcija

Jože Velikanje.

Pločevinarna — kovačija

Marjan Marušič.

FRS

Marija Dolinar

Tehnična služba

Vilko Krapež, inž. Bogomil Podboj.

Tehnološka priprava dela

Janez Križaj, Stanko Pogačar, Franc Ravnohrib, Bruno Valenčič, Franjo Žmahar.

Sekretariat

Zofija Dežutelj, Alojz Habič, Ivan Hrast, Tončka Lozar, Marija Prijatelj, Marija Reja, Milan Semer, Jožica Snoj, Jožef Štrukelj, Ciril Venika.

Metalurški obrati

Anton Bučar, Agata Fende, Božo Galič, Anton Hiti, Anton Jakofčič, Majda Komac, Nežka Koman, Franc Koprivec, Franc Kovač, Franc Kovačič, Ana Kralj, Aleksander Lucu, Ivan Maričič, Stanislav Meserko, Peter Pongrac, Alojz Potisek, Ferdinand Saletinger, Anton Sapor, Alojzija Skubic, Jože Šipelj, Ivan Stiffar, Jože Tekavčič, Anton Višček, Alojz Vončina, Angela Zamlen, Franc Zorman.

DUR

Antonija Kajdiž, Ana Škerjanec, Ana Babnik, Sonja Grošelj.

Služba kvalitete

Ivan Belič, Rudolf Katnič, Franc Konjar, Stane Markelj, Jože Škulj, Ivan Šurla.

Plansko terminski odd.

Marija Merklin, Marko Momčilovič, Francka Prime, Alojz Toplak, Vlado Vidic.

Finalni izdelki

Stanislav Artač, Alojz Barle, Vinko Bricelj, Karol Čemažar, Slavko Erjavec, Metod Erpič, Anton Fuks, Franc Furlan, Stanislav Gabrovšek, Vladislav Gerdina, Milan Glinšek, Ivan Gorjup, Anton Gril, Pavel Grošelj, Franc Hafner, Rafael Javornik, Ivan Jesenšek, Štefan Jež, Franc Jurček, Marija Jus, Alojz Juteršek, Ivan Klopčar, Matija Knific, Štefka Koderman, Stane Koprivnik, Bojana Kos, Marija Kožuh, Franc Kramarič, Ernest Kristan, Stanko Lendero, Stanislav Lipušček, Franc Lovše, Mijo Mardžetko, Jože Markelj, Alojz Nahtigal, Avgust Opaka, Franc Oven, Jožefa Perovšek, Marija Podreberšek, Franc Potočnik, Stane Samarini, Nikola Skeledžič, Ludvik Slana, Franc Sušnik, Janez Tomšič, Jože Zavašnik, Ivan Žnidaršič, Anton Lotrič, Silva Brajak.

Vzdrževanje, energija in transport

Janez Barlič, Filip Bele, Franc Bizjak, Zvonimir Bolta, Vinko Hočvar, Franc Hostnik, Ciril Hrovat, Bogdan Kastelic, Vincencij Kralj, Dimitrij Kveder, Jože Okretič, Alojz Pavli, Jožefa Pihler, Nikolaj Sedej, Vinko Sever, Ludvik Šreš, Vinko Šutar, Jože Toni, Viktor Vidovič, Anton Željko, Ladislav Žerovnik, Ivan Ravbar, Anton Pečnik.

PPB

Inž. Živojin Čuček, Karel Jagrič, Lado Jerše, Rafael Matos, Alojz Pahor, Bogdan Požar, Danilo Radetič, Julij Trpin, Vekoslav Urbančič, Milan Valentinčič.

Materialni biro

Janez Česnik, Cecilija Marn, Previslav Mijatovič, Anton Prhne, Janez Sotlar, Milan Škerjanec.

Za 15-letno sodelovanje bodo prejeli zahvale:

IŠL

Anton Gartner, Milan Keber, Janez Kunaver, Janez Luznar, Anton Peček, Ladislav Tome, Ivan Tršinar, Bogomir Umek.

Kadrovska služba

Francka Kordiš.

EAS

Vida Prosen.

Pločevinarna — kovačija

Inž. Marko Celarc, Roko Matjašič, Vincencij Pavc, Dominik Povše, Stojan Stanojevič, Stanislav Šmid, Ernest Burnik.

FRS

Albin Gorše, Marija Potočnik.

Tehnološka priprava dela

Janez Gostič, Stana Kranjc-Kušlan, Janez Mihelčič, Jože Pečar, Franc Podbevšek.

Sekretariat

Kristina Jančar, Brane Jerin, Jože Prešeren, inž. Velimir Živanovič.

Metalurški obrati

Alojz Funkelj, Franc Golobič, Franc Gregorec, Alojz Gruden, Anton Hočvar, Ivan Hočvar, Ivan Hranjec, Josip Klobučar, Adolf Kobal, Avgust Kočar, Anton Koželj, Jože Lebar, Anton Lekše, Alojz Lesjak, Alojz Lipar, Hasan Mahmutović, Viktor Marič, Lovrenc Metelko, Štefan Metelko, Viktor Pajk, Mukarem Pivač, Albin Račičič, Jože Rogač, Karel Saje, Janez Smole, Valentin Srša, Ciril Stenko, Ferdinand Širec, Jože Tkalcčič, Štefan Velikonja, Jože Žugič.

DUR

Marija Šparemblek, Neža Zupančič.

Izberimo najboljše

Pred nami je pomemben akt izvajanja kadrovske politike, ki mu pravimo reelekcija. Uzakonitev inštituta reelekcije predstavlja korak v smeri razvijanja sistema samoupravljanja. Gre za važen člen na poti k uveljavljanju ustavnih in socialističnih načel odgovornosti, zamenljivosti in vrednotenja človeka po delu. V našem družbeno-političnem sistemu mora biti delo poglavitno merilo za družbeni položaj in ugled človeka. To pomeni poleg drugih temeljev našega sistema ustvarjati tak položaj upravljalcev, da bodo lahko maksimalno razvijali svoje sposobnosti. Poseben družbeni pomen reelekcije često enačimo z rotacijo. Odtod izhaja vrsta teženj, zahtev in celo pritiskov, da moramo zamenjati vodilne, da moramo posekati glave itd.

Reelekcijo moramo razumeti kot sredstvo, kot samoupravne pravice sklepanja kolektivov o tem, ali so vodilni delavci s svojim delom dokazali zaupanje. Iz tega je videti, da se mora kolektiv opredeliti za podporo tistim, ki poznajo sodobne družbene procese in zakonitosti ter s svojim strokovnim znanjem in sposobnostmi vplivajo na sprejemanje najboljših rešitev ter zagotovijo njihovo dosledno izvajanje. Osnovni cilj reelekcije je prilagoditev vodilnih in strokovnih kadrov potrebam in nalogam sodobnega gospodarstva. Če hočemo doseči ta cilj, moramo pojmovati reelekcijo kot stalno, javno in objektivno ocenjevanje dela vodilnih in strokovnih kadrov.

Pri tem ocenjevanju je zlasti pomembno ugotoviti stopnjo uspešnosti gospodarjenja v okvirih sedanjega položaja in dejanskih razvojnih možnosti delovne organizacije. Reelekcija v našem kolektivu ima tokrat poseben pomen. Pod vtisom lanskoletnih dogodkov je pred nami težka naloga. Vrsta zastavljenih nalog kaže na nagel vzpon podjetja, pri čemer bo resnično potrebno z vso tenkočutnostjo presoditi, kdo vleče voz naprej, kdo ga zavira, komu kljub najboljši volji in prizadevanjem to ne uspe. Pričakovana angažiranost vseh družbeno-političnih dejavnikov mora znatno prispevati k trezni in umirjeni presoji ustreznosti vodilnih kadrov. Ne samo ocena

trenutnega stanja, temveč ocena, ki bo temeljila na daljšem obdobju v nazaj, kakor tudi ocena za obdobje, ki prihaja.

Na izreden posluš kaže že mnenje upravnega odbora o reelekciji. Potrebno je najprej razpisati delovno mesto generalnega direktorja, ki bi potem sodeloval pri izbiri ostalih sodelavcev. Na ta način bi bila zagotovljena kontinuiteta zastavljenih perspektiv v poslovni politiki ter večja enotnost vodilnih delavcev v podjetju.

Ob tem je bilo že izraženo enotno mnenje, da bomo generalnemu direktorju ponovno potrdili že izrečeno zaupnico, saj njegova prizadevanja kažejo na zagotovitev obstoja in vzpona našega podjetja.

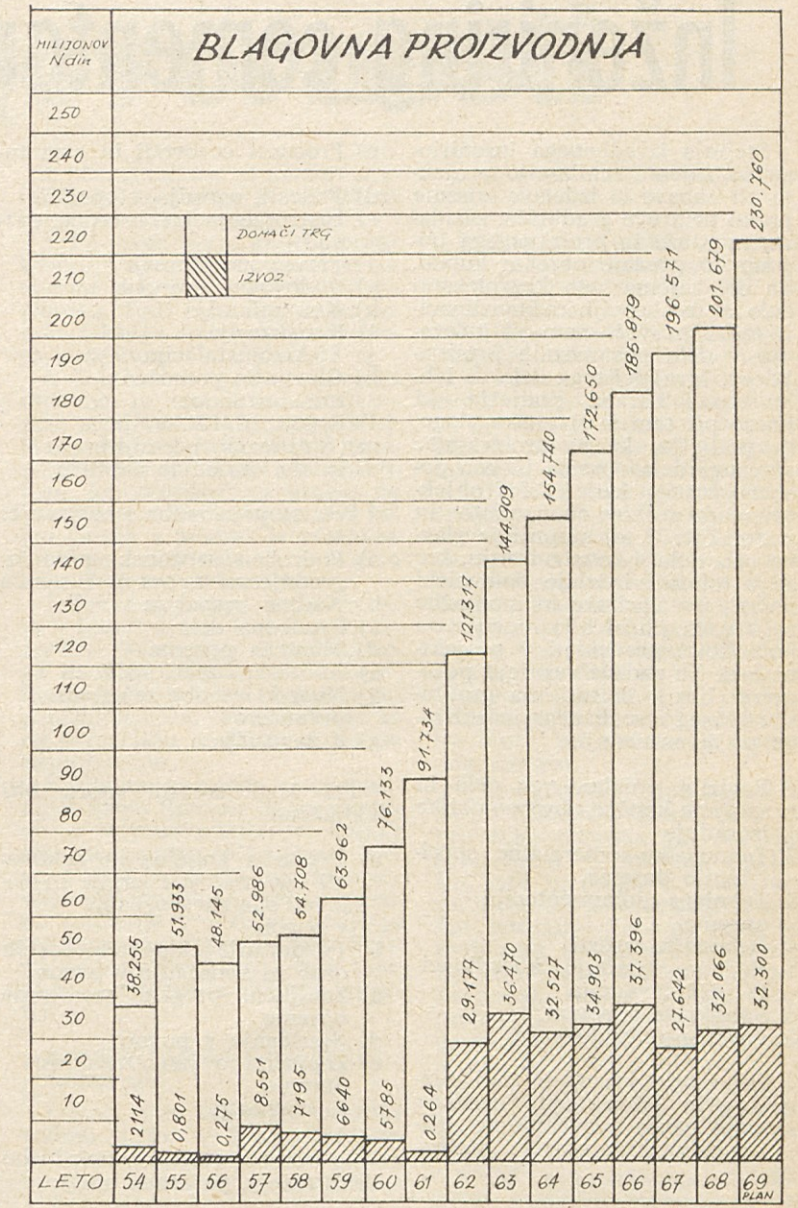
Premajhna skrb za izume

Gospodarski vestnik je dne 20. VI. 1969 objavil članek z naslovom »PREMAJHNA SKRIB ZA IZVIRNE TEHNIČNE REŠITVE IN INDIVIDUALIZACIJO BLAGA«. Objavljamo ga nekoliko skrajšanega:

Statistični podatki kažejo, da Jugoslavija na področju izumiteljstva močno zaostaja za drugimi državami. Tako je bilo v državi lani prijavljenih vsega 1006 izumov, kar pomeni, da je prišlo le okrog 50 izumov na milijon prebivalcev. Istočasno dosegajo razvite države povprečno po 400 in tudi več prijav na milijon prebivalcev. Od socialističnih držav to število poleg Sovjetske zveze presegata tudi Češkoslovaška in NDR, močno pa nas prekašajo tudi druge socialistične države.

Se večjo zaskrbljenost povzroča dejstvo, da od navedenih 1006 izumov, kolikor jih je bilo lani prijavljenih, odpade vsega 141 prijav na jugoslovanska podjetja, medtem ko so številni inštituti v državi prijavili vsega 33 izumov. Kar 80 % prijavljenih izumov odpade na posameznike, nepolnih 20 % pa na organizirano delo.

Med podjetji, ki v obdobju po uveljavitvi reforme niso prijavila niti enega patenta, so tudi velike industrijske organizacije, kot na primer tovarna kablov »Moša Pijade« v Svetozarevu, kokso-kemijski kombinat v Lukavcu,

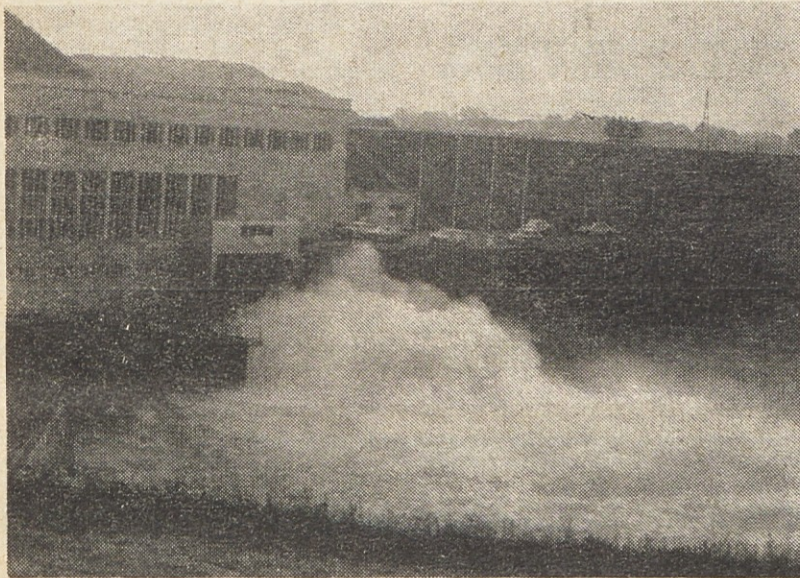


zavodi »Crvena zastava« v Krajujcu, »Krušik« v Valjevu, »Pretis« v Vogošću in druge.

Čeprav so tudi podjetja, ki so prijavila po več patentov, kot npr. »Iskra« v Kranju (39), »Litostroj« v Ljubljani (12), »Pliva« Zagreb (51), »Galenika« Zemun (16) »Krka« Novo mesto (10) in druga, je bilanca dosežkov izumiteljstva pri nas vendarle zelo skromna še zlasti v primerjavi z razpoložljivim umskim potencialom in obstoječimi materialnimi možnostmi.

V razmerah, ko vlada na zunanem in vse bolj tudi na no-

tranjem tržišču čedalje ostrejša konkurenca, bi si morala domača podjetja vsekakor bolj prizadevati za individualizacijo svojega blaga in storitev. Nobenega dvoma ni, da si gospodarske organizacije dandanes utrjujejo in ohranjajo svoj položaj na trgu le, če se njihovih proizvodov razlikujejo od drugih po svojstvih, ki zagotavljajo obsežnejši in trajnejši plasma. Kot je znano, pa je mogoče posamezne proizvode z blagovnimi znamkami in žigi zaščititi le, če povsem ustrezajo zahtevam in pogojem pravnih.



Izpuščanje vode skozi desaržer v HE SD-I med razbremenilnimi preizkusi v juniju t. l. Izvedba desaržerjev je patent Litostroja in edinstvena v svetu

LITOSTROJA

Služba kvalitete

Gabriela Bobnar, Jože Cenkar, Milan Cerkvenik, Bogomir Kosmač, Marija Kutin, Ivan Lah, Stanko Mikič, Branko Poje, inž. Franc Seliškar, Ivan Smole, Stanislava Škof, Filip Zelič, Ivan Zbontar, Josip Mihaljec, Franc Krmelj, Peter Šterk.

Plansko terminska operativa

Marija Artač, Anton Kmetec, Jakob Sojer, Ivan Torkar, Jože Pečjak.

Finalni izdelki

Ivan Anžič, Stane Ban, Oton Bolha, Djuro Djukanović, Djordje Fekete, Janez Glavan, Anton Grigilo, Slavko Hren, Jože Humski, Azis Huskić, Ciril Jenko, Jože Kašček, Jože Kikelj, Andrej Krajnik, Rajko Marenče, Alojz Marković, Avgust Merc, Alojz Mužar, inž. Viktor Nolimal, Feliks Nose, Franc Novak, Franc Podboj, Franc Podlipec, Pavel Sajovic, Lavoslav Sotenssek, Jože Stojnič, Milan Španović, Alojz Tekavec, Alojz Turenšek, Anton Velkovrh, Dominik Žnidarčič, Vida Žnidaršič, Ivan Kovač, Jože Jordan, Janez Vrenčur, Valentin Žagar.

Vzdrževanje, energija in transport

Štefan Bareber, Kostja Dolinar, Marija Drugovič, Ignac Kos, Mi-

Ivan Kralj, Anton Kramžar, Martin Mlakar, Rudi Perušek, Franc Simčič, Anton Smrkolj, Ignac Strajnar, Alojz Turk, Alojz Zupančič, Angela Žohar.

PPB

Inž. Pavel Amon, Mihaela Babšek, Jože Baš, Rajko Frank, Anton Gerkišič, inž. Dušan Hočevnar, Franc Jevnikar, Marjan Klemen, Marjan Lovšin, Ivanka Lukanc, inž. Ljubo Luksa, Jože Marinček, Janez Pirc, Josip Pospiš, Rudolf Potočki, Silvester Ravninar, Franc Selan, Silvan Stokelj, Janez Zekelj, Venčeslav Korošec.

Materialni biro

Dominik Doma, Marija Kocmur, Jože Zorman.

Za 10-letno sodelovanje bodo prejeli ročne ure:

IŠL

Mihaela Horvat, Jožica Selaković, Franc Svoljšak.

FI

Alojz Anzelc, Ivan Babič, Miran Berčič, Zvonko Bizovičar, Jože Blatnik, Stjepan Brajak, Franc

Gašparac, Leopold Gobec, Alojz Godec, Ciril Gole, Vladimir Homovec, Jožef Kodrič, Franc Kosi, Ivan Kržan, Jelka Legan, Janez Marinček, Peter Melnik, Mirko Miketič, Jernej Mlinar, Rudolf Mrak, Nenad Muharemović, Ivan Novosel, Alojz Nemanič, Franc Oblak, Andrej Pogorelec, Franc Prosen, Franc Prošek, Franc Rihar, Henrik Sadar, Pavel Skušek, Franc Srebernjak, Mijo Stanko, Anton Sušnik, Vladimir Šprohar, Pavel Veber, Alojz Veiss, Jožef Zadravec, Franc Zupančič, Franc Žmavc, Pavel Torkar, Ivan Prijatelj.

KS

Nikolaja Koren, Ana Koštrun, Joža Poreber, Magda Jevnikar, Janez Nose.

EAS

Julijan Melnik, Marija Stanovnik.

Direkcija

Ema Jurkovič.

PK — pločevinarna

Franjo Gudiček.

FRS

Marija Sedmak.

TPD

Mihaela Premk, Marjeta Rihar.

Sekretariat

Ana Čuk, Franc Klobasa, Ivka Milanič, Ivan Vidmar.

MO

Ciril Blatnik, Jože Eljon, Franc Godec, Andrej Gorenc, Ciril Grm, Jožef Ižanec, Janez Klinc, Josip Kljun, Aleksander Kompoš, Feliks Košak, Feliks Kraljič, Janez Križaj, Feliks Lekan, Nikolaj Miketič, Jože Papež, Damjan Perko, Franc Perko, Ivan Premoze, Jože Romih, Alojz Rupnik, Alojz Sadar, Ignac Sadar, Jože Sodec, Miroslav Struna, Jože Tomec, Pavel Torkar, Stanislav Tramte, Stane Zajc, Vincencij Zajc, Miro Žibert.

DUR

Jožefa Božič, Pavla Horvat, Zdenka Klobasa, Dušanka Perišič, Ivana Pirc.

SK

Marija Premec, Stanislav Rojten, Jožef Vrabc.

PTO

Anton Boben, Martin Cimerman, Margareta Stupnikar.

VET

Ciril Adler, Peter Brajak, Ivan Cvenič, Milutin Jagodič, Mato Katilovič, Marjan Miklavčič, Josip Mučič.

PPB

Inž. Vojin Ecimović, Nebi Ibrahimović, Vida Klemenc, Ivan Klemenčič, Viktorija Miklavčič, Angela Nemanič, Alojz Nučič, Matis Presečnik, inž. Janez Stražišar.

TS

Anica Gruden.

CTB

Stanka Pospiš.

MB

Rozalija Lampič, Vincenc Leben, Stane Zibelnik.



Inženiring cementarne »ŠAR«

Primerjava

Stopnja izvedbenega inženiringa pa zajema realizacijo projekta od nabave in izdelave opreme preko priprave gradbišča, zazidave, montaže in preizkusnega pogona do predaje objekta kupcu. Ta del zajema zelo kompleksno delo na realizaciji in koordinaciji ter v pravočasnem vključevanju v delo posameznih proizvajalcev. Izvajalci tega dela so lahko specializirana podjetja, ki imajo pri tem le stransko vlogo, in podjetje, ki je proizvajalec glavnega dela opreme in ima posebno izurjen kader šefov objektov, nadzornikov, ekonomistov in pravnikov. V tej stopnji je glavna teža dela v konstruiranju, ker se v tej fazi izdelajo delavniški načrti, instalacijske in montažne rešitve, ki jih ni bilo mogoče do potankosti predvideti v projektni fazi. Te zadeve rešujejo posamezni biroji in tudi na gradbišču. Obseg izvedbenega inženiringa pa je naslednji:

1. Revizija predhodnega dela in sprejem končne obvezne oblike izgradnje
2. Tehnološko-komercialne specifikacije opreme
3. Tehnična dokumentacija opreme
4. Delavniški načrti
5. Nadzor izgradnje, koordinacija in kolavdacija
6. Spušcanje v pogon
7. Poskusno obratovanje

Kot v projektnem se tudi v izvedbenem inženiringu navedene stopnje delijo v posamezne grupe, ki so za prvo stopnjo naslednje:

- a) Pregled, revizija in spremembe predhodnih podatkov in odobritev
- b) Obvezno tolmačenje proizvodnega programa in proizvodnih kapacitet
- c) Tolmačenje obvez iz projektne inženiringa, ki so važne v tej fazi

Druga stopnja zahteva naslednje:

- a) Kontaktiranje dobaviteljev in predložitve specifikacij
- b) Domača oprema
- c) Uvoz oprema
- d) Analiza ponudb in izbira dobavitelja
- e) Generalni seznam izbrane opreme
- f) Generalni seznam rezervnih delov
- g) Generalni seznam stroškov za e) in f)

Pri tretji stopnji je potrebno izdelati:

- a) Podrobne dispozicijske načrte tehnološke opreme
- b) Tehnično dokumentacijo opreme
- c) Podrobne dispozicijske načrte objektov

Pri četrti stopnji, t. j. delavniških načrtih, je predvideno:

- a) Oprema
- b) Gradbeni objekti — stavbe in strojni temelji

- c) Procesni cevovodi in armature
- d) Podesti, ogrodja, stopnišča
- e) Instrumentacija in njen razvoj
- f) Parovodno omrežje
- g) Vodovodno omrežje
- h) Komunikacije
- i) Kanalizacija
- j) Elektroinstalacija
- k) Glavne in pomožne transformacije
- l) Pogon in razsvetljava
- m) Strelovski, uzemljitev in ostale varnostne naprave

Peta stopnja vsebuje naslednje:

- a) Podroben terminski plan izgradnje na terenu in kontrola
- b) Nadzor izgradnje
- c) Gradbena dela
- d) Montaža opreme
- e) Kontrola funkcionalnosti
- f) Nadzor izvedbe zaščitnih premazov
- g) Kolavdacija

Pri šesti stopnji mora biti vključeno:

- a) Preskrba količine in kakovosti materialov, energije in delovne sile za spuščanje v pogon
- b) Formiranje ekipe odgovornih oseb za spuščanje v pogon
- c) Zaključni pregled montirane opreme
- d) Spušcanje v pogon
- e) Zapisniki o funkcionalnosti opreme
- f) Reklamacije

Za sedmo stopnjo, poizkusno obratovanje, pa mora biti:

- a) Odgovorno osebje
- b) Plan poskusnega obratovanja
- c) Proizvodno osebje
- d) Osebje za vzdrževanje
- e) Požarnovarnostno osebje
- f) Osebje za prvo pomoč
- g) Testiranje funkcionalnosti opreme
- h) Testiranje kapacitet naprav
- i) Testiranje kapacitete polproizvodov in proizvoda
- j) Testiranje kvalitete odpadkov
- k) Testiranje usposobljenosti osebja
- l) Testiranje doseženih normativov
- m) Zapisniki o poskusnem obratovanju
- n) Reklamacije

S tem so sedaj obdelane vse faze in postopki projektne in izvedbenega inženiringa in preostane samo še zadnja stopnja, ki vsebuje celotno dokumentacijo za pravilno izgradnjo, montažo, obratovanje, proizvodnjo, posluževanje in vzdrževanje. Poleg tega še organizacijo služb in proizvodnje, dokumentacijo in šolanje kadrov. Ta obseg pa je odvšen od:

1. Instrukcije

- a) Instrukcije za gradnjo
- b) Instrukcije za montažo opreme
- c) Instrukcije za obratovanje in proizvodnjo

d) Instrukcije za vzdrževanje

2. Opisi tehnoloških procesov
3. Opisi posameznih instalacij
4. Organizacija služb
 - a) Organizacija proizvodnje
 - b) Organizacija kontrole
 - c) Organizacija režijskih služb
5. Varnostni predpisi
 - a) Požar
 - b) Eksplozija
 - c) Elementarne nezgode
6. Šolanje kadrov
 - a) V obstoječem obratu
 - b) V inozemstvu
 - c) Med poskusnim pogonom — priučevanje
7. Tehnična pomoč s kadri
 - a) Med poskusnim pogonom
 - b) Med garancijsko dobo
 - c) Začasna pomoč s strokovnjaki med obratovanjem

S tem je podana osnova inženiringa za cementarno Šar z ob-razložitvami posameznih faz, ki jih morajo obravnavati službe in strokovnjaki v Litostroju. Iz vsega navedenega je razvidno, koliko obsežnega dela, študija in priprav je potrebnih, predno se sploh lahko prične z delom v projektivi, konstrukciji, delavnica in na terenu do končnega poskusnega pogona in izročitve »ključa« v roke kupca.

Vendar bo Litostroj s svojimi strokovnjaki ključeval tudi tem nalogam, ki so obširne in težke posebno zaradi tega, ker je to prvi primer, da gradimo cementarno kot samostojni izvajalci po lastnih zamislih in projektih in da samostojno izbiramo vse naše domače in tuje sodelavce.

Naj zaključim razpravo z že-

Iz »Ekonomske politike« (štev. 901 z dne 7. julija 1969), posvečene Sloveniji, povzemamo zanimivo statistično primerjavo, ki jo je revija objavila pod naslovom: Kdo je kje v Jugoslaviji?

KATEGORIJA

STANJE V PROSVETI

(šolsko leto 1967—1968)

	Bosna in Hercegovina	Črna gora	Hrvatska	Makedonija	Slovenija	Srbija
Otroci od 7 do 14 let, ki obiskujejo šolo (%)	81	87	95	85	98	89
Učenci osnovnih šol na 1000 prebivalcev	1.626	1.688	1.388	1.645	1.389	1.376
Učenci srednjih šol na 1000 prebivalcev	240	354	361	336	381	349
Studenti na 1000 prebivalcev	74	116	109	125	86	112

STRUKTURA ZAPOSLENIH

(% od skupnega števila) 31. XII. 1968

	Bosna in Hercegovina	Črna gora	Hrvatska	Makedonija	Slovenija	Srbija
Visoka strokovna izobrazba	3,8	5,8	4,4	4,4	3,4	5,2
Višja izobrazba	2,5	4,4	2,3	2,7	2,0	3,0
Srednja izobrazba	11,5	14,5	11,0	14,1	10,8	13,0
Nižja izobrazba	9,6	10,1	9,1	11,0	10,0	8,5
VK	5,5	5,8	5,5	6,6	4,8	6,0
Kvalificirani	23,4	23,3	25,7	22,0	26,1	23,0
PK	12,1	11,6	12,6	13,2	12,8	10,7
NK	31,6	24,6	28,6	26,0	30,1	30,6
Poprečni osebni dohodek (v ND)	797	766	904	750	997	825

STOPNA AVTOMATIZACIJE ORODIJ ZA DELO V ODSOTKIH ZA LETO 1968

	Bosna in Hercegovina	Črna gora	Hrvatska	Makedonija	Slovenija	Srbija
Stroji na ročni pogon	38,2	34,8	44,9	25,6	50,3	47,2
Polavtomati	11,8	26,4	16,8	27,6	21,0	19,7
Avtomati	29,4	20,2	17,9	23,7	13,9	17,2
Avtomatizirana transportna sredstva	20,6	18,6	20,4	23,1	14,8	15,9

Ijo, da cementarna Šar ni zadnje tovrstno naročilo, temveč je potrebno pridobiti še druga naročila za večje objekte, s katerimi bo Litostroj doprinesel našemu gospodarstvu nove deleže in zmage.

M. Č.

Sklepi samoupravnih organov

Na 4. redni seji upravnega odbora z dne 24. in 26. 6. 1969 so člani upravnega odbora seznanili s poslovno orientacijo podjetja v letu 1969 in o tem, da so pogovor o novi proizvodnji avtomobilov v zaključni fazi. Pripravlja se organizacija, tako kadrovska kot poslovna, nove proizvodne enote PA. Istočasno je bil UOP seznanjen, da je podjetje v razgovorih s firmo Iton Yalle za kooperativno proizvodnjo nekaterih delov serijske proizvodnje.

UOP je predlagal, da družbeno-politične organizacije poskrbijo za informiranje kolektiva o obravnavani informaciji na UOP.

UOP je bil seznanjen z rezultati finančnega poslovanja in izpolnjevanjem proizvodnih obveznosti v prvem polletju letošnjega leta. Iz podatkov vidimo, da bo 6-mesečni količinski plan izpolnjen kumulativno 99,7 %, plan fakturiranja pa s 97 %. V izpolnjevanju plana nastopajo težave in pomanjkljivosti pri izvajanju rokovnih obveznosti za posamezne faze proizvodnega procesa, zaradi kasnitve dokumentacije, izdelave polizdelkov, ulitkov, zvarjencev in nepravilne dobave materiala, v PK pa zaradi nezadovoljve kooperacije, organizacije dela in pomanjkanja delovne sile.

Na podlagi gornjih ugotovitev je UOP sklenil, da službe uprave do 15. 7. 1969 pripravijo pregled planskih obvez oziroma pripravijo predlog ukrepov, ki bodo na osnovi polletnih analiz rezultatov zagotovili odpravo pomanjkljivosti in zagotovili izpolnitev plana za letošnje leto.

UOP naroča FRS, da ob zaključnem računu za prvo polletje letošnjega leta pripravi pregled nadur posameznih PE/S.

UOP je potrdil program francoske tehnične pomoči za leto 1970 in projekt za leto 1970/72. UO zahteva, da se imena odgo-

vornega teama, ki je delal na tem programu, arhivirajo s predloženim programom v arhivu UO.

Ker je podjetje dolžno do konca tega leta urediti vse neurejene stanovanjske razmere udeležencev NOB, je UOP obravnaval zadevno problematiko, kot jo je pripravila kadrovska služba, in sprejel naslednje sklepe:

Vincencu Fleku se omogoči v prihodnjem letu pridobitev pravice do posojila za adaptacijo družinske hiše, skladno s pogoji o individualnem financiranju gradnje stanovanj, če bo delavec vložil zahtevek oziroma dal ponudbo na predmetni razpis posojil.

Francu Franzi in Antonu Venetu se dodeli ležišče v garsonjeri z 2 ležiščema SD II na Djakovičevi 10.

V primeru tov. Alojza Funkelja se pooblašča generalnega direktorja oziroma kadrovske službe podjetja, da se sporazumeta s podjetjem AGROSTROJ glede odselitve podnajemnika na podlagi sofinanciranja nakupa stanovanja podnajemniku tov. Štefanu Novaku, s sredstvi v razmerju 50 : 50, da lahko sročene stanovanjske prostore zasede naš delavec Alojz Funkelj.

Francu Hostniku se ponudi stanovanje v Zidovski ulici 1, potem ko ga izprazni Franc Peterlin.

V primeru tov. Štefanije Kovačič, udeležke NOB, UOP ne vidi stanovanjskega problema. S sodelavko Marijo Režonja naj medsebojni stanovanjski spor rešita sami.

V iskanju najprimernejše in najcenejše variante za rešitev stanovanjskega problema Tončke Mehle in Vinka Kožuha, skladno s svoječasno sprejetimi sklepi UOP o pogojni dodelitvi stanovanja, ki ga zaseda inž. Franc Seliškar, tov. Mehletovi, z dne 14. 3.

1968 ter 18. in 19. 11. 1966 in na podlagi ugotovitve, da so tedaj določeni pogoji izpolnjeni, se dodeli izjemoma inž. Seliškemu dodatni kredit v višini ND 20.000 za hitrejšo dograditev stanovanjske hiše, oziroma da najkasneje do 15. 4. 1970 izprazni dosedanje dvosobno stanovanje, kot je potrebno za realizacijo sklepa o dodelitvi tega stanovanja tov. Mehletovi. Dosedanji stanovanjski prostor tov. Mehletove se dodeli tov. Kožuhu, katerega neustreznost stanovanjski prostori bodo s to dodelitvijo in preureditvijo postali zaključena stanovanjska enota. Izpraznjeni prostori v Sva-bičevi 15 se dodelijo Hasibu Materiču, Drabošnjakova 9b.

Milanu Milaniču se primerno uredi sedanje stanovanje v Vižmarjih 206. Vsa potrebna popravila oziroma adaptacijo opravi in organizira stanovanjska enota Litostroj.

Za rešitev stanovanjskega problema Franca Peterlina kot tudi evidence o možni pridobitvi stanovanja, opravi kadrovska služba razpis za sprostitev trisobnega stanovanja in drugih stanovanj v upravljanju stanovanjske enote Litostroj. Ponudniku bo podjetje nudilo posojilo za nakup ali gradnjo novega stanovanja v znesku Ndin 50.000 po pogojih o financiranju individualne gradnje stanovanj. Prednost v natečaju bodo imeli tisti ponudniki, ki bodo izpraznili stanovanje na podlagi pridobljenega posojila v čim krajšem roku, najpozneje pa do 1. 6. 1970. Ostale podrobnosti v zvezi z razpisom uredi kadrovska služba.

V primeru tov. Franca Pustiška je UOP sklenil, da se imenovanega rešuje v sklopu udeležencev NOB, ker se je ponovno zaposlil v našem podjetju šele oktobra 1968, kar ni v skladu s sklepom 28. redne seje z dne 22. 1. 1968. upravnega odbora podjetja.



Vilčarji — izdelek naše tovarne odlično služijo na gradbišču cementarne »Šar«

Več osebne odgovornosti

Današnji čas je čas hitrosti, spreminjanja in nekje tudi živčnosti in nestalnosti. Vse to se odraža tako v osebnem življenju kot v poklicnem delu. Le malo je njih, ki bi ostali zvesti podjetju deset ali več let, še manj pa je takih, ki so stali ob strani Litostroju ob njegovem rojstvu, mu pomagali shoditi, bili ponosni ob njegovih prvih uspehih in še vedno z vero in dobro voljo gledajo v njegovo prihodnost.

Nekatere izmed njih smo pobarali za mnenje o spremembah v teh 22 letih Litostroja in še o marsičem.

1. Zakaj ste se pred leti odločili, da se zaposlite v Litostroju?
2. Kaj vas je najbolj razveselilo in kaj najbolj prizadelo v teh letih, ki ste jih prebili v Litostroju?
3. Kaj bi spremenili v Litostroju in zakaj?
4. V čem je razlika med delom pred leti in sedaj?
5. Kaj menite, ali je pomembno, da človek vzdrži mnogo let na svojem delovnem mestu?
6. Od koga ima podjetje po vašem mnenju več koristi: od novopečenega strokovnjaka ali od delavca s prakso brez ustrezne izobrazbe?
7. Kaj mislite o prekinitvi dela v lanskem letu v Litostroju?
8. Kaj pričakujete od predvidenega montiranja avtomobilov Renault?

SIMONA DREŠAR, knjigovodja FRS:

1. V podjetju, ki je bilo komaj zgrajeno, je bilo vse novo in tudi vsi zaposleni so bili z menoj vred novinci.

2. Najbolj sem bila vesela takrat, ko je bil sprejet sklep o 42-urnem delovnem tednu in ko smo se na referendumu odločili za proste sobote. Razočarana pa sem, ker je »Litostroj« moderna in napredna gospodarska organizacija pa je kljub temu enakopravnost žene več ali manj samo na papirju pridobljena pravica.

3. Če bi bila pristojna oseba, bi onemogočila besedičenje in govoričenje in poskrbela, da bi delali bolj z občutkom odgovornosti. Zahtevala bi bolj dosledno izvajanje sklepov raznih sej.

4. Razlika med delom pred leti in sedaj je precejšnja. Če sežem z očesom spomina dvajset let nazaj, ugotavljam, da smo takrat delali vneto in predano. Dan za dnem smo prihajali na udarniško delo, žal nam ni bilo niti dopusta niti nedelj. Slehernemu od nas so bila težka leta okupacije preveč blizu, zato smo se z velikim poletom lotili obnove domovine.

Zdi se mi, da smo imeli mladi boljši odnos do predpostavljanih, kar pa danes v veliki meri pogrešamo.

5. Nikakor! Nasprotno, na različnih delovnih mestih si človek lahko pridobi več znanja.

6. Vsekakor od strokovnjaka, če je res strokovnjak. Kot tak se bo v zelo kratkem času znašel na svojem delovnem mestu in s strokovnim znanjem prispeval mnogo več delovni skupnosti.

7. Lanska prekinitve dela bi bila zdrav pojav, če bi bila izvedena pravilno. Taka kakršna je bila, pa je naši skupnosti več škodovala kot koristila.

8. Sodelovanje s priznano firmo »Renault« se mi zdi zelo perspektivna poteza naših vodilnih strokovnjakov. Mislim, da nisem samo optimist, če rečem, da si bo »Litostroj« z montažo avtomobilov »Renault« še bolj utrdil renome na svetovnem tržišču.

ALOJZ ŠARE, žerjavovodja MO-j:

1. V Litostroju sem se zaposlil zato, ker sem imel tu možnost, da bi se izučil.

2. Najbolj me je razveselilo to, da sem dobil od podjetja stanovanje, sicer pa posebnih težav vsa leta nisem imel.

3. V podjetju bi uvedel večjo disciplino ter kontrolo pri delu. Tako bi bil dosežen večji finančni uspeh.

4. Razlika med delom pred leti in sedaj je v tem, da je prej prevladovalo tovarništvo in delovna zavest. To pa zadnja leta povsem izginja.

5. Pomembno je, da človek ostane dolgo na delovnem mestu, saj si s tem pridobi prakso ter dobro obvlada svoje delo.

6. Prekinitve dela v prejšnjem letu je bila dobra zamisel, toda žal ni prinesla zaželenega uspeha.

7. Moje mnenje je, da ima podjetje večje koristi od delavca s

videva biro vključno z računskimi stroji-computerji.

4. Razlika v delu pred leti in sedaj je v tem, da smo pred leti delali z večjo odgovornostjo.

5. Nedvomno pomeni sprememba delovnega mesta oživljanje člana in splošnega prizadevanja za napredek ter napore za osebno afirmacijo. To pa ne drži v taki meri in primerih takrat, ko ima človek že mnogo službenih let in mu sposobnosti ugašajo. Zanj take spremembe niso ugodne.

6. O fluktuaciji zaposlenih v našem podjetju smo že mnogo brali in vemo, da presega normalne meje. To je za podjetje silna škoda. Sploh pa nas šolanje kadrov izredno veliko stane, odpis pa je zelo velik.

Zavedati se moramo, da je tako izobrazba kot praksa našemu podjetju nujno potrebna.

7. Škoda, da ni bilo bolje organizirano, s preciznejšim programom. Ocene pa ne morem dati, saj so problemi povezani z družbeno in gospodarsko reformo.

8. O tem je bilo že dovolj pisane v našem časopisu. Želim si le, da bi se zamislili v celoti urednišile.

STANISLAV ROPOTAR, vodja ekonomske propagande:

1. V službi ministrstva za finance Ljudske republike Slovenije sem bil kot strokovnjak za notranjo arhitekturo. Služba mi je zelo ugajala in sem bil na tem položaju popolnoma zadovoljen. Po zahtevi uprave Litostroja



Tovariša Anton Firm (v pokoju) in Jožef Zorec, pomožna delavca, sta s svojim marljivim delom tudi pripomogla k pravočasnemu pričetku obratovanja livarne

(ministrstva za industrijo) sem bil premeščen v Litostroj. V Litostroju mi je bilo določeno mesto samostojnega referenta za ekonomsko propagando in notranjo arhitekturo — opremo. To je bilo 1. julija 1946 (honorarni), s 1. VII. pa sem bil administrativno premeščen.

2. Najbolj me je razveselil prehod upravljanja podjetja v roke delavskega sveta, a najbolj me je prizadelo, da se delavski kolektivi te svoje naloge ne zavedajo.

3. Na splošno menim, da naj bi mnogokrat imelo delavsko samoupravljanje nalogo postavljati upravi podjetja smernice in okvire poslovanja. Menim tudi, da bi bilo potrebno vodstvu in strokovnim službam dati večji poudarek.

4. Marsičesa ne moremo narediti tako kvalitetno ter v takem roku, kot smo nekdanj.

5. Po vsem svetu štejejo poleg sredstev za delo kot inventar in vloženi kapital tudi delovnega človeka. Tudi kapitalist se ne odreka lahkega srca svojega zvestega sodelavca.

6. Solsko spričevalo oziroma diploma je ena stvar, strokovnost pa druga. Tudi najuspešnejši absolvent katerekoli šole mora svojo kariero začeti kot praktikant, ker teorija brez prakse ne more dati dobrih rezultatov. Solan človek s prakso je vsekakor koristnejši od delavca s prakso brez ustrezne izobrazbe.

7. Prekinitve dela lanskega leta v Litostroju je bil rezultat nezrelosti določenega dela delovnega kolektiva. Ob zrelem razmišljanju vsekakor ne bi prišlo do prekinitve dela, ker z nedelom se ne ustvarjajo sredstva za boljše nagrajevanje.

8. Nimam vpogleda v sodelovanje s firmo Renault in seveda tudi ne v predkalkulacije. Zaradi tega ne morem dati nobene ocene o uspešnosti bodoče avtomobilske proizvodnje. Imam popolno zaupanje v vodstvo podjetja ter upravičeno pričakujem koristi od te nove proizvodnje tako za podjetje kot za delovni kolektiv.

ANTON ČARMAN, montažni nadzornik:

1. Kot člani kolektiva tovarne vodnih turbin v Škofji Loki, ki je bila ob ustanovitvi Litostroja njegova podružnica, smo bili v

cu pa se je stvar le zadovoljivo rešila.

3. Sem proti vsakim spremembam in po mojem mnenju so upravičene le izboljšave že utečenega načina dela. Več reorganizacij pomeni več zmešnjave v podjetju, zato da lahko nekateri v kalnem ribarju. Odgovorni vodje podjetja naj prislusneje in upoštevajo težave posameznikov, ki ne morejo ali nočejo delati tako, da bi koristili podjetju.

4. Nekdanj smo na svojih delovnih mestih delali z večjo osebno odgovornostjo. Očitali so nam, da delamo obrtniško, toda naša proizvodnja je večinoma individualna. Proizvodnja ne sme biti serijsko pripravljena le na pol, saj se sicer vsak izgovarja, da to ni njegovo delo in da za to ni odgovoren. Želel bi si, da bi v našem podjetju imeli večje pristojnosti, pa tudi večjo osebno odgovornost.

5. Dolgoletna zaposlitev na istem delovnem mestu je v dobro tako delavcu, saj se lahko specializira v svojem poklicu, kot tudi za podjetje. Tako namreč dobi od posameznika res to, kar pričakuje. Zato pa mora biti vsak tudi svojemu delu primeren nagrajevan, kar mu omogoča življenjski obstoj. S tem bomo preprečili večno iskanje boljšega zaslužka na drugem delovnem mestu, najsi bo v tovarni ali izven nje. Vsak v tovarni se mora zavedati, da delavce usposabljamozase, ne pa da se šolajo za druge ali celo za inozemstvo.

6. Od novopečenega strokovnjaka podjetje trenutno ne more pričakovati velike koristi, oziroma takih, kot jih ima od delavca s prakso, pa čeprav brez ustrezne izobrazbe. Delo samo uči človeka. Novopečenci, če ste jih že tako označili v vprašanju, pa naj se naučijo pridno delati od starejših delavcev, ki niso imeli možnosti za študij, saj bodo tako v kratkem času res popolni strokovnjaki z združeno teorijo in prakso.

7. Ker sem bil dlje odsoten, nisem slišal obeh plati — delavčeve in tiste iz časopisov. Lahko pa rečem, če bi bilo vse prav, do tega gotovo ne bi prišlo. Prepričan sem, da nam ti dogodki niso koristili.

8. Prvo: zaposlitev odvečne delovne sile v podjetju glede na zmanjšanje investicijskih del, ki se pojavlja že dalj časa. Drugič pa hitrejši in cenejši nakup vozil za tiste, ki nimajo deviz in so odvisni od monopolskih dobavljačev naših sedanjih proizvajalcev avtomobilov. Upam, da se bomo kot podjetje oprijeli dela resno, ker je tudi finančni uspeh od tega odvisen. Naša naloga: dobavljati hitro in poceni z dobro servisno službo.

SONJA MRAVLJA, referent, splošni sektor:

1. Pred 22 leti sem bila v delovni brigadi, kjer so delali propagando za zaposlitev v Litostroju, zato sem se odločila, da se po vrnitvi iz brigade zaposlim v podjetju.

2. Najbolj me je razveselila dodelitev stanovanja, marsikaj me je prizadelo, »najbolj« pa še nič.

3. Trenutno ne vidim potrebe po spremembah, saj smo jih zadnje čase doživeli veliko. Večkrat pa bi bilo potrebno, da bi se spremenili odnosi med ljudmi, to pa je odvisno od ljudi samih.

4. Kljub težavam imamo uspehe, lahko pa bi bili seveda še boljši.

5. Mislim, da je prav, če človek vzdrži dalj časa na svojem delovnem mestu, še lepše pa je, če je tudi zadovoljen.

6. Menim, da so potrebni eni kot drugi. Pečenih strokovnjakov ni na razpolago, delavcem brez ustrezne izobrazbe pa naj omogočimo potrebno izobrazbo.

7. To, kar se je spremenilo po prekinitvi dela, bi se dalo urediti tudi brez prekinitve dela.

8. Upam, da bomo uspeli in prav je, da iščemo možnosti rešitve na drugih področjih.

Ob koncu šolskega leta

Zopet se oglašamo iz izobraževalnega centra v našem glasilu v vročih poletnih dneh. Sedaj namreč zaključujemo šolsko leto 1968/69 in opravljamo obračun svojega dela. Pri vseh vrstah izobraževanja si je pridobivalo v izobraževalnem centru

različno znanje blizu tisoč ljudi. K poučevanju pa je treba prišteti odgovorno vzgojno delo v poklicni šoli in domu IC, stike s starši, skrb za strokovno izpopolnjevanje prosvetnega kadra in še marsikaj.

POKLICNA SOLA

Ob koncu šolskega leta 1968/69 je obiskovalo pouk:

	V I. let.	V II. let.	V III. let.
strojnih ključavničarjev	7	49	39
ključavničarjev-varilcev	—	—	—
strugarjev	27	22	22
obratnih električarjev	8	9	7
livarjev	—	12	16
modelnih mizarjev	2	3	8
Skupaj na šoli	94	95	96

Od vseh 285 učencev smo šolali 7 za druga podjetja.

Pouk je potekal normalno. To pa ne pomeni, da ni bilo težav. Največ jih je bilo zaradi pomanjkljivega znanja učencev pri vpisu v poklicno šolo. Še vedno se namreč vpisujejo vanjo učenci s slabšim znanjem, tisti z bolj-

šim učnim uspehom gredo v druge šole. To nalaga učiteljem dodatno delo, da lahko izpolnijo zahteve, ki jih postavljajo prednje učni načrti. Z učenim uspehom smo lahko zadovoljni, saj je celo nekaj boljši kot lansko leto ob tem času.

USPEH PO LETNIKI

Letnik:	% pozitivno ocenjenih	Povprečna ocena letnikov	Število negativno ocenjenih
I.	84,0	3,09	15
II.	75,0	3,02	23
III.	99,0	3,41	1
Skupaj na šoli:	86,0	3,14	39

V mesecu juniju so opravili učenci III. letnika zaključne izpite. Uspešnih je bilo 93 % absolutov.

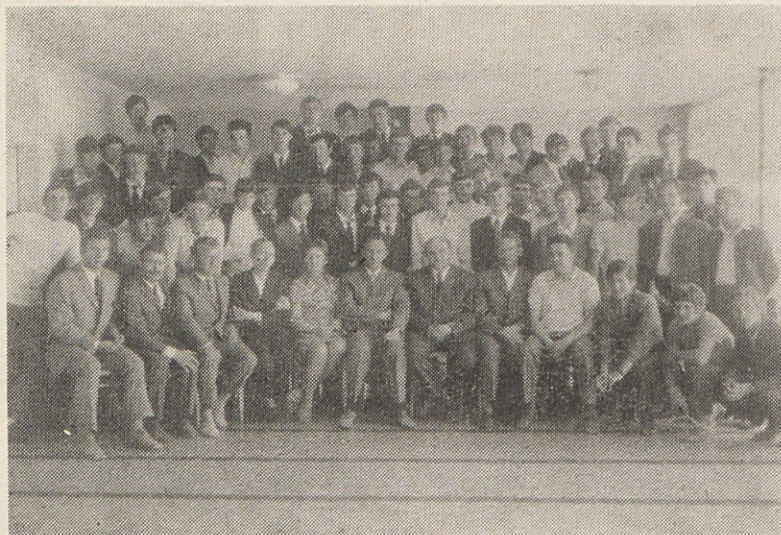
Primerjava učnih uspehov med gojenci v domu IC in učenci, ki stanujejo doma, kaže, da so učni uspehi gojencev v domu IC precej boljši. Prav gotovo zaradi načrtnega vzgojnega dela v samem domu IC in tesnega sodelovanja med vzgojitelji v domu IC ter učiteljev teoretičnega in praktičnega pouka.

V letošnjem šolskem letu smo izboljšali pogoje za praktični pouk v strgarski stroki. Opremlili smo novo strgarsko delavnico za učence I. letnika. V njej smo ob sodobni opremi združili poučevanje praktičnega dela in z njim najbolj povezane strokovne teorije. Rezultati so odlični, saj so letos učenci predelali enak program kot lansko leto v precej krajšem času, ocene pa so se ob nespremenjenih kriterijih dvignile povprečno kar za 1,6. Poleg tega sta že samo novo okolje in ustrežnejša porazdelitev učnja imeli na učence pozitiven vzgojni vpliv. Tako že prvi rezultati kažejo, kako racionalna je bila naložba v novo opremo. Pa tudi v drugih strokah opažamo dobre rezultate. V mesecu januarju je bilo v naših šolskih delavnicah tekmovanje učencev sedmih poklicnih šol v praktičnem in teoretičnem strokovnem znanju iz osnovnega kovinarskega (A) programa. Tekmovanje sta organizirala zavod za šolstvo SRS in zavod za prosvetno pedagoško službo Ljubljana I. Vsa prva tri mesta so osvojili učenci naše šole.

Pri praktičnem delu so učenci poleg izključno učnih praktičnih vaj izdelovali pod vodstvom učiteljev praktičnega pouka že kar zahtevne proizvode: merilne premostitve za hidrometeorološke zavode, orodja za globoki vlek in bakelit, hidravlična dvigala, hidravlične stiskalnice do 100 t. Poleg finančnega učinka (dohodka, ki znižujejo dotacijo podjetja) je važen predvsem učno-vzgojni faktor, saj učenci vidijo uporabnost svojih izdelkov in se pri različnih delovnih postopkih veliko naučijo.

Zelo razvejana je bila izvenšolska dejavnost mladine, ki ima velik vzgojni pomen. V domu IC so aktivno delovale razne sekcije, kot so npr. likovne, dramske, foto-sekcija, pa tudi pevski oktet, taborniška organizacija in klub OZN. Šolsko športno dru-

štvo je doseglo lepe uspehe na medšolskih ali meddomskih tekmovanjih v raznih disciplinah. Organizacija podmladka Rdečega križa Slovenije na šoli je med drugim organizirala krvodajalsko akcijo s skoraj 100 % odzivom in pomagala terenski organizaciji pri zbiranju oblačil. Učenci sami urejujejo park pred šolo in domom ter obdelujejo zelenjavne površine doma IC. Tu prihranimo precej denarja.



Gojenci in predavatelji IC ob zaključku šolskega leta 1968/69

V počastitev petdesete obletnice ustanovitve ZKJ smo izvedli na pobudo SZDL občine Ljubljana-Siška tekmovanje vseh učencev v poznavanju revolucionarne preteklosti naših narodov. Šolska ekipa se je pomerila nato z drugimi šišenskimi srednjimi in osnovnimi šolami in uspela.

Kot pomemben vzgojni činitelj so delovale med šolskim letom doma in razredne šolske skupnosti. Ob pomoči svojih mentorjev oziroma razrednikov so izvedli učenci marsikatero nalogo samostojno ali pa so dajali tudi svoje pobude (npr. pomoč so- učencem pri učenju).

Vso navedeno pestro dejavnost učencev je pomagala poleg prosvetnih delavcev usmerjati mladinska organizacija v izobraževalnem centru. Iz vrst aktivnih mladincev je bilo v tem šolskem letu sprejetih v ZKJ 13 fantov.

V letošnjem šolskem letu smo nadaljevali že stalno prakso čim tesnejših stikov s starši. Večkrat smo jih vabili v šolo ali pa smo

dva roditeljska sestanka, ki se ju je udeležilo 78 % staršev.

Načrtno skrbimo za strokovno rast prosvetnega kadra. V šolskem letu 1968/1969 je poleg dela zelo uspešno študiralo na fakultetah in na pedagoški akademiji osem prosvetnih delavcev. Poleg tega je šest učiteljev opravilo strokovni učiteljski izpit.

REDNO IZOBRAŽEVANJE ZAPOSLENIH

V oddelke rednega izobraževanja zaposlenih štejemo vse tiste oblike izobraževanja, ki potekajo po načrtih določenih šol, čeprav slušatelji študirajo izredno, tj. poleg službe.

V šolskem letu 1968/1969 so pričeli z delom trije novi oddelki; prvi letnik tehniške šole strojne in dva oddelka delovodske šole. Poleg teh oddelkov smo imeli še oddelke III. letnika tehniške šole. Delovodsko šolo je obiskovalo 36, tehniško šolo pa 23 slušateljev. Največ dela in težav je bilo z delovodsko šolo, saj te šole po večletnem premoru v Sloveniji ponovno vzpostavljajo, in sicer na izrecne zahteve gospodarskih organizacij. Tudi pri nas v Litostroju je bilo treba ustanoviti oddelke take šole zaradi vedno večjih zahtev po šolskih srednjih kadrih v proizvodnji oziroma za vodenje dela na delovnih mestih. Podobno kot naša oddelka tehniške šole delujeta tudi oddelka delovodske šole v sklopu take šole v Ljubljani.



Gojenci III. letnika, slikani v šolski delavnici

višje ekonomsko-komercialne šole, ki ima sicer svoj sedež v Mariboru. 17 slušateljev te šole je letos povsem izpolnjevalo študijske zahteve. Za razliko od prej omenjenih oddelkov delovodske in tehniške šole pa poučujejo v višji ekonomsko komercialni šoli stalni predavatelji te šole, tako da izobraževalni center le pripravi prostor in spremlja študij Litostrojanov. To pa je že naloga, ki jo opravlja oddelke za

Pouk je bil teoretičen in praktičen.

Že več let obiskuje jezikovne tečaje precej tečajnikov iz drugih gospodarskih organizacij. Letos smo imeli tečaje angleškega in nemškega jezika, začetne in nadaljevalne. V zvezi s predvidenim proizvodnim sodelovanjem z Renaultom smo po nalogu kadrovske službe razpisali vpis v tečaj francoskega jezika.

Poleg navedenih tečajev smo imeli v šolskem letu 1968/69 tečaj za strokovno izpopolnjevanje tehnologov, varilski tečaj ter dva uvajalna tečaja za novo zaposlene. Bilo je tudi več seminarjev in predavanj za strokovno izpopolnjevanje na raznih ravneh.

Oddelke za izredno izobraževanje je organiziral in spremljal prakso v podjetju za 101 praktikanta, od teh 5 tujih. Prav tako smo vodili stažiranje 7 stažistov in spremljali v povezavi s kadrovske službo izvajanje štipendiranja.

Vse raznovrstno in izobraževalno vzgojno delo je potekalo v prostorih, ki so za teoretični pouk pretesni, saj je za oddelke poklicne šole ter rednega in izrednega izobraževanja na razpolago le 10 učilnic. Manjka nam prepotrebna telovadnica. Del opreme v šolskih delavnicah je že zastarel ali pa postaja neuporaben.

Upamo, da bomo lahko postopoma izboljšali tudi te pogoje in dosegli pri svojem delu še boljše rezultate.

H. Premelč

IZREDNO IZOBRAŽEVANJE ZAPOSLENIH

V razne oblike tega izobraževanja, ki poteka po načrtih, kakor jih narekujejo trenutne potrebe neposredno v zvezi s proizvodnjo oziroma s službami v podjetju, je bilo vključenih največ Litostrojanov, poleg njih pa tudi delavci iz drugih podjetij. Nekateri tečaji pa so bili organizirani izključno za interesente iz drugih gospodarskih organizacij.

Seveda plačajo stroške zanje gospodarske organizacije, ki so jih poslale.

Največ je bilo krajših tečajev za poznavanje predpisov o varnosti pri delu, skupaj trideset predavanj v ciklusih z izpiti. Obiskovalo jih je 414 tečajnikov, ki brez poznavanja predpisov HTV ne bi smeli delati na svojih delovnih mestih.

V šestih, nekaj več kot enomesečnih tečajih za voznike viličarjev se je zvrstilo 108 tečajnikov.

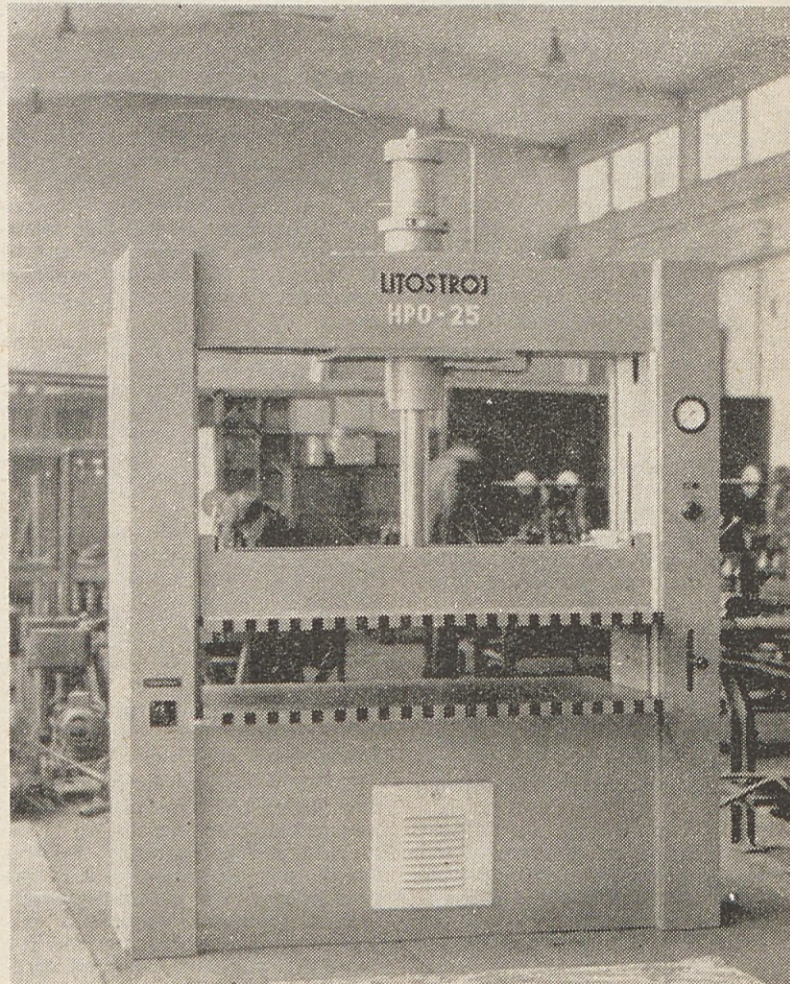
jih pisмено obveščali o šolanju njihovih sinov. Pripravili smo

Za delovodsko šolo je bilo treba organizirati najprej pripravljalni tečaj, saj je minilo precej let, odkar je bila večina slušateljev v šolskih klopih. Potem je stekel pouk v I. semestru. Treba je bilo dobiti predavatelje iz proizvodnega procesa v podjetju, ki so sposobni posredovati direktno svoje znanje in izkušnje. Le tako je taka šola lahko življenjska, saj učijo predavatelji tako rekoč iz prakse za prakso. To pravilo velja v bistvu tudi za naše oddelke tehniške šole.

V delovodski šoli smo prilagodili pouk izmenskemu delu slušateljev. Ugotavljamo, da se je večina slušateljev resno oprijela učenja, da so zainteresirani za šolo.

V tehniški šoli strojne stroke bi bilo treba v učnih načrtih najti boljše rabo časa za obravnavo učne snovi. Tu mislimo predvsem na pouk v prvem letniku. Učni načrti strokovnih predmetov za ta letnik niso zasnovani tako, da bi obiskovali to šolo slušatelji, ki imajo poleg osnovne še dokončano poklicno šolo. Njim je precejšen del učne snovi v prvem letniku tehniške šole znan. S primernejšo razporeditvijo učne snovi bi lahko šolanje v tehniški šoli strojne stroke skrajšali. Seveda bi pouk v tem primeru imeli kot nadgradnjo pouka poklicne šole.

V šolskem letu 1968/69 je nadaljeval z delom tudi oddelke



Ena izmed hidravličnih stiskalnic, ki so jih izdelali gojenci v delavnicah IC

IZ LETA 1947

Lepo število let je že od takrat, ko so se postavili pred kamero naši mladeniči. To je bilo na dan otvoritve Litostroja, 2. 9. 1947. Besedilo pod slikami je prav tako iz tistih časov



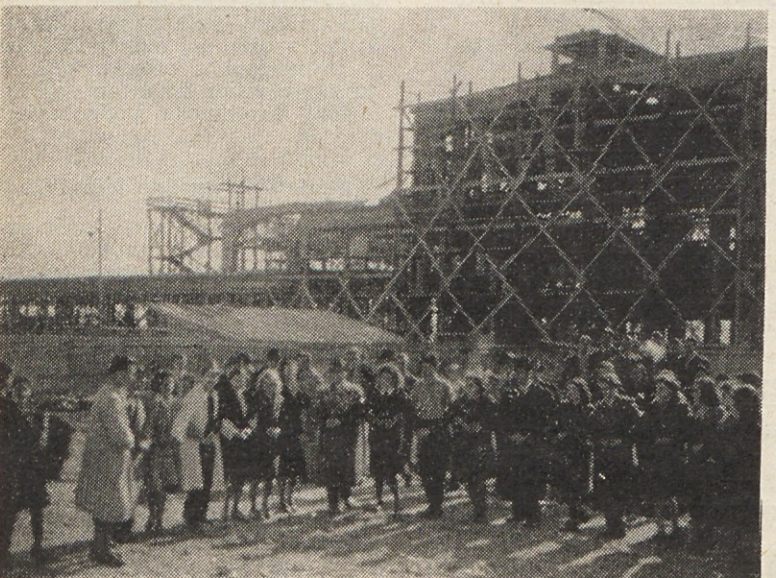
Tovariš Jože Kristan, ključavničar, zaposlen pri montiranju žerjava, marljivo dokončuje svoje delo



Tovariš Anton Levstek, vodja strojnega oddelka, je s svojim marljivim delom pripomogel k pravočasnemu pričetku obratovanja. Tovariš Danijel Leber, šofer 10-tonskega avtomobila, je v velikem pomanjkanju prevoznih sredstev prekoračil dnevne norme voženj povprečno za 33 %



Pred 22 leti ob otvoritvi prvega obrata



Preizkus znanja...

Vedno hitrejši tempo dela nas sili k temu, da preprečujemo najrazličnejše vzroke poškodb, ki iz leta v leto zmanjšujejo našo pozitivno bilanco. Te poškodbe so v precejšnji meri posledice nepremišljenega dela direktnega proizvajalca in organizatorja dela. Zato seveda ne moremo govoriti o tehničnem faktorju, ki naj bi vplival na poškodbe. Vedno več je poškodbenih primerov, ki jih obravnava sodišče, izid nam je večkrat znan že vnaprej. Podjetje bo moralo plačati visoko ceno nepremišljenega dela, katerega posledica je bila poškodba. Vodstvo podjetja je s tehnično službo in službo varstva pri delu začelo s sistematičnim reševanjem tega tako perečega vprašanja.

V podjetju je približno 1500 delavcev, ki delajo na delovnih mestih, kjer je povečana nevarnost za poškodbe in zdravje. Ti delavci morajo opraviti preizkus znanja iz varstva pri delu. Zato smo organizirali krajše seminarje iz tematike varstva pri delu. Program predavanj je sestavljen tako, da je razumljiv tudi tistemu delavcu, ki ima samo osnovnošolsko izobrazbo. Ker so metalurški obrati najbolj izpostavljeni poškodbam, smo tu začeli z delom. Pod vodstvom Izobraževalnega centra Litostroj in ob velikem razumevanju vodstva MO se je predavanj udeležilo 346 delavcev. Novost pri predavanju je bila ta, da so predavanje istočasno poslušali delavci in tisti, ki delo vodijo (delovodje in obratovodje). Prepričani smo, da so delavci sprejeli ta način izobraževanja z razumevanjem, saj je to razvidno iz odgovorov na postavljena vprašanja. Res pa je, da je med dobrim semenom vedno nekaj takega, ki ne vzklije takoj.

Vsak slušatelj je poslušal predavanje iz varstva pri delu šest ur, nato pa je izpolnil test, ki je izveč predavanj. Za pozitivno oceno je moral na test odgovoriti pravilno: delavec vsaj 60 %, delovodja 75 % in obratovodja 80 %.

Delo bosta Izobraževalni center Litostroj in služba varstva pri delu nadaljevala zaradi letnih dopustov v mesecu septembru. Tudi naši novo sprejeti delavci oziroma absolventi IKŠ so bili pred zaposlitvijo seznanjeni z varnim načinom dela.

Preverjanje znanja je opravilo

pozitivno v tem letu skupaj 442 delavcev.

Tako je bilo opravljeno veliko delo za odpravljanje vzrokov poškodb na delovnih mestih.

Zaradi neurejenih strojev in naprav je bilo že veliko poškodb; te poškodbe in razprava o njih pa se končujejo po navadi na sodišču. Da bi bilo manj poškodb, je glavni direktor podjetja imenoval komisijo, ki ima nalogo pregledovati stroje in naprave glede na varstvo pri delu,

odstraniti pomanjkljivosti ter izdati »interno obratovalno dovoljenje«. Člani komisije so dobili s tem nalogo, ki jih tudi vestno izvršujejo. V enem letu so pregledali 300 strojev, pri katerih so bile odstranjene tudi napake.

Tako je podjetje preko svojih služb in komisij začelo sistematično odpravljanje pomanjkljivosti, ki nas preganjajo iz dneva v dan.

ISA

Ali smo korak naprej?

Geslo »tovarne delavcem« smo hitro in uspešno uresničili, manj uspešni pa smo pri dopolnjevanju tega gesla — upravljanje podjetja. Izročiti in prejeti ni tako težko, težje je s tistim delati in upravljati ter tako dvigati osnovno vrednost dobljenega. Upravljanje je zapleten in zahteven sistem, za katerega ni dovolj samo dobra volja, zanj je značilna predvsem dobra in pravilna obveščena in iz tega izvirajoče znanje.

Da bi bilo upravljanje res tako, kot je bilo zamišljeno, potem bi moral sodelovati sleherni član kolektiva, kar je le teorija, resnica pa je daleč od tega. Opravičilo najdemo za to najpogostejše v izgovoru »obveščena je premajhna«. Pri obveščanju nekaj ni prav. Ni nam jasno, ali je obveščanje pravica ali dolžnost, itd. Vsi vemo, da mora biti tisti, ki upravlja, pravilno in v zadostni meri obveščen, vendar iz dosežane prakse vidimo, da predstavniki delavskega sveta običajno na sejah zastopajo le svoja stališča, v resnici pa bi morali zastopati mnenja svojih »volivcev«, saj so njihovi »poslanci«.

Ker že leta in leta ob raznih problemih ugotavljamo, da je obveščanje neurejeno in premajhno, je bil v marcu 1966 sklican aktiv ZK, ki je sprejel vrsto zaključkov z namenom, da se obveščanje čimprej dvigne na stopnjo, ki ustreza sedanjemu družbenemu razvoju.

Če se spomnimo, smo tedaj ugotovili, da naš statut zelo jasno določa cilj, organizacijo in oblike obveščanja v IX. poglavju »organizacija informacij in dokumentacije«. Statut določa, da sta dolžnost obveščanja in pravica do obveščeni trajni in ju je treba nenehno uresničevati, tako da je že sama opustitev te dolžnosti zvezana z odgovornost-

jo za povzročitelja. Zato ne sme biti dvoma o tem, ali je obveščanje dolžnost ali pravica, temveč mora biti vsem jasno, da je oboje in se morajo potruditi tako tisti, ki želijo biti obveščeni, kot tisti, ki lahko posredujejo informacije.

Člani aktiva so ugotovili, da je za uspešno obveščanje potrebna pravilna uporaba metod, sredstev in komunikacijskih poti. Aktiv je sprejel določene pozitivne sklepe, toda v praksi kaj več kot to ni bilo storjenega.

Aktiv je med drugim predlagal proizvodne sestanke, ki naj bi bili enkrat mesečno, vendar brez uspeha. Proizvodnih sestankov z redkimi izjemami ni bilo. Za dogodke, o katerih bi morali biti tekoče obveščeni, zvezo šele, ko je zadeva že stara in ni več kaj pripomniti. Največkrat »sejta« oziroma odločata dva in »brihtne glave« mislijo, da je s tem, ko je zadeva znana njim in se oni strinjajo, že vse urejeno. Vemo pa, da je v dvoje tudi najlaže obrekovati in delati zmedo.

Torej, ali smo vsaj korak naprej, kot smo bili pred 10. 3. 1966? Mislim, da ne! Kljub lepim sklepom sprememb ni. Še vedno tavamo kot na pol slepi in iščemo med kupom govoric tiste, ki naj bi bile resnične. Zakaž tako?

M. K.

Kaj so pisali o nas...

Tedenska Tribuna iz Ljubljane je dne 26. VI. 1969 objavila članek z naslovom »SESTAVLJANJE ALI NE?«

V ljubljanskem Litostroju že pripravljajo dvorane za sestavljanje Renaultovih avtomobilov, v jugoslovanskem tisku pa še vedno lahko preberemo marsikaj, kar govori za montažo in proti njej. Beograjski NIN, ki ga izdaja Politikin hiša, piše o sestavljanju avtomobilov takole:

»Ni potrebno posebno veliko modrosti, pa človek lahko ugotovi, da so v teh razmerah precejšnji defekti, če podjetje izračuna, da se spleča uvoziti 1.000 razstavljenih avtomobilov in jih sestaviti v Jugoslaviji. Tega v Evropi nihče več ne počenja, vsaj ne v tako majhnem obsegu.

Osnovni račun pravi: montaža tisoč avtomobilov nikakor ne more biti cenejša od montaže v matični tovarni, kjer na tekočem traku sestavljajo nekaj tisoč avtomobilov (izjema so lahko japonski avtomobili, ki jih uvažajo v Evropo, ker bi bil transport delov cenejši). Zvezni izvršni svet je po vesteh, da bodo v Jugoslaviji množično sestavljali tuje avtomobile, sklenil, da bo po novem letu izenačena carina za uvoz sestavljenega in razstavljenega avtomobila (doslej za delo 25 odst., za avtomobile 50 odst.).

Politika-ekspres, ki jo prav tako izdajajo v Politikin hiši, je čisto drugačnega mnenja:

»Je sestavljanje zares tak greh? Tisti, ki so se odločili za sestavljanje avtomobilov, bodo delali po načelu menjave: izvažaj, da boš lahko uvažal! In to v enaki vrednosti. To pa je precej več od navadne storitvene dejavnosti, ki je ni treba podcenjevati. Od storitev živi 65 odstotkov ameriških delavcev.

Res je dobiček tudi v tem, ker je carina za uvožene dele nižja kot za avtomobile. Tudi delo je v naših razmerah cenejše kot v razvitih državah.

Koga pravzaprav moti sestavljanje avtomobilov? Nekatere moti zato, ker pravijo, da bo kapitalist s takšnim sodelovanjem lepo zaslužil.

Eno je gotovo: z apeli in dekreti ni mogoče ukiniti »šraufenciger« industrije. Posebno ne tiste, ki ne ovira ekspanzije drugih in ki z uvozom delov zagotavlja tudi ustrezen izvoz.

Je mar boljše, da se naše tovarne odrečejo tej priljubljeni in obesijo skupnost na hrbet nove tisoče nezaposlenih delavcev? In če bi ti nezaposleni delavci odšli v tujino? Tudi tam bi delali in delajo za dobiček kapitalista!

Bolje je služiti s »šraufencigrom«, kot imeti izgube. Ko so lani v osiješki tovarni delavci stavkali, se nihče ni spomnil, kako bi izboljšal položaj. Ko pa se ti delavci pogovarjajo, da bi sestavljali Fordove traktorje, jim mnogi ugovarjajo.

O sodelovanju med Renaultom in Litostrojem so v zadnjem mesecu obveščali svoje bralce še tle jugoslovanski časopisi: Politika Ekspres Beograd, Avto, Večer iz Skopja, Slobodna Dalmacija iz Splita, Dolenjski list iz Novega mesta, Vestnik iz Murske Šobote, Večernji list iz Zagreba, Novi list iz Reke, Sloboda iz Pirota, Oslobođenje iz Sarajeva, Nedeljna novost iz Beograda, Delavska enotnost iz Ljubljane in seveda Borba in Politika.

Ekonomska politika je objavila vest, da so se člani ZK v kolektivu reške luke odločili, da ne bodo prejeli denarnega nadomestila za K-15, ki znaša v reški luki za vsak dan letnega dopusta 30 dinarjev. Komunisti so predlagali tudi vodstvenem osebju in ostalim delavcem, da bi sledili njihovega zgledu.

Bolje je enkrat zares umreti, kot vse življenje od strahu umirati.

Escop

Večkrat ne upoštevamo tujega mnenja samo zato, ker nam ni všeč oblika, s katero je bilo izrečeno.

F. Nietzsche

Človeku lahko prepoveš vse, razen vere v prihodnost.

Lambetta

Turbinska proizvodnja v diagramih

Prav je, da ob 22. obletnici podjetja zopet v celoti pregledamo, kako se je gibal proizvodnja turbinske opreme v posameznih letih. Tako bomo posvetili posebno pozornost tisti naši proizvodni veji, zaradi katere je bil Litostroj ustanovljen in ki je dolga leta pomenila bistveni del našega proizvodnega programa. Po desetih letih so sicer turbine pričele izgubljati prvenstvo v letnih proizvodnih in finančnih načrtih podjetja, toda glede na delež, ki ga je Litostroj prispeval in še vedno prispeva k proizvodnji električne energije, je tolikšen, da po svojem pozitivnem vplivu na gospodarstvo Jugoslavije daleč presega izdelke drugih naših proizvodnih vej. S tega stališča moramo našo turbinsko proizvodnjo še vedno postavljati na prvo mesto!

Statistični podatki o naši turbinski proizvodnji ne govore samo o množini izdelane opreme v posameznih letih, temveč tudi verno odražajo nekatere njene posebnosti, ki imajo svoje korenine v njeni individualnosti. Mimo tega zasledimo v statističnih podatkih — če jih pogledamo dovolj na široko — tudi odmev naših splošnih gospodarskih gibanj. Širok pogled nam najboljše omogočajo diagrami, zato smo se tudi to pot odločili za diagramске prikaze statističnih podatkov.

Splošno pojasnilo

Diagrami nam podajajo naslednje podatke:

1. Število izdelanih turbin
2. Moči izdelanih turbin v KS
3. Povprečno moč turbin v KS
4. Povprečno težo opreme v Kp/KS

Za vsako leto dajejo diagrami podatke v dveh vrednostih:

- »letno«, to je za vsako leto posebej;
- »skupno«, to je vsoto za obdobje od 1947 do konca vsakega leta.

»Letne« vrednosti so v diagramih podane s tanjšimi črtami, pri čemer veljajo zanje lestvice številčnih vrednosti na levi strani diagramov. »Skupne« vrednosti pa so vrisane z debelo črto in zanje veljajo lestvice na desni.

Podatki posameznih let slone na pogodbenih dobavnih rokih. Ker preteče od pogodbe do dobave turbinske opreme vsaj leto in pol, ni več mogoče skleniti pogodb, po katerih naj bi dobavili turbine še v letu 1970. Z dosedanjimi pogodbami je obseg dobave za leto 1970 torej že znan, zaradi česar obsegajo diagrami tudi do leto. — Nazaj segajo diagrami do leta 1947, ko je Litostroj delal vodne turbine še v svoji podružnici v Skofji Loki. Diagramski prikaz turbinske proizvodnje obsega torej 24 let.

Število turbin

Prvi diagram kaže, da smo najmanj turbin izdelali leta 1948 in sicer eno samo! To je posledica takratne popolne preorientacije z drobnih privatnih podjetij na velika družbena gospodarska podjetja in na načrtno elektrifikacijo države. Male turbine, ki so jih dotlej izdelovali v Skofji Loki, niso bile nikomur več potrebne, prehod na večje stroje pa preko noči ni bil mogoč. Od tod zastoj v letu 1948, ko je Litostroj šele zbral v svojih novih obratih v Ljubljani potrebno strokovno delovno silo in pričel proizvodnjo turbin za prve večje hidroelektrarne (Savica, Vlasenica, Zrnovci in Rijeka Musovića).

Po letu 1949 začne število letno dobavljenih turbin naraščati. Rekordna so leta 1953 (21 turbin), 1954 (22 turbin) in 1958 (22 turbin), ki spadajo v obdobje obeh naših gospodarskih petletk, ko je Litostroj v nepisnem delovnem poletu prispeval svoj veliki delež h gospodarskemu procvitu dežele. V tem obdobju je treba posebej omeniti prvo kaplanovo turbino (2100 KS) za HE Kokonjar (Sokolovica) leta 1951 in nato še istega leta turbine iste vrste po 22.600 KS za HE Vuzenico. V obdobju obeh petletk sodijo k večjim strojem še turbine za hidroelektrarne Zvornik, Jajce II, Vrla I, Medvode, Mariborski otok, Vrla II, Jablanica, Vrutok, Vrla III, Vuhred, Vrla IV, Gojak in Peručica.

Po letu 1958 tako visokega števila letno izdelanih turbin nismo dosegli nikoli več, njihovo število

v naslednjih letih na splošno celo pada. Ta okoliščina sama na sebi ne pomeni ničesar negativnega, saj gospodarnost sodobnih hidroelektrarn terja le še velike turbine, ki že v majhnem številu dosegajo velike instalirane moči.

Debela črta na prvem diagramu kaže, da smo stoto turbino dobavili leta 1956, dvestoto leta 1962 in da bomo do konca 1970 dobavili 266 turbin.

Moči turbin

Drugi diagram dokazuje, da smo v pogledu moči letno izdelanih turbin pričeli tako skromno, da na diagramu niti ni mogoče prikazati (186 KS leta 1947 in 86 KS naslednje leto). Iz malga je vendar zraslo veliko: moči letno dobavljenih turbin v splošnem stalno naraščajo in leta 1960 dosežejo že vrednost 352.000 KS.

V letih 1961 do 1964 moči letno dobavljenih turbin nekoliko padejo. Glavni vzrok: pričeli smo z izvozom turbin v gospodarsko zaostalejše dežele, kjer so bili takrat potrebni le manjši stroji.

Rekord pomeni leto 1966 s 695.428 KS tik pred »krizo« v naslednjih letih, ki je predvsem izrazita leta 1968, ko pade moč dobavljenih turbin na 23.217 KS. Temu so krive manjše turbine za HE Donkea (11.000 KS), HE Dikance (1.200 KS) in Tehniško fakulteto Zagreb (17 KS).

Debela črta v drugem diagramu priča, da smo prvi milijon skupnega števila KS naših turbin dosegli leta 1958, drugega 4 leta za tem, tretjega v naslednjih 3 letih in četrtega v naslednjih 2 letih. Parabolično dviganje debele črte do leta 1966 nam je dajalo upanje, da bomo naslednje milijone »podirali« v vedno krajših časovnih presledkih. Reforma je vendarle rekla svoje: skrbnejše ravnanje z investicijskim dinarjem se je odrazilo v občutnem zmanjšanju naročil. Debela črta krene zato po letu 1966 v položnejši smeri.

Povprečne moči

Zgovoren je tudi tretji diagram. Njegova tanka črta kaže, da povprečne moči letno izdelanih turbin splošno naraščajo vse do leta 1960. Po tem letu se črta znatno spusti navzdol, kar je posledica izvažanja manjših turbin v letih 1962 in 1963. Leta 1964 se črta močno povzpne navzgor in doseže leta 1965 doslej rekordno vrednost 47.481 KS po turbini. Za visoke povprečne moči turbin v letih 1964 do 1966 imajo zaslugo turbine za HE Senj (po 98.500 KS), HE Bajno Bašto (po 133.000 KS), Sholayar I (po 55.000 KS), HE Srednja Drava I (po 90.000 KS) in HE Rama (po 111.200 KS).

Po letu 1966 nastopajo leta manjših turbin kot na primer za HE Špilje in Tikveš (po 32.900 KS), HE Spolayar II (35.700 KS), ČP Ilirska Bistrica (75 KS), HE Rama (hišna turbina, 750 KS), HE Potpeč (24.800 KS), HE Sklope (32.000 KS), HE Mahabad (4.160 KS), HE Raven (8.950 KS)

in HE Kalimanci (8.560 KS) poleg že navedenih izrazito majhnih turbin v letu 1968. V tem obdobju sodijo med po moči pomembnejše stroje turbine za HE Kodayar (58.000 KS), s pogodbenim dobavnim rokom 1967 in dve turbini za HE Vrutok (po 50.400 KS) leta 1970. Zaradi njih je letna povprečna moč teh dveh let tudi sorazmerno višja.

Povprečne moči turbin računane od 1947 do konca posameznih let za letnimi povprečnimi moči nisi seveda zaostajajo. Toda debela črta, ki označuje te vrednosti, se stalno dviga, doseže svoj vrh leta 1967 s povprečno močjo 15.850 KS po turbini in ostaja na skoro nespremenjeni višini do leta 1970. Nadaljnje dviganje preprečuje že omenjeno zmanjšanje moči turbin v zadnjih štiri letih.

Po splošnem poteku tako tanke kot debele črte smemo vendar ugotoviti, da izdelujemo v Litostroju vedno večje in močnejše turbine in da smo se povsem vključili v sodobne težnje po instalaciji vedno močnejših vodnih turbin.

Teže za 1 KS

Podatek o teži opreme za eno KS s svoje strani prav tako potrjuje vključevanje Litostroja

med proizvajalce velikih turbin in pohvalno priznava projektantom hidroelektrarn, da izbirajo za realizacijo vedno bolj gospodarske objekte. Dodatno k temu govori podatek o teži opreme za eno KS tudi o ekonomičnejši potrošnji materiala! Nobena skrivnost ni, da se je naša projektiva v zadnjih desetih letih do konca otrešla vpliva naših prvih zunanjih sodelavcev, ki niso imeli niti volje, da bi v sodelavi z nami delali konstrukcijsko enostavne turbine, niti jih k temu nihče ni silil. Tako so nam vsilili precej zamotane konstrukcijske izvedbe, ki so naše projektante pri njihovih lastnih konstrukcijah nehote odvrčale od enostavnosti. Šele za zadnjih deset let lahko rečemo, da se naše turbine po enostavnosti svoje zasnove ne razlikujejo več od najsodobnejših izvedb v svetu.

V letu 1947 je bilo potrebnih kar 90,9 kp opreme za eno KS. Naslednje leto zdrkne ta vrednost na polovico in leta 1949 na 7 kp/KS po zaslugi za takratne čase velikih peltonovih turbin za hidroelektrarne Vlasenica, Savica, Rijeka Musovića in Zrnovci. Te vrednosti ni bilo mogoče obdržati. Naslednja leta jo delno presežejo, delno padejo pod njo. Očitna je vendar splošna težnja

tanke črte na zadnjem diagramu k vedno nižjim vrednostim.

V pogledu teže opreme v kp/KS je rekordno leto 1964 z 2,2 kp/KS, za kar gre zasluga visokotlačnim turbinam za HE Senj.

Nezadržano pada tudi debela črta skupne potrebne teže v kp/KS, dokler se leta 1967 ne spusti na 6,3 kp/KS in na tej vrednosti ostane.

Splošna zapazanja

Vsi diagrami zgovorno pričajo, da je turbinska proizvodnja kot tipična individualna proizvodnja od leta do leta podvržena močnim nihanjem. Dolgoročni proizvodni načrti zanje niso mogoči, saj ni zagotovila, da bi v resnici dobili naročila v planirani višini. Normalno vemo za dve, največ tri leta vnaprej, kaj in koliko bomo delali.

Opisana okoliščina ni posebnost Litostroja. Vse turbinske tovarne v svetu se bore z nevšečnostjo nihanja naročil in si pač pomagajo z dopolnilno proizvodnjo. Tako je napravil tudi Litostroj, ki je po koncu druge petletke, ko so naročila turbin prenehala urejeno dotekati, znatno razširil svoj proizvodni program. Trenutno pomanjkanje naročil v eni proizvodni veji tako ne pomeni krize podjetja.

Medtem ko so se letne »planske dobave« turbinske opreme v letih 1951 do 1960 gibale med 1.000 in 2.000 tonami, ugotavljamo kasneje močnejše spreminjanje:

1961	—	743 ton
1962	—	602 ton
1963	—	1.474 ton
1964	—	648 ton
1965	—	2.185 ton
1966	—	3.980 ton
1967	—	713 ton
1968	—	104 ton
1969	—	464 ton
1970	—	591 ton

Na dlani je, da taka pestrost v dotekanju naročil ne more pozitivno vplivati na urejenost proizvodnje in da občasno pomanjkanje naročil močno pretrese načrtovanje vsega, kar je povezano s proizvodnjo.

Ugotavljamo lahko, da so občasna kritična obdobja naše turbinske proizvodnje njena specifičnost. Kritična obdobja so vselej posledica zunanjih gospodarskih dogajanj, proti katerim je Litostroj nemočen. Prvo krizo po izteku druge petletke je povzročil prehod z distributivnega na komercialno poslovanje, sedanje težave nam je prinesla gospodarska reforma. Tako kot smo srečno zaplavali iz nevšečnosti pred leti, tako smo tudi sedaj zopet na konju. Rešitev nam jamčijo naročila za HE Djerdap in nekatera nova, ki smo jih prejeli pred kratkim.

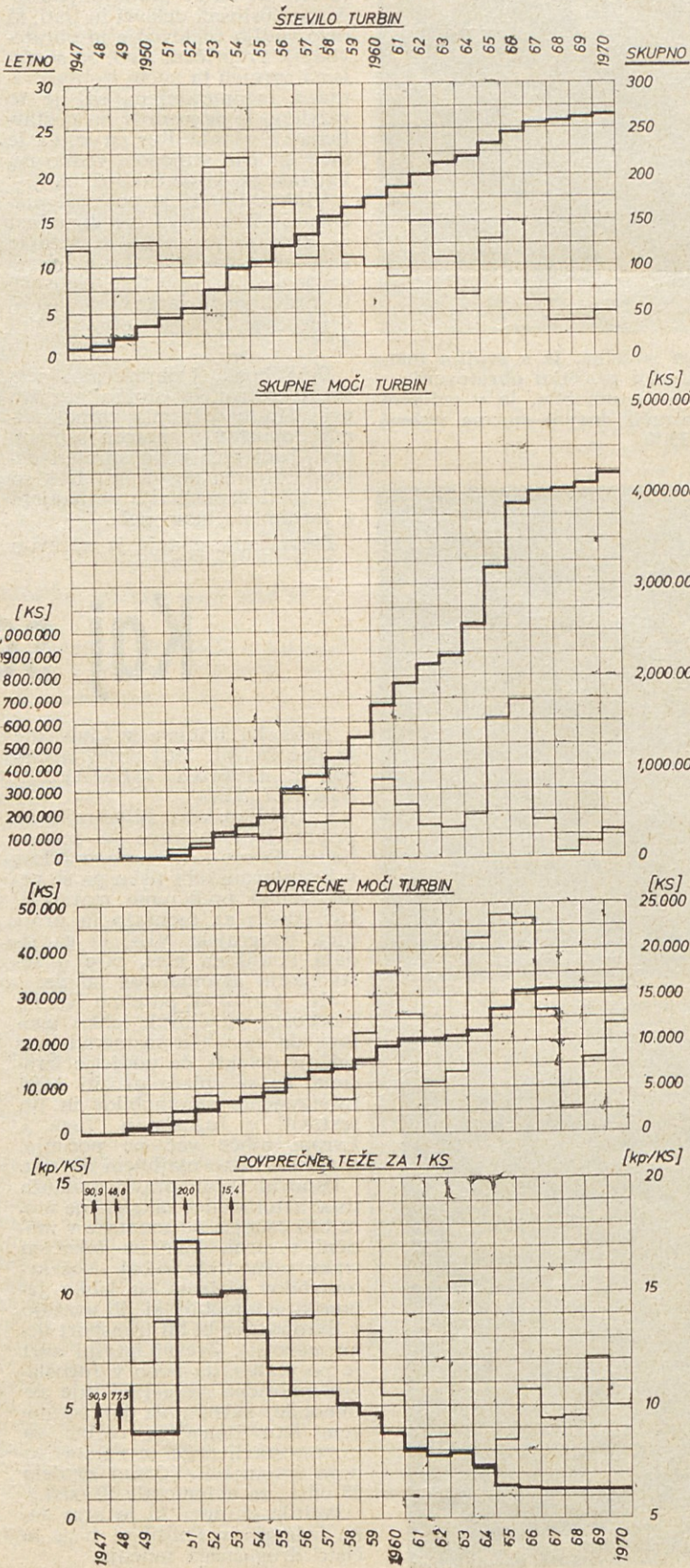
Za djerdapske turbine dobavljamo po ruski dokumentaciji letos 242 ton, prihodnje leto 485 ton. Ta oprema v diagramskih prikazih ni vključena. Menimo namreč, da kljub dobavi 727 ton teh velikank ne moremo smatrati kot svojih, saj nam naš delež v primerjavi s celotno težo 6 turbin v višini 8.000 ton daje le značaj skromnega poddobavitelja.

Statistično ugodno leto 1971

Pred nedavnim smo dobili naročila treh turbin po 160.000 KS za HE Mratinje in treh turbin po 109.000 KS za HE Orlovac. Dobava dveh turbin za prvo hidroelektrarno in vseh treh za drugo pade v leto 1971, kar to leto v statističnem pogledu znatno popravi.

Dobava 5 velikih turbin pomeni blizu 1250 ton izdelane opreme za skupno 647.000 KS, kar skoro dosega v pogledu moči rekordno leto 1966. Nadalje bo pomenila ta dobava v letu 1971 sa-

(Nadaljevanje na 9. strani)



Proizvodnja opreme za cementarne

Če se ozremo nazaj v prva leta Litostroja, tedaj opazimo, da so bile cementarne že v začetku sicer skromni, vendar redni odjemalci naših proizvodov. Sprva le kot naročniki rezervnih delov in manjših sklopov.

Intenzivna povojna gradbena dejavnost je postavila pred cementarne tolikšne zahteve po cementu, da jim z obstoječimi stroji niso bile več kos. Pri razširjanju obstoječih in gradnji novih cementaren pa je bila dana priložnost Litostroju, da sodeluje pri gradnji strojev, ki so po velikosti in vrsti ustrezali litostrojskemu proizvodnemu programu.

Po letu 1955 smo tako začeli graditi prva leta kompletna objekta: eno mlinico cementa za cementarno v Anhovem in eno mlinico cementa za cementarno v Trbovljah. Zmogljivost vsake teh mlinic 20 Mp/h pri 2700 cm²/gr je bila za tisti čas normalna, danes pa spada že med zelo majhne enote. Pri tem je treba poudariti, da pod pojmom mlinice cementa

razumemo skupek strojev, ki so tako dimenzionirani in procesno usklajeni, da pri doziranju določenega materiala dobimo na izstopu zahtevano količino in finost materiala.

Poleg cevnega mlina kot osnovnega stroja pri mlinici cementa dopolnjujejo proces še: separator, vrečasti filtri, ventilatorji, elevatorji in ostale transportne naprave, kompletna elektrooprema s stikalno omaro in merilnimi instrumenti, ki omogočajo popoln pregled nad delovanjem mlinice.

Ker torej štejemo cevni mlin za osnovni stroj pri mlinici cementa, smo si prav tega izbrali za prikaz razvoja opreme za cementarne. Instalirana moč za pogon cevnega mlina je proporcionalna velikosti mlina in podana v diagramu. Omejitev s črto v diagramu predstavlja za posamezno leto podatek o instalirani moči največjega, tisto leto izdelanega cevnega mlina v Litostroju.

Če po znanih podatkih primerjamo podjetja, ki se doma in v svetu ukvarjajo s proizvodnjo opreme za cementarne, ugotovimo, da je Litostroj daleč »najmlajši« na tem področju. Velika večina inozemskih tovarn ima že 50 do 100-letno tradicijo, medtem ko v Litostroju poteka komaj borih 15 let od prvih začetkov izdelovanja opreme za cementarne.

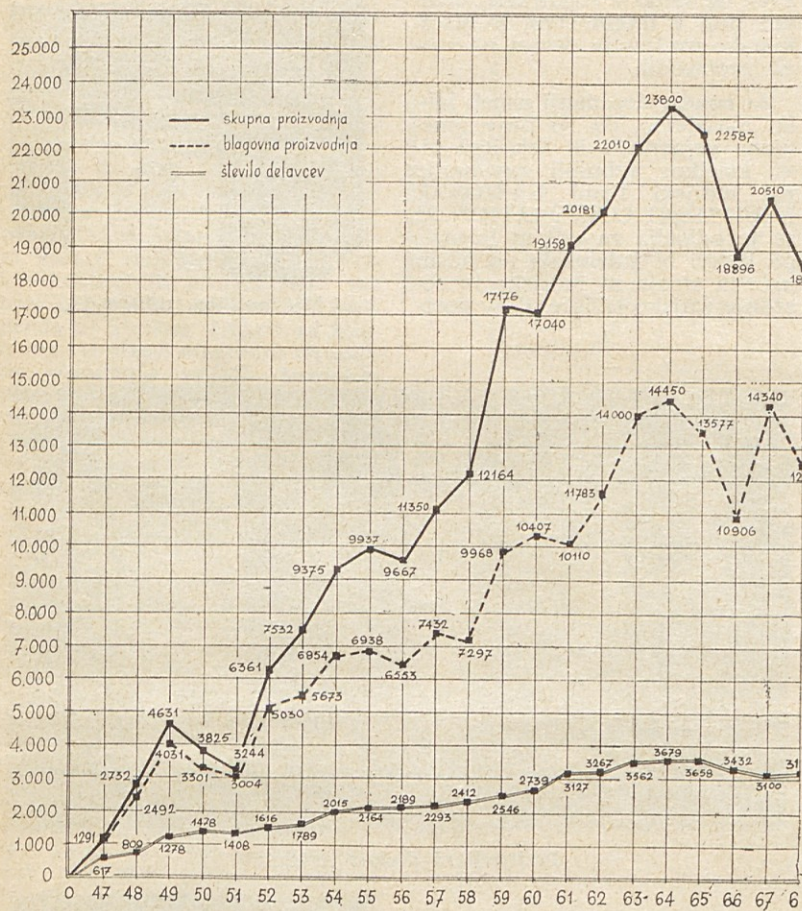
Prav zato je celo razveseljiv potek črte v diagramu, ki prikazuje izredno naglo večanje velikosti v Litostroju izdelanih cevni mlinov. Z največjim cevnim mlinom z instalirano močjo 2900 kW smo se tako uspeli uvrstiti v sam vrh proizvajalcev opreme za cementarne na svetu.

Seveda smo morali vzporedno z večanjem cevnega mlina izdelovati vse večje tudi ostale mlinice cementa pripadajoče stroje, kar je razvidno iz priložene tabele.

Tako lahko danes ustrezemo željam tudi zelo zahtevnega investitorja, saj razpolagamo že z veli-

Stroj	leto 1955	leto 1969
Cevni mlin		
Vrečasti filter		
Mehanski separator		
Korčni elevator		
Porost velikosti v Litostroju izdelanih strojev za mlinice cementa		

Porast skupne in blagovne proizvodnje v tonah v primerjavi s porastom števila delavcev od leta 1947 do 1969



Turbinska proizvodnja v diagramih

(Nadaljevanje z 8. strani)

mo 1,92 kp/KS opreme, kar tolče rekord iz leta 1964 (2,2 kp/KS). Če nam bodo do konca tega leta poverili še naročila z dobavami v letu 1971 za količnik pomembne turbine (mogoče in verjetno), potem bo leto 1971 rekordno tudi v pogledu moči letno izdelanih turbin. Tudi brez dodatnih naročil pa že dokazujejo podatki za leto 1971, da smo tudi zadnjo krizo uspešno prebrodili.

Primerno bi torej bilo, da bi z letom 1971 ugodneje zaključili diagramске prikaze naše turbinske proizvodnje. Tega vendar nismo napravili, ker vsa naročila za leto 1971 še niso zbrana in upamo, da bodo podatki kasneje še ugodnejši.

Kaj pa v prihodnje?

Določenim nihanjem naročil se pač ne bomo mogli umakniti, saj so neizbežna značilnost individualne proizvodnje. Smatramo vendar, da jih je mogoče vsaj nekoliko omiliti.

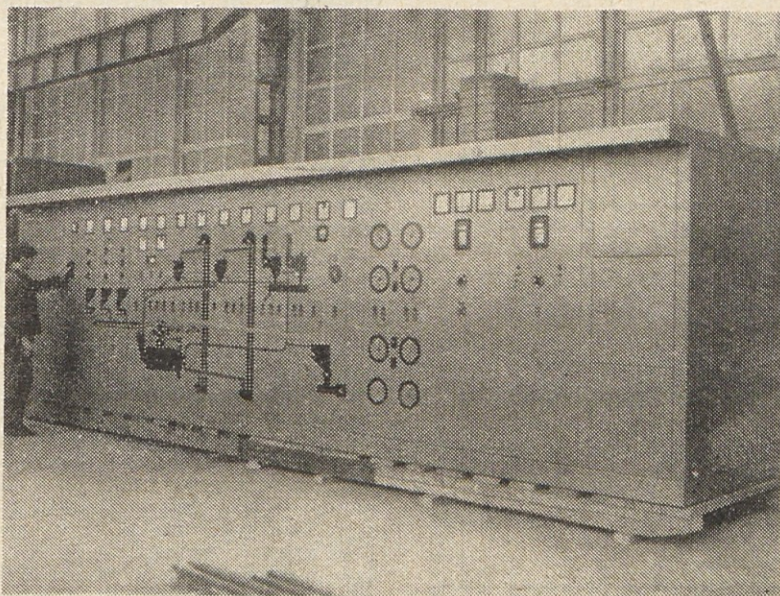
Kot osnovni ukrep imamo v mislih pridobitev tolikšnih svojih obratnih sredstev, da bi lahko sami kreditirali kupce ali pa angažiranje bank za tak način kreditiranja, s katerim bi lahko vplivali na naše kupce. Popolnoma jasno je, da v prihodnje brez prodajanja investicijske opreme na kredit ne bo šlo. Pri tem pa bi kreditiranje pod ugodnejšimi pogoji takrat, ko smo naročil predvsem potrebni, pomenilo možnost pridobivanja na-

ročil v zaželenem času. Dogodki zadnjih let potrjujejo, da bi nam bil v prid tak ukrep, ki se ga trgovina na splošno posluhuje.

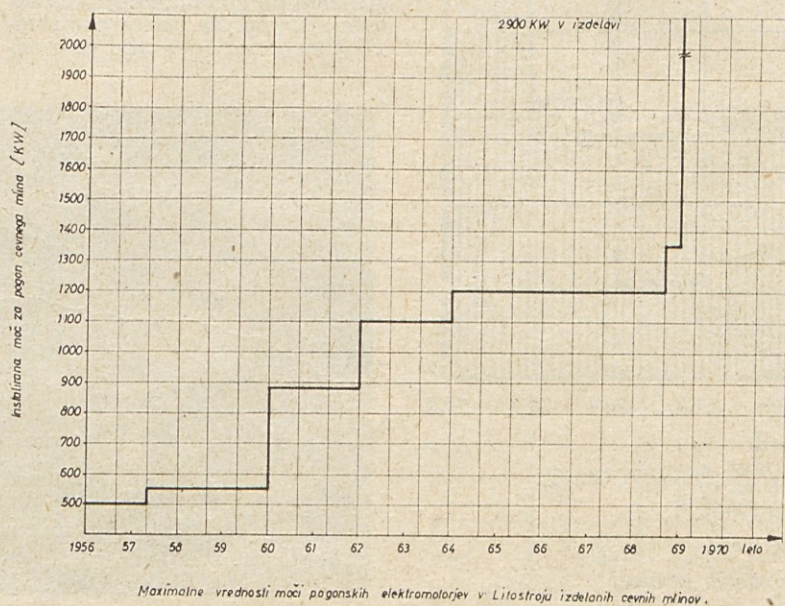
Drugi potreben ukrep vidimo v vztrajanju na potrebi postavitve vsaj nekajletnega načrta izgradnje novih hidroenergetskih objektov. Skoro neverjetno je, da pri tolikšnem še prostem hidroenergetskem potencialu ne moremo priti na zeleno vejo. Konkurence med objekti, ki prihajajo v poštev za realizacijo, so vedno kampanjske. V nekaj mesecih želimo nadomestiti, kar smo leta dolgo zamujali. Iskreno želimo, da bi naše elektriško gospodarstvo končno že našlo svojo pravo organizacijsko obliko in se v miru posvetilo svojim osnovnim vprašanjem.

Samo na osnovi načrta izgradnje novih objektov bi nam bilo mogoče načrtovati turbinsko proizvodnjo in jo usklajevati z drugimi proizvodnimi vejami. Le tako bi se lahko umikali kopicenju letnih pogodbenih obveznosti preko svojih proizvodnih zmogljivosti (n. pr. leta 1966!), za katera nam potem ne preostane drugega, kot da jih s tako imenovanimi »rebalansi plana« in brez pristanka naročnikov prenesemo v naslednja leta. Tak postopek je drag tako v finančnem kot moralnem pogledu. Prinaša penale in prispeva k naši legendarnosti kot zamujevalca dobavnih rokov. Nepristranskemu opazovalcu mora biti vendar jasno, da krivda za to neslavno legendarnost ni samo na strani Litostroja!

L. Solc, dipl. inž.



Stikalna omara za mlinico cementa pred odpremo



Maximalne vrednosti moči pogonskih elektromotorjev v Litostroju izdelanih cevni mlinov.

mimo obširna naročila, ki jim je oddelek za opremo cementarne kos le ob maksimalni angažiranosti vseh delavcev, poleg tega pa se jih dobra tretjina šele uvaja v delo na tem področju.

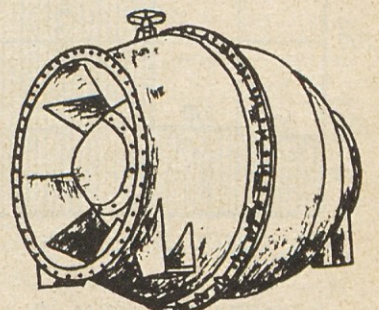
Perspektive na področju gradnje strojev za cementno industrijo so velike, saj si licitacije v domovini slede druga drugi, tako da komaj uspemo obravnavati izvozne posle. Poleg tega pa je računati z odločitvami cementarn, da bi bili mlinci za cement kot največji potrošniki električne energije v pogonu le v nočnem času. Pri tem izkoriščamo relativno ceni nočni tok, kar seveda ugodno vpliva na ceno cementa.

Pri taki odločitvi pa mora cementarna svoje mlevske kapacitete skoraj podvojiti. Izdelati bo torej treba še precej novih mlinic za cement.

Naročila v zadnjem času: popolnoma avtomatizirana mlinica cementa zmogljivosti 40 Mp/h, mlinica cementa zmogljivosti 80 Mp/h, oprema za kompletno cementarno »pod ključ«, dokazujejo zaupanje investitorjev v naše delo.

Mlinice in ostali objekti cementaren, izdelani v Litostroju, tudi že več let odlično obratujejo ne le v Jugoslaviji, temveč tudi v Indiji in v Afriki (Etiopija, Sudan) v splošno zadovoljstvo investitorja.

V tem kratkem pregledu smo se omejili v glavnem le na razvojno pot mlinice za cement, kot objekta cementarne, ki ima v Litostroju največjo tradicijo. O ostalih objektih cementarne, ki smo jih



uspeli v zadnjih letih osvojiti v taki meri, da lahko danes le ob delni pomoči inozemske firme izdelujemo cementarne »pod ključ«, pa ob drugi priliki bolj obširno.

Dipl. ing. J. Stražišar

Proizvodnja preoblikovalnih strojev

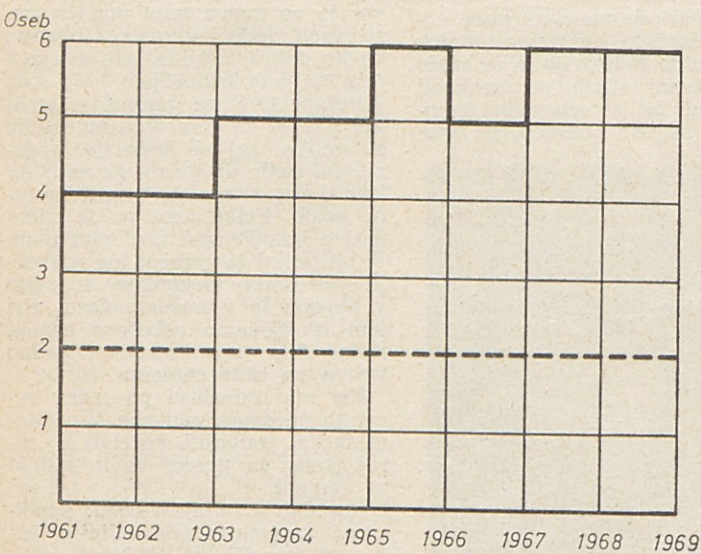
V TZ Litostroju izdelujemo hidravlične preoblikovalne stroje (hidravlične stiskalnice). Ta najmlajša dejavnost iz proizvodnega programa TZL se uspešno uveljavlja tako pri kupcih kakor tudi v podjetju kot posebna veja. Asortiman strojev in naprav je tako izbran, da lahko zagotovi vsakovrstno tehnologijo preoblikovanja, kar je pomembno in neobhodno za obstoj in uveljavljanje na tem področju.

Obseg proizvodnje preoblikovalnih strojev še ni tak, da bi ga lahko prištevali med pomembnejše proizvode po količinskem obsegu. Vzroki za to so:

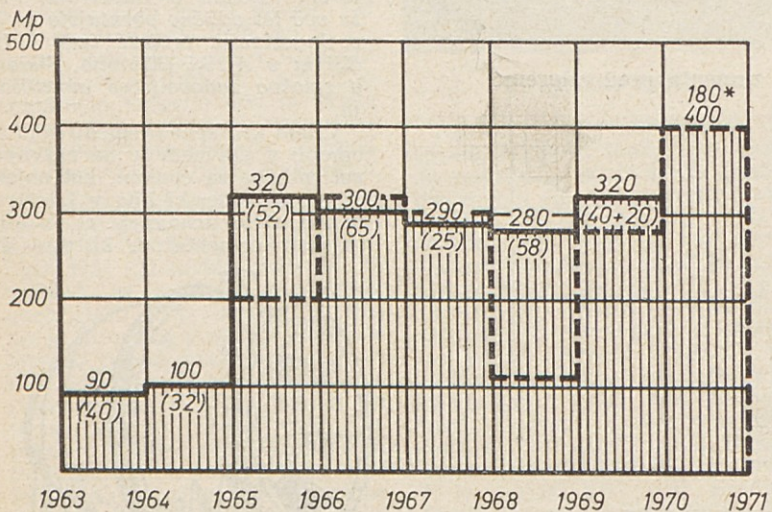
1. Za proizvodnjo preoblikovalnih strojev še ni bil izdelan program, ki bi omogočil obsežnejšo rast.
2. Raziskava tržišča ni bila obdelana do take mere, ki bi pokazala dejansko potrošnjo. Posledica tega je bil velik uvoz tovrstne opreme in s tem nemoten prodor tujih firm.

Na domačem trgu smo edini proizvajalci zahtevnejših preoblikovalnih strojev s hidravličnim pogonom. Za omejitev uvoza tovrstne opreme pa so nam pomagala konkurenčna podjetja, ki si prizadevajo uveljaviti svoje proizvode. Čeprav se ne moremo pohvaliti z velikim obsegom proizvodnje, pa smo lahko ponosni, da nas imata domače in tuje tržišče za resne proizvajalce tudi preoblikovalnih strojev. K temu v kratkem obdobju nam je uspelo pridobiti 105 stalnih strank, to je podjetij, s katerimi poslujemo. Za dokaz lahko navedemo nekaj pomembnih podjetij, ki so naši potencialni kupci preoblikovalnih strojev in tehnologije preoblikovanja:

1. OKI, Ivanič Grad — 16 kosov,
2. ENERGOINVEST, Doboj — 9 kosov,



3. DIAGRAM ZASEDENOSTI PRI IZDELAVI TEHNIČNE DOKUMENTACIJE
— Projektivno razvojna in izvedbena dokumentacija
--- Dokumentacija tehnološke priprave



1. DIAGRAM GIBANJA BLAGOVNE PROIZVODNJE
— Realizirana proizvodnja v (Mp)
--- Planirana proizvodnja v (Mp)
() Število izdelanih in odpredanih strojev
* Zagotovljena naročila za prihodnje leto

3. RIZ, Zagreb — 48 kosov (kompletne proizvodne linije),
4. JUGOTON, Zagreb — 20 kosov (kompletno opremo za izdelavo gramofonskih plošč),
5. FENOLIT, Borovnica — 11 kosov,
6. TOVARNA UMETNIH BRUSOV »SWATY«, Maribor — 8 kosov,
7. KONTAKT, Zagreb — 7 kosov,
8. ISKRA, Kranj — 4 kose,

10. KOVINOPLASTIKA, Lož — 3 kose (linija za izdelavo nerjavečih pomilovalnikov),
11. PLASTIKA, Zemun — 4 kose,
12. ELEKTRONSKA INDUSTRIJA, Niš,
13. Zavodi »CRVENA ZASTAVA«,
14. SOKO, Mostar,
15. SLAVKO RODIČ, Bugojno,
16. STANDARD, Bosanska Građiška,
17. ELEKTROKOVINA, Maribor,
18. FANAMETAL CARACAS, Venezuela (linija za izdelavo nerjavečih pomilovalnikov).

Pomembne uspehe smo dosegli na treh bistvenih področjih, ki imajo splošen značaj za sodobno gradnjo strojev, naprav ter investicijske opreme:

1. Razvili in osvojili smo kompletni sistem hidravlike za pre-

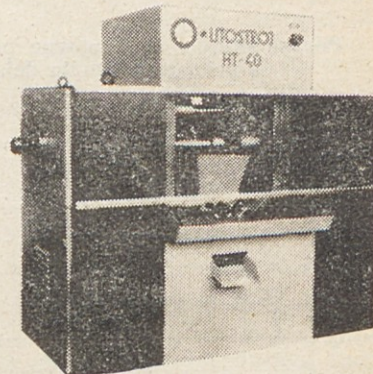
negi sistema) je potrebno relativno majhno število kadrov za razvoj in pripravo tehnične dokumentacije v odnosu na dokaj zahtevno dejavnost. Ta sistem je omogočil še to, da nimamo na zalogi nekurantnih sklopov oz. delov, ker so le-ti vsestransko uporabni in se z razvojem prigradne mere ne spreminjajo.

3. Uvedli smo industrijski design (industrijsko oblikovanje). Prav na preoblikovalnih strojih smo uporabili načrtni začetek industrijskega oblikovanja, ki je dosegel ugoden odmev v strokovnih krogih, kateri so zadolženi za razvoj industrijskega oblikovanja. Tako je danes Litostroj poznan ne samo v Jugoslaviji, temveč tudi v inozemstvu, ki sistematsko uveljavlja design na svojih proizvodih.

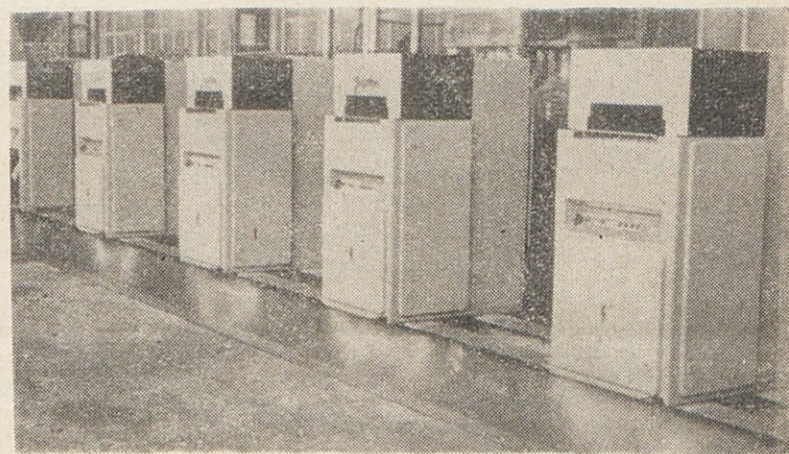
Za končni dosedanji uspeh lahko navedemo, da so prav omenjene dejavnosti in tehnični nivo izdelkov vzbudili zanimanje pri indijski firmi NATIONAL EQUIPMENT CORPORATION, ki se je odločila za odkup licence, po kateri bi izdelovala po naših načrtih stroje za indijsko in sosednje azijsko tržišče. Prav gotovo je to eden redkih primerov pri nas za direktno plasiranje umskega dela.

vo je to eden redkih primerov pri nas za direktno plasiranje umskega dela.

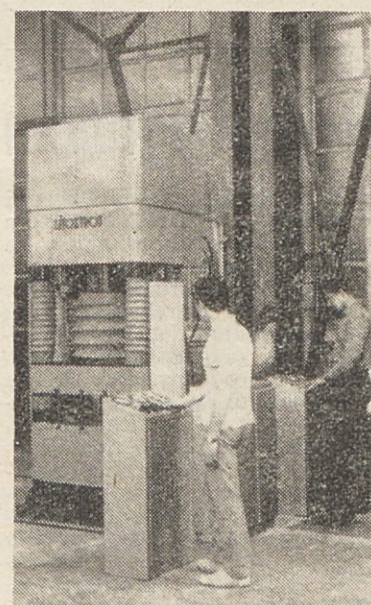
V nekaj diagramih je prikazan potek blagovne proizvodnje, relativni odnos finančne realizacije in zasedenost kadra na razvoju in pripravi dokumentacije za proizvodnjo preoblikovalnih strojev. Diagrami ne kažejo posebnosti, vendar je razvidna neka stabilnost dejavnosti, za katero pa obstajajo vsi pogoji za perspektivno rast.



Hidravlična tabletirka



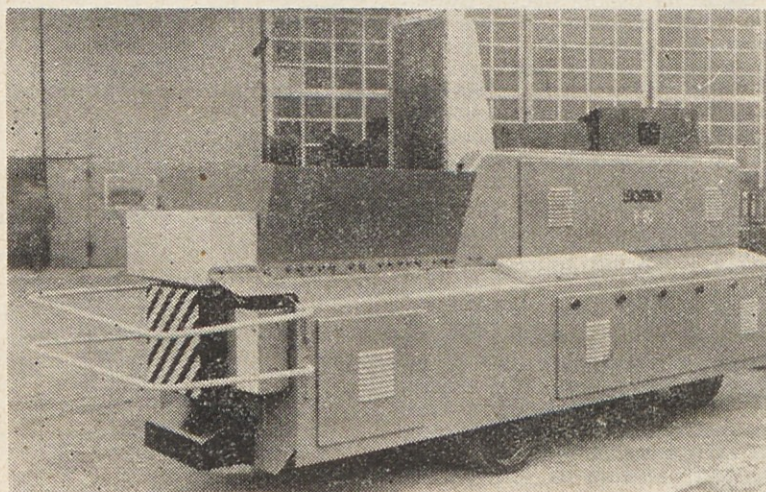
Hidravlični diskos avtomat



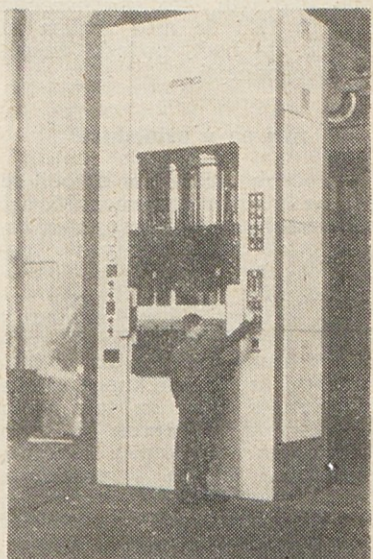
Hidravlični preoblikovalni stroj za izdelavo brusnih plošč



Avtomat za duroplaste



Hidravlična paketirka



Hidravlični preoblikovalni stroj za globoki vlek

tvorbo, prenos in regulacijo energije. Hidravlični sistem, ki ga sestavljajo hidravlične komponente in uporabljajo hidrostatični tlak, bodo po sedanjih usmeritvah v prihodnje glavni izvrševalci programiranih avtomatskih procesov. Osvojitve kompleksnega sistema hidravlike in pridobitev izkušenj na tem področju so nam omogočili prav preoblikovalni stroji, ki so v tem pogledu med zahtevnejšimi potrošniki. Razpoložljiv strokovni kader je že sposoben izvesti vsakovrstne mehancizacije, zasnovane na hidrostatičnem tlaku. Pri proizvodnji hidravličnih komponent (sklopov) pa je že dosežena visoka kvaliteta v primerjavi z renomiranimi proizvajalci tovrstne opreme.

2. Osvojili smo sistem gradnje strojev po zlagalnem — prigradnem modularnem sistemu, ki se je v zadnjem času pojavil na področju ekonomike projektiranja ter gradnje strojev in opreme. Zlagalni sistem sklopov je prehod iz enosklopnih konstrukcij na večsklopne, pri katerih se s prekomponiranjem dosežejo različne namenske funkcije. V ta namen je potreben modularni sistem, katerega modul je v vsakem primeru mnogokratnik široko zasnovane koncepcije. Pri gradnji preoblikovalnih strojev je že 60 % sklopov — komponent grajenih po modularnem prigradnem sistemu. Za dokaz pravilnosti koncepcije (uporabe prigrad-

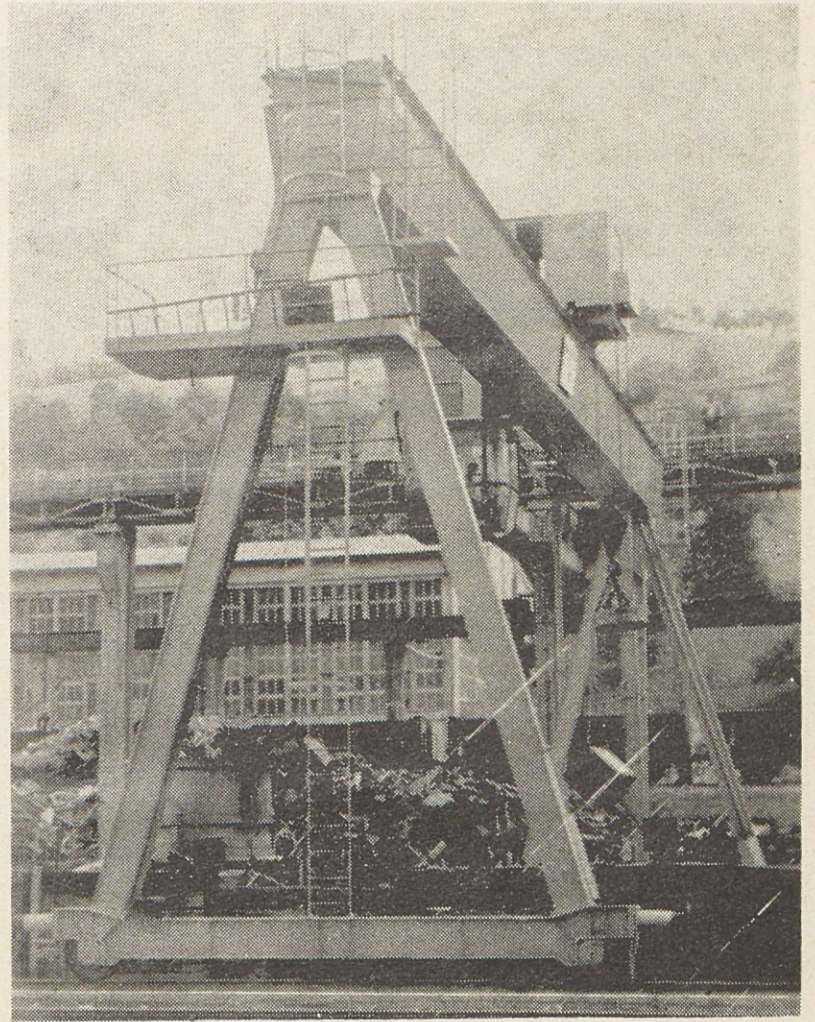
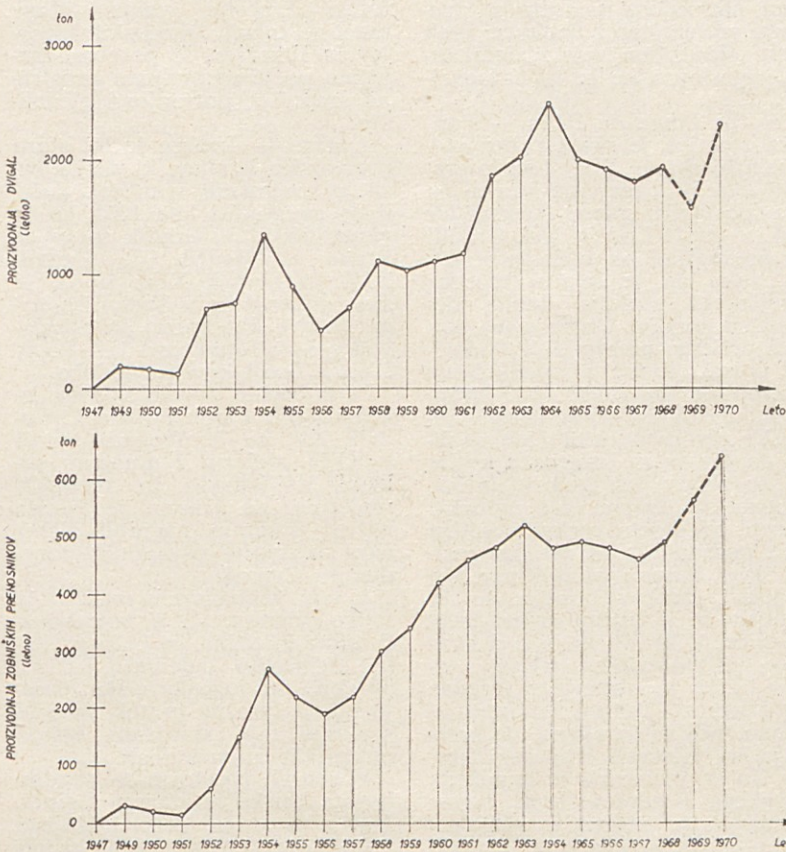
Proizvodnja dvigal in zobniških prenosnikov

PROIZVODNJA DVIGAL

Zmanjšanje investicij v državi kakor tudi težave v zadnjih letih pri izvozu v naše doslej največje odjemalne države, zlasti na področju tako izrazitega investicijskega objekta, kot je dvigalo, ki ga projektirajo, planirajo in naročajo skupno z novimi industrijskimi zgradbami. Iz priloženega diagrama je razvidno, kako je proizvodnja dvigal do letošnjega leta stalno padala.

Na podlagi dotoka naročil v letošnjem letu pa je pričakovati tolikšno povečanje v prihodnjem letu 1970, da bomo ponovno dosegli največjo proizvodnjo iz prejšnjih let.

V tem letu smo namreč pridobili nekatera zelo obsejna naročila tako v železarnah kot tudi v ladjedelniški industriji, ki je zaradi velikega dotoka naročil prisiljena povečevati svoje kapacitete. Pri tem je treba tudi poudariti, da je k temu povečanju pripomoglo tudi dejstvo, da smo uvedli v proizvodni program tudi nekatere specialne objekte, za katere smo postali eden redkih kvalitetnih proizvajalcev pri nas: omeniti je treba pri tem štiri-perna in kleščna dvigala za železarne ter zlasti magnetna dvigala za obračanje velikih ladijskih pločevin, katere so doslej ladjedelnice izključno uvažale, a smo jih zelo uspešno sami razvili, tako da imamo že danes v delu 6 takšnih dvigal.



Portalni žerjav za Železarno Ravne

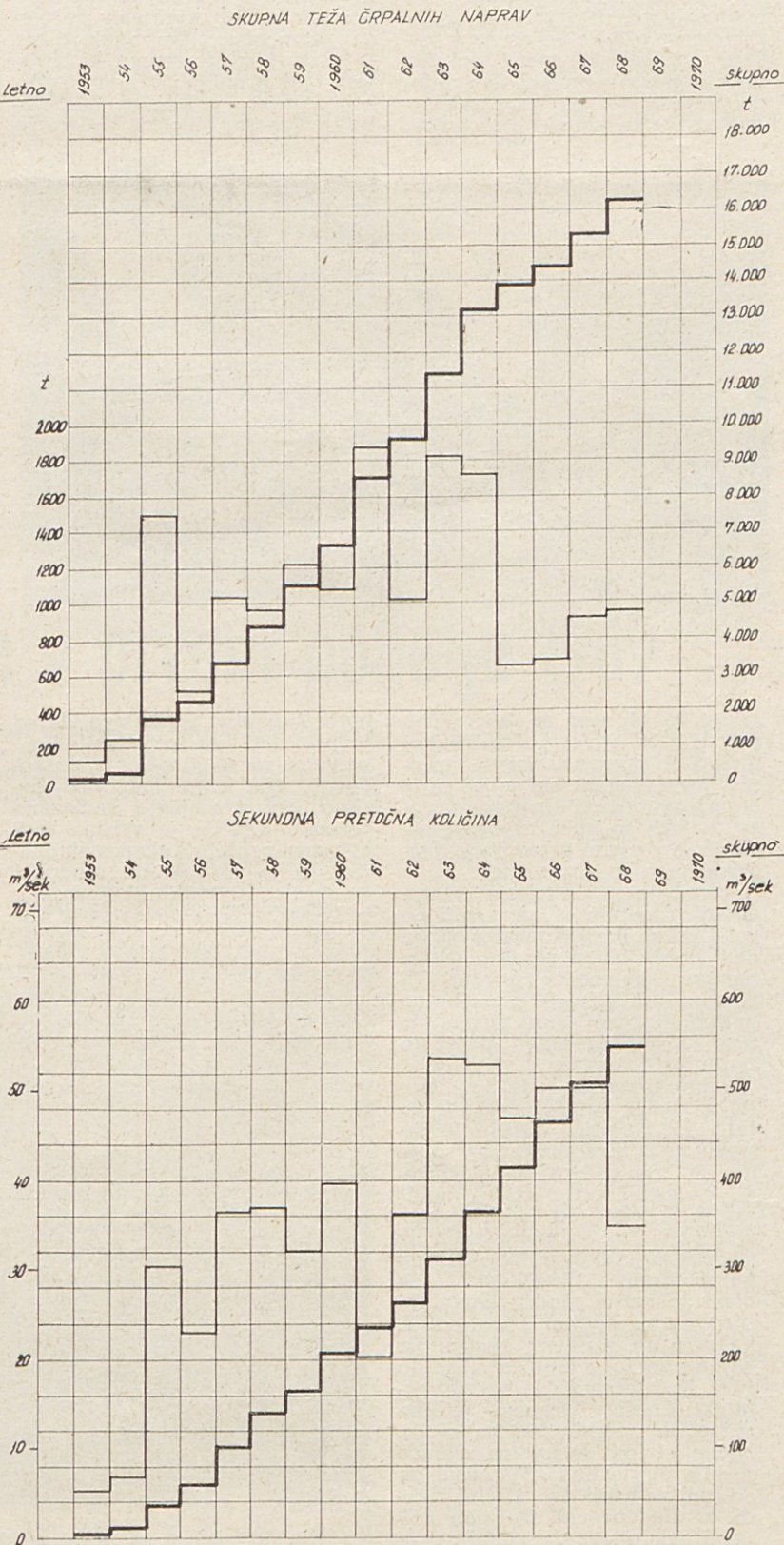
Proizvodnja črpalk

PROIZVODNJA ZOBNIŠKIH PRENOSOV

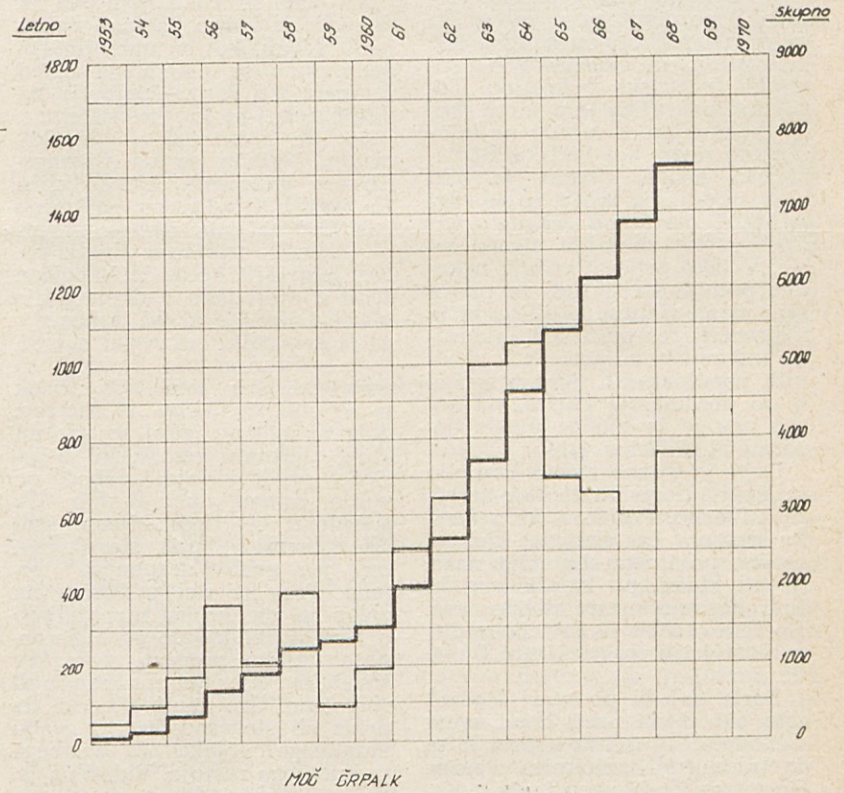
Na proizvodnjo zobniških prenosov je vplivalo splošno stanje na tržišču investicijske opreme, kjer je povpraševanje občutno padalo do letošnjega leta. Tako je proizvodnja zobniških prenosov dosegla v letošnjem letu svoje najnižje stanje, medtem ko kaže dotok naročil ter pregled objektov, ki jih sedaj projektirajo in pripravljajo za proizvodnjo, da se bo proizvodnja zobniških prenosov pričela ponovno dvigati. Vzporedno s povečevanjem proizvodnje dvigal se je nujno povečala tudi proizvodnja zobniških prenosov, kar predstavlja njihov osnovni element. Zlasti občutno povečevanje zobniških prenosov v proizvodnji je prinesel izreden dotok naročil naprav za cementarne in celotnih cementarskih objektov. Na cementarskih napravah je delež zobniških prenosov zelo velik, tako da se bo v prihodnjem letu obseg zobniških prenosov občutno povečal. Pri tem bomo morali izdelati zobniške prenose takšnih izmer in tež, da se bodo s težavo vključile v naše proizvodne možnosti, saj prenašane moči dosežejo 1800 kW, a primeri zobnikov do 5,2 m. Tehnični problemi, ki jih bomo morali pri tem obvladati, bodo zahtevali skrbno razvojno delo. Hkrati pa bo treba pripravljati vse bolj potrebno modernizacijo strojev za ozobljenje, pri čemer bo treba vpeljati najnovejše metode za nitriranje, korekcijo ozobja, kontrolo in preizkušanje. Edino na ta način bo mogoče uspešno konkurirati z zniževanjem tež pri povečevanju specifičnih nosilnosti ter realizirati najnovejše rešitve razvojnega dela, ki zahtevajo kvaliteto proizvodnje, ki je z zastarelimi stroji ni mogoče zagotoviti.

PROIZVODNJA ČRPALK

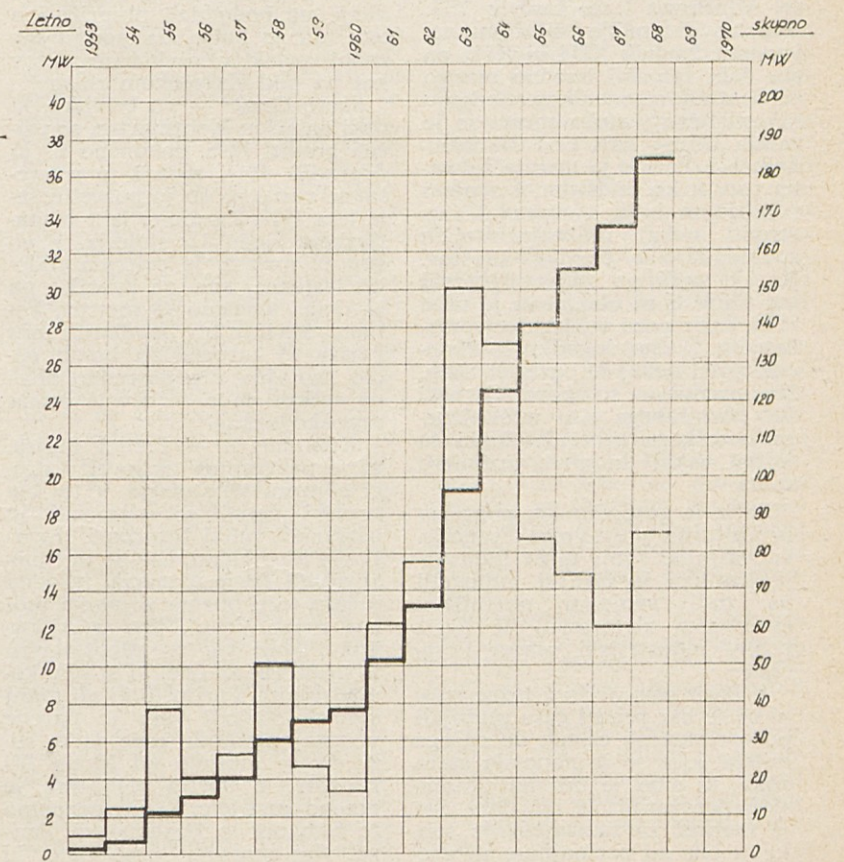
Diagram številka 1 prikazuje dobavljeno težo opreme za črpalne postaje v tonah. Na diagramu številka 2 podajamo število izdelanih črpalk v posameznih letih in skupno. Diagram številka 3 prikazuje količino vode, ki jo morejo prečrpati naše črpalke v vsaki sekundi, diagram številka 4 pa moči, ki so instalirane z našimi črpalkami.



ŠTEVILNO ČRPALK



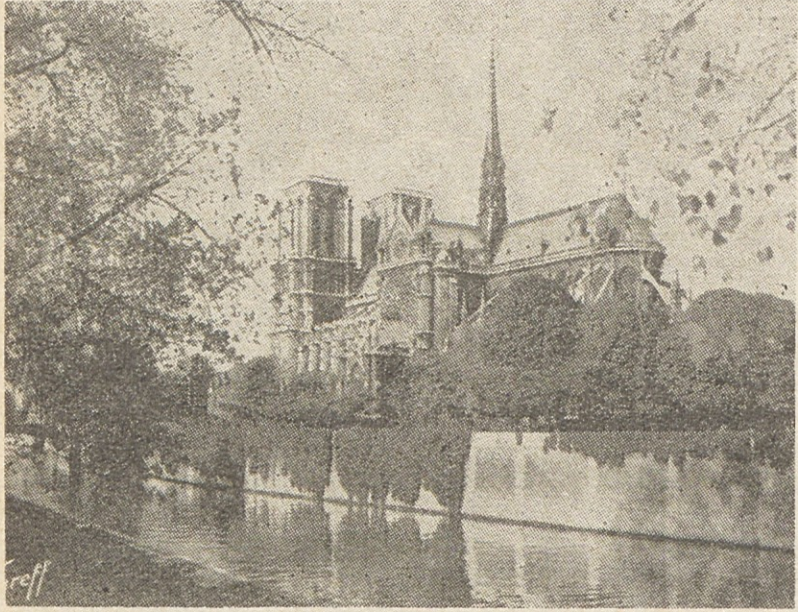
MOČ ČRPALK



PARIZ

Do Pariza in nazaj

Drugi dan dopoldne smo v lepem vremenu krenili proti cilju naše poti. Vozili smo se po ozkih, sicer dobro oskrbovanih, ampak žal zelo zatrpanih cestah. K sreči smo po dveh urah take vožnje prišli na avtocesto, ki so jo dogradili pred dvema letoma in je po mojem mnenju boljše kot italijanske. Izpeljana je tako lepo, da smo lahko udobno opazovali vso širjavo francoske pokrajine, ubrane barve polj, travni-



Vedno lepa Notre-Dame

več umazane. Sobe so imele okna na dvorišče, namesto na ulico in sploh bile so sobe, ki bi jim človek težko sploh rekel soba. Našemu šoferju se je namreč pripetilo to, da mu je domiselni hotelir spremenil stranišče v sobo. Ko je šofer to ugotovil in se upravičeno razburil, so mu to so-

Piše: Janez Prijatelj

ima notranjost namesto s tapetami prepletno z bankovci vseh vrst. Med njimi sem zasledil celo jugoslovanske in to najnovejše.

Notre Dame de Paris — Pariška stolnica je pravi čudež gotске arhitekture. Pričeli so jo graditi leta 1163, temeljni kamen pa sta postavila papež Aleksander III. in kralj Ludvik VII. Gradili in popravljali so jo dolga stoletja, tako da je šele v začetku prejšnjega stoletja dobila dokončno podobo. Obiskovalca cerkve prijetno presenetijo čudoviti portal, kjer so upodobljene svetopisemske osebe. Vrli francoski rodoljubi so za časa francoske revolucije leta 1789 mislili, da gre tu za francoske kralje in so precej teh kipcev uničili. Notranjost krasita dve ogromni rozeti, ki dajeta cerkvi poseben čar, posebno še takrat, ko posije skozi barvna okna sonce. Ob množici stebrov visokih do 40 metrov se počutijo turisti prav majhne. V kriпти, ki je pod stolnico, je razstavljen zaklad stolnice, kjer so shranjene izredne dragocenosti Pariza. Tu je shranjeno tudi sveto pismo, na katerem so prisegli francoski kralji. To sv. pismo pa je iz nekega srbskega srednjeveškega samostana in je pisano v glagolici. Zvoniki Notre Dame se dvigajo v višino 68 metrov, na terasah cerkve pa so upodobljeni demoni Pariza, ki jih poznamo tudi iz knjige in filma Notredamski zvonar. Ko se človek sprehaja med temi demoni, se mu zazdi, da je preteklost oživala in da se v kakem temačnem kotu stolnice skriva grbasti zvonar Quasimodo. Seveda do teh teras peljejo zelo strme in vijugaste stopnice,

kov in pašnikov. Vso to horizontalno obdelani površini je od časa do časa prijetno prekinila vertikala lepo negovanega gozda. Tu je morda najbolj opazna razlika med utesnjeno slovensko in prostrano francosko pokrajino. Tukajšnja pokrajina je namreč skoraj brezmejna, a vendar ne tako obupno ravna kot Padska ali Panonska nižina. Čeprav je bilo prav te dni sila vroče, je po ravnic vel osvežujoč vetrič, tako da soparice skorajda nismo čutili. V tako prijetni vožnji, nekateri potniki so si tudi že privoščili malce žlahtne kapljice, ki je v Franciji res pristna in skorajda nič zahrbtna, smo se v zgodnjih popoldanskih urah pripeljali do predmestja Pariza, od koder nas je iz sončne megle pozdravljala Eiffelov stolp.

Pariz je glavno mesto Francije in leži na Seini nedaleč od sotočju z Marno. Prvi zapiski o Parizu segajo v čas Cezarja, kjer so otoček po imenu Lutecija naseljevali Parisi, po katerih naj bi tudi kasneje mesto dobilo ime. Na tem otočku so pričeli graditi v 12. stoletju cerkev Notre Dame de Paris.

Pariz naj bi po stari legendi leta 451 rešila pred Huni sveta Genovefa. Od takrat naprej je ta svetnica tudi zaščitnica Pariza. Francoski kralji sveti Ludvik, Karel V., Franc I. in Ludvik XII. so postavili temelje bodočemu vele mestu, Ludvik XIII in XIV. pa sta dala zgraditi izredno mnogo veličastnih spomenikov. Sedanja urbanistična podoba mesta se je začela uceljavljati pod Napoleonom III. Parizu je grozila žalostna usoda, ko je Hitler v svojem nemočnem besu nameraval razstreliti nekaj najznamenitejših spomenikov in pariških mostov. No, k sreči ga njegov general voji Choltitz ni ubogal in je tako rešil Pariz pred velikim osiromašenjem. O tem dogodku so Francozi pred nekaj leti posneli film. Na premiero so povabili tudi že postarane in upokojene nemškega generala. Toda ta je žal nekaj dni pred premiero umrl.

Pariz je gospodarska, politična in kulturna prestolnica Francije. Zahvaljujoč svoji težki industriji, kemični in živilski industriji pa tudi svojemu obrtništvu (predvsem zlatarstvu) je Pariz postal industrijski center Francije.

V Parizu smo prišli z južne strani in se kar precej časa prebijali po enosmernih cestah do našega hotela, kjer se je ponovila stara slika, ki smo je bili na skupinskih potovanjih že navajeni. Slo je namreč za razdeljevanje sob, ki so bile ali premajhne, ali pre-

bo — stranišče s kislim nasmehom zamenjali.

Ko smo se vdali v usodo in sklenili, da bomo prespali noč v takih sobah, kot so nam jih dodelili, smo se podali na ogled znamenitosti Pariza. Najbolje bo, da jih nekaj na kratko opišem:

Arc de Triomphe — slavolok zmage. Nahaja se na Champs-Elysées, na mestu, kje se križa 12. avenij. Graditi so ga začeli leta 1806 na ukaz Napoleona ter po načrtih arhitekta Chalgrina. Ker leta 1810, ko se je Napoleon ženil z avstrijsko nadvojvodinjo Marie Luise, še ni bil dokončan, ga je francoski cesar dal narediti iz lepenke in lesa. Slavolok so dokončali šele leta 1836. Visok je 49 metrov, širok 44 metrov, dolg 22 metrov. Vanj so vdeleni štirje ogromni reliefi, ki alegorično predstavljajo: odhod na vojno, zmago, upor in mir. Na slavoloku je upodobljeno tudi 386 generalov, pod slavolokom pa je grob neznanega vojaka. Prav te dni v Parizu na dolgo in na široko razpravljajo o tem, da bi kazalo grob neznanega vojaka prenesti v cerkev Invalidov, kjer je pokopan tudi Napoleon. Gre namreč za to, da pride ob slovesnostih pri grobu neznanega vojaka do velikega prometnega zastoja. Videti pa je, da se Parizani, ki so zvesti tradiciji, ne bodo dali prepričati o tem, da je bolje, da počiva neznan vojak v cerkvi Invalidov kot pa pod slavolokom zmage.

Sacre Coeur — To baziliko, ki stoji na griču Montmartre, so pričeli graditi 1875, dokončno so jo dogradili 1914, zaradi prve svetovne vojne pa so jo posvetili šele leta 1919. Zgrajena je v bizantinskem slogu 12. stoletja. V višini 83 metrov je pritrjen čudovit lesteneč, križ na zvoniku pa se dviga v višino 98 metrov. Pomladi 1944. je pri bombardiranju Pariza 13 zavezniških bomb padlo skorajda v neposredno bližino cerkve, toda cerkev je ostala nepoškodovana.

Montmartre — Predel Pariza, ki je pravzaprav zaslovel v drugi polovici 19. stoletja. V tej bohemske četrti so stanovali in ustvarjali veliki francoski slikarji kot Modigliani, Utrillo in mnogi drugi. Tu je ustvarjal in delal v času med obema vojnama tudi naš rojak Venio Pilon iz Ajdovščine. Mali trg na Montmartru je pravi raj za one, ki si žele kupiti sliko iz Pariza. Bolj ali manj spretni slikarji vam jo naredijo v nekaj minutah, cene za te slike pa se gibljejo od 20 do 200 frankov. V bližini tega trga je mnogo gostilnic, ki jih poznamo iz romanov o bohemskem Parizu. Naj omenim samo tisto, ki

zato bi priporočil pešhojo samo Ludmila Tcherina in Viktor Nurejev. Pročelje stavbe krasi umetnine znanih francoskih kiparjev in slikarjev, še posebno razkošno pa je opremljeno prostrano stopnišče notranjosti gledališča.

Louvre. — Louvre je bil stara prestolnica kraljev, ki so ga kasneje spremenili v muzej. Začeli so ga graditi leta 1204, ko je vladal Karel V. Gradili so ga še Franc I., Henrik II., Ludvik XIII. in Ludvik XIV. Ta se je sicer preselil že v Versailles, toda Louvre kot muzej so dozivali vse do Napoleona III., ko je Louvre dobil končno podobo.

Prve bogate zbirke Louvra izvirajo še iz časov Franca I., Ludvik XV. pa je obogatil muzej v XVII. stoletju z mnogimi slikami italijanskih in flamskih mojstrov. Za Louvre je morda največ umetnin nagrabil Napoleon na svojih osvajalnih pohodih po Evropi.

V tem velikanskem muzeju je toliko umetnin, da bi potrebovali tedne in tedne, če bi si ga hoteli temeljito ogledati. Turisti, posebno še jugoslovanski nima-jo nikoli časa na pretek, zato bi svetoval tale skrajšani obhod muzejskih znamenitosti.

V kletnih prostorih so izredno bogate zbirke iz starega Egipta, Asirije in drugih dežel Bližnjega vzhoda, med njimi znani krilati levi in biki ter Hammurabijev zakonik iz leta 1900 pred našim štetjem.

V pritličju Louvra je poleg precejšnjega števila antičnih kipov ter nekaj originalov še torzo znamenite Nike Samotraške — grške boginje zmage, ki so jo leta 1863 pripeljali v Louvre. Posebno mesto v Louvru ima Miloška Venera. Miloška Venera je

bila včasih simbol za žensko le-rie Antoinette. Seveda ne smemo zamuditi ogleda morda največje znamenitosti Louvra Mone Lise ki je zaradi strelav nekega norca sedaj pod steklom. V isti dvorani je še nekaj prelepih Raffae-lovih in da Vincijevih slik. Zelo mnogo obiskovalcev privablja tudi dvorana, kjer hranijo kra-ljevske insignije. Med drugim obiskovalci lako vidijo tudi kro-no Karla Velikega iz 9. stoletja. Nedaleč stran je manjši prostor posvečen velikim mojstrom holandskega slikarstva Rembrand-ta, Luke Cranacha, Breugla itd. Seveda je to samo kamenček v mozaiku dragocenosti muzeja Louvra.

Jeux de Paumes — V zgradbi s tem imenom nedaleč od Louvra so razstavljeni slike francoskih impresionistov ter njihovih slikarskih velikanov 19. stoletja ter prve polovice 20. stoletja. Zgrad-ba je v primerjavi z Louvrom zelo skromna, pa tudi obiskovalci so različni od onih, ki obisku-jejo Louvre. Slike francoskih impresionistov hodijo občudovat predvsem dijaki in študentje. Skorajda je premalo prostora za ognjevit in strastne slike Vin-cente van Gogha, za lepote iz Tahitija Paula Gauguina, za pro-zorne plesalke Degasa ter bohot-ne in utrujene cipe Henry Tou-louse Lautreca. Obiskovalci gale-rije se navdušujejo nad deli Moneta, Cezanna itd. Res je ško-da, da naše potovalne agencije svojih potnikov ne opozarjajo na ta zaklad francoskega slikarstva.

Eiffelov stolp. — je visok 300 metrov, zgradili pa so ga po načrtih arhitekta Eiffela za sve-tovno razstavo leta 1889. Stolp ima tri razgledne ploščadi. Na drugi ploščadi v višini 115 metrov je lepo urejena restavracija, kjer dobite zelo dobro kavo za še kar znosno ceno — 3 franke. Stolp ima žalosten rekord, saj se je v njega, odkar so ga bili postavili, pogrnalo v smrt okrog 150 ljudi. Spomenik razstavi ob koncu preteklega stoletja so nameravali že večkrat podreti, češ da kviri arhitekturo Pariza, toda Parizanom se je to staro že-lezo tako priljubilo, da ga niso pustili podreti. Pred leti se je našel celo nek prismuknjen Ameri-kanec, ki ga je hotel odkupiti in postaviti na svoji farmi. Seveda s kupčijo ni bilo nič. Okoli stol-pa leži čudovit park z lepimi vo-dometi, ob parku pa je palača Chaillot, ki so jo postavili leta 1937. Tu je muzej človeka in v njem je bila pred približno 15 leti velika razstava jugoslovanskih srednjeveških fresk, ki je pone-sla sloves našega srednjeveškega slikarstva po vsem svetu.

Hotel invalidov — Ludvik XIV. je leta 1670 dal zgraditi za svoje vojake-veterane nekakšen hotel, kjer naj bi v miru preživeli svoje stare dni. V cerkvi, katere zvonik je visok 110 metrov, je pokopan v 7 krstah iz ruskega marmorja največji, po rasti pa majhen Napoleon Bonaparte. Tu je pokopan še njegov sin Orlič ter nekaj najbolj znamenitih francoskih maršalov. V zgradbi je še vojni muzej ter dvorana, kjer je več sto zastav. Med njimi so tudi nemške zastave iz prve svetovne vojne, zastave tretjega Reicha, pa tudi zastave iz Indokine.

(Nadaljevanje prihodnjic)



Vrvež na Elizejskih poljanah

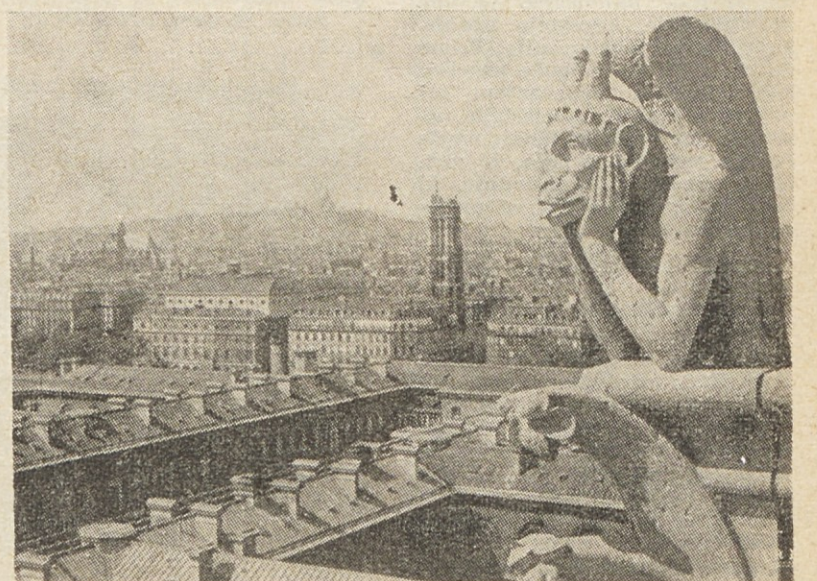
takim, ki jih sapa ne daje. Vrnimo se v 20. stoletje. Pred nekaj meseci so neznanci obesili v protest proti vietnamski vojni prav na vrh zvonika vietnamsko zastavo. Gasilci so imeli mnogo dela, da so jo z vsemi pripomočki moderne tehnike zopet sneli.

Resničnim ljubiteljem starodavnih umetnin ni prav nič po volji, da so pariški mestni očetje dali Notre Dame pa tudi ostale pariške spomenike pobeliti. S tem so jim odvzeli vso žlahtno patino in tako samo zlizan kamen in slog da vedeti, da je to zgradba iz davnine.

Sainte Chapelle — stoji na dvorišču sodne palače. Zgradili so jo v 13. stoletju. Kapela je sestavljena iz dveh prostorov, spodnja je bila namenjena služinčadi, v zgornji kapeli pa so molili kralji. V cerkvi so čudovita barvna okna, ki so poleg onih iz Chartresa najbolj ubrano barvno komponirana. Značilnost teh oken je nežna modra barva, ki med vsemi barvami prevladuje.

Opera ali glasbena akademija. Gradili so jo v letih od 1862 do 1874. Načrte zanjo je naredil arhitekt Charles Granier. Je ena največjih opernih hiš na svetu. Njena stalna dolgoletna članica je bila Maria Callas, ponosni pa so tudi na svoji dve baletni zvezdi, ki sta ob enem skorajda največji baletni zvezdi sedanosti —

poto. Zanimivo je dejstvo, da so jo pred leti, ko so jo peljali na svetovno razstavo v Tokio, poškodovali. Na hrbtu boginje opazimo kar precejšnjo zamazano razpoko. Ogleda je vredna tudi dvorana velikih Rubensovih platen, ki jo je poklonil ameriški milijarder Rotchild. Skupina slik predstavlja življenje in smrt Ma-



Videti je, da so že od nekaj misleci kazali svetu jezik

Zdravje - delo in produktivnost

Letos 28. junija je poteklo 50 let, odkar je bila ustanovljena mednarodna organizacija dela — ILO (International Labour Organization). Ta naj bi izboljšala delovne pogoje in dvignila življenjski standard po vsem svetu.

V počastitev te obletnice je svetovna zdravstvena organizacija letošnji 7. april posvetila mednarodni organizaciji dela z geslom »Zdravje, delo in produktivnost«. O pomenu mednarodne organizacije dela in medsebojni odvisnosti zdravja, dela in produktivnosti nam na kratko in temeljito pove poslanica generalnega direktorja Svetovne zdravstvene organizacije dr. M. G. Candana za letošnji svetovni dan zdravja.

»Za sleherni pedjo našega napredka in razvoja stoji človek — najpomembnejši ustvarjalec vseh naših dobrin. Brez njegovega posredovanja in pomoči bi vse surovine in stroji in vsa finančna sredstva ne bila nič drugega kot brezplodni instrument.

Med poglavitnimi cilji, za katerimi teži naš razvoj, sta tudi zdravje in produktivnost, po naše proizvodljivost, zmogljivost ali storilnost. Brez dvoma se prav ta dva cilja vzajemno dopolnjujeta. Tako se produktivnost sama niti malo ne more izboljšati, če nima opore v zdravju, na drugi strani pa tudi zdravje samo uspeva predvsem po zaslugi produktivnosti.

Vse delo, ki je od njega odvisna tudi produktivnost, pa je izpostavljeno nevarnostim. Če izvzamemo nesreče, človekovo življenje pri izvrševanju poklicnega dela prav gotovo ni izpostavljeno toliko nevarnostim tako pogosto kakor še v nedavni preteklosti. Kljub temu pa tudi še dandanes marsikdaj zanemarjajo celo prav pomembne ukrepe za zdravstveno varstvo. Prah, vročina, strupene snovi, ropot, utrujenost — vse to škoduje fizičnemu in duševnemu ravnotežju delavca. Tehokrat, ki misli le na proizvodnjo, teži za tem, da izdela vrste strojev, ki bi pripomogli do sijajnih dobičkov, tudi če izzovejo vrsto škodljivih učinkov za zdravje.

V nasprotju s tem pa nepremišljeno prizadevanje za morebitno povečanje proizvodnje lahko s povzročitvijo bolezni in izostankov od dela privede celo do njenega zmanjšanja. Smotrno zasnovan program pa se nasprotno spet zogne vsem nevarnostim in

lahko znatno pripomore k utrjevanju zdravja.

Medicina in higiena dela težita k preprečevanju bolezni in nesreč ter izboljšanju delovnih pogojev.

Stroj lažje prilagodimo človeku kakor pa človeka stroju. Tudi utrujenost se lahko zmanjša in hkrati ublaži enoličnost. Med drugim pa nam metodična selekcija omogoča, da za določeno nalogo poiščemo specialnega delavca, dokler se mu ne razvijejo latentne sposobnosti.

Zdravniki, sestre, socialni delavci, arhitekti in sanitarni inženirji lahko prispevajo, da se delavcu v fizičnem in duševnem smislu ohrani dobro počutje in utrdi zdravje.

Tako v razvitih državah kakor v državah, ki so še v razvoju — povsod, kjerkoli igra industrializacija v ekonomskem napredku veliko vlogo, je še ogromno dela.

Četudi poklicne bolezni že dolgo časa zbuja skrb javnim oblastem številnih držav, vendar so šele po prvi svetovni vojni spoznali, da bolezni in problemi, ki jih prinaša industrija, ne poznajo meja in je tudi zanje treba izdelati mednarodne norme. Tako je bila l. 1919 ustanovljena Mednarodna organizacija dela, ki prav letos praznuje petdesetletnico svojega obstoja.

Zato je svetovni zdravstveni organizaciji v čast, da je tako tesno povezana z delom, ki ga Mednarodna organizacija dela s takim uspehom opravlja na različnih področjih, kjer se stikajo interesi zdravja in dela.

Lani je Svetovna zdravstvena organizacija praznovala dvajsetletnico svojega obstoja. Zato še s posebnim zadovoljstvom ob letošnjem svetovnem dnevu zdravja z vso iskrenostjo izražam tople želje v trenutku, ko prvorojenec Organizacije združenih narodov slavi petdesetletnico nadvse plodnega dela.

Dr. M. G. Candan
generalni direktor
Svetovne
zdravstvene organizacije

Ta poslanica precej jasno kaže na tesno povezavo med zdravjem in produktivnostjo. Mednarodna organizacija dela — International Labour Organization ali ILO — je bila ustanovljena leta 1919 v sklopu mirovne pogodbe z nalogo zaščititi delavca pred izkoriščanjem in pred škodljivimi vplivi delovnega okolja. Že l. 1700 je italijan-

ski profesor Bernardino Romazini (1633—1714) napisal knjigo »De morbis artificum diatriba« (razprava o boleznih delavcev), kjer je obravnaval bolezni, za katerimi so obolevali takratni rokodelci in za katerimi še dandanes po skoro 300 letih še vedno obolevajo delavci. Seveda so se od takrat z razvojem industrije bolezni pomnožile. Toda kakor takrat, se tudi danes zanimajo za te probleme le nekateri idealisti, medtem ko delavci sami in njihovi predpostavljenci ne iščejo rešitve v preprečevanju teh bolezni. Ker pa povzročajo obolenja ogromno škodo obolenemu delavcu in proizvodnji in ker se z razvojem tehnike in industrije javljajo nove in nove škodljivosti pa tudi stare, v drugi obliki, je prevzela Mednarodna organizacija dela nalogo postavljati mednarodne standarde za življenjske razmere in delovne pogoje. Skušaj izboljšati položaj delovnih ljudi s tehničnim sodelovanjem vseh članic. Med njene važne naloge spada raziskovanje in objavljanje publikacij s področja zdravstvenotehničnega varstva delovnih ljudi. Po razpustu Društva narodov je Mednarodna organizacija dela svoje delo nadaljevala in leta 1964 postala specializirana organizacija Združenih narodov.

Kdorkoli se bavi z zdravstvenim ali tehničnim varstvom delavcev, ima na voljo seznam del s teh področij iz vseh držav, ki so članice Mednarodne organizacije dela.

Ze star pregovor pravi, da voz, ki stoji leto in dan v kolnici, zarjavi. Vsi vemo, da upokojenec, pi ostane po upokojitvi v zapečku, kmalu konča svojo življenjsko pot. Prav tako vemo, da nam po dopustu delo prve dni ne gre izpod rok.

Zdravje je odvisno od dela, delazmožnost od zdravja in produktivnost od obojega. Če človek ni zdrav, ne more delati. Vsi vemo, da slabo počutje, glavobol, nahod ali šumenje v ušesih, ali katera od drugih podobnih malenkostnih nevednosti ne dovoljuje človeku, da bi se povsem predal delu. Čeprav človek v takem primeru dela, mu delo ne gre izpod rok, njegova storilnost ni taka, kot če bi bil popolnoma zdrav. Toda telesnemu zdravju ne škoduje samo bolezen. Tudi vsako pretiravanje v jedi, pijači, kajenju, zabavi, športu nam ruši zdravje. Mlad človek misli, da

pri plesu ali zabavi prebije brez škode vso noč. Če bi to delal eno ali dve leti, se človeškemu organizmu ne bi poznale posledice. Tako je pa takih noči več, poleg tega tudi kino in televizija zapeljujejo človeka pozno v noč. In ker se take noči ponavljajo, dnevno spanje ne prinese

lahko hitro nadomeste manjkajočo izobrazbo, če jim le damo možnosti. Zgodovina nam dokazuje, da mnogo izumiteljev ni imelo možnosti, da bi se izobrazili v mladosti, ampak so si izpopolnjevali znanje v zrelih letih (Tesla, Pupin). Taki ljudje ne bodo doživljali duševnih pre-



Foto O. Dolenc: Za motivi

primerne počitka. Zato se začno prej ali slej kazati posledice, zaradi katerih trpijo zdrave, delo in storilnost. Vendar ni glavno le telesno zdravje. Po opredelitvi Svetovne zdravstvene organizacije je »ZDRAVJE STANJE POPOLNEGA TELESNEGA, DUŠEVNEGA IN SOCIALNEGA BLAGOSTANJA«. (Mimogrede povedano, po tej opredelitvi skoro ni zdravega človeka!) To bomo morda dosegli takrat, ko bo trajen mir in razumevanje med vsemi narodi in ko bodo vsi narodi imeli človeku primeren standard.

Vidimo torej, da ni le telesno zdravje potrebno za to, da z veseljem in uspehom opravljamo svoje delo. Potrebno je torej še stanje duševnega blagostanja. Vemo, da vsi ne dojemamo enako hitro. Prav tako tudi vsi enako hitro ne pridemo do neklih logičnih zaključkov. Zato bi moral biti neki izbor. Šele po zaključku obveznega šolanja se nekateri odločijo za izučitev določenega poklica, drugi nadaljujejo šolanje in najsposobnejši zaključijo šolanje na fakulteti. Tisti, ki med potjo omagajo, se zadovolje s pisarniškim delom, ki jih pa večinoma ne zadovoljuje. Prav tako niso zadovoljni tisti z najvišjo izobrazbo, če morajo opravljati delo, ki sicer spada v njihovo strokovno področje, vendar jih ne zanima (npr. rutinsko delo v proizvodnji namesto znanstvenih preiskav). Še hujše probleme, ki uničujejo duševno blagostanje, doživljajo ljudje z izobrazbo, ki ne ustreza položaju, ki ga zasedajo. Posledica je stalna napetost in morda še spopad z okolico, kar vse krepko načenja zdravje. Zaradi tega delo ne da uspehov, kakršne bi pričakovali glede na trud in napor. Seveda imamo med takimi s pomanjkljivo izobrazbo mnogo ljudi, ki so po naravi inteligentni. Taki ljudje

tresov, ampak bodo uspešno opravljali svoje delo.

Omeniti moramo še duševno nerazvite in duševno bolne. Duševno nerazviti so sposobni za določena dela, ki ne zahtevajo samostojnega ukrepanja ali duševnega napora. Prav tako tudi duševno bolni lahko opravljajo določena dela takrat, ko se duševna bolezen ne poslabša. Pri Neka žena ni ničesar naredila prav. Vsako delo, ki ga je opravila, vsak njen gib je »metodični« mož skritiziral. Ščasoma je postalo v tem domu vse narobe. Predpostavljeno, sodelavke ter podrejeni so jo hvalili, češ kako zna razporejati delo ob pomanjkanju delovne sile, kako hitro rešuje vse probleme itd.

Razlika je bila opazna tudi na njej sami. Doma je bila videti starejša, kot je bila v resnici, od nosu do ustnih kotov ter ob očeh je imela gube, v službi je bila mladostna, s komaj zaznavnimi gubami. Doma jo je delo takoj utrudilo, v službi je lahko delala vse dneve in šele na poti domov je čutila utrujenost.

Morda bo ta primer povedal, kako nujno potrebno je duševno zadovoljstvo — »duševno blagostanje« — za opravljanje dela. Če predpostavljamo ali sodelavci ne najdejo tople besede priznanja, potem delo ne more biti uspešno in storilnost ne bo dosegla viška. V gornjem primeru je bilo najbolj žalostno to, da je bil mož omenjene žene izobražen!

Nerazumevanje v družini, neuspehi pri dekletih, alkoholizem, pretirana uporaba raznih zdravil proti bolečinam, pomirjevalnih sredstev, neugodni doživljaji v spolnem življenju ali spolno negotovost, vse to vpliva na razpoloženje, na duševnost in sproži pri človeku reakcijo z duševnim neblagostanjem do okolja in do dela.

Poškodbe v prvem polletju 1969

Ko delamo polletni pregled uspehov in neuspehov, se sprašujemo, kako je prišlo do tega. No, pri poškodbah se pravzaprav ne bi smeli čuditi, kako in kaj, saj se nanje spomnimo le takrat, ko nas osebno kaj prizadene.

Letošnji polletni rezultat ni nič kaj razveseljiv, saj se je zopet poškodovalo več ljudi kot v enakem obdobju lani, čeprav se je število zaposlenih zmanjšalo. Poškodbe so v primerjavi s istim obdobjem lani narasle od 285 na 300. Od tega pa je bilo kar 52 poškodb na poti v ali iz službe. To pa je skoraj še enkrat več v primerjavi z lanskim polletnim obdobjem, kjer jih je bilo 27. Tako ugotavljamo, da se je poškodovalo že vsak deseti član našega kolektiva.

Največ poškodb je bilo v enoti FI 121, sledi MO 106, PK in VET s po 26 in sektorji 21 poškodb. Temu primerno se je povečalo tudi število bolniških dni, ki je naraslo od lanskih 3938 na letošnjih 4258 bolniških dni. Vidimo, da se je pri manjšem številu zaposlenih bolniški stalež zaradi poškodb povečal za 320 delovnih dni. Od tega pa gre samo okrog 1000 bolniških dni — tistih, katerih poškodbe trajajo nad 30 dni — v breme socialnega zavarovanja, ostali pa so bolniški dnevi do 30 dni in v breme sklada podjetja. Pri tem pa naj bi se vprašali, koliko de-

narja gre za poškodbe tudi iz našega žepa.

Mnogo več kot samo število poškodb nam pove resnost teh poškodb, oziroma dejstvo, koliko je bilo potrebnih bolniških dni na eno poškodbo.

Tudi resnost poškodb se je v primerjavi z lanskim letom nekoliko zvišala, saj je bilo potrebno za zdravljenje poškodb v letu 1968 13,8 delovnih dni, v letu 1969 pa že 14,1 delovnih dni. To sicer na pogled ni velik prirastek, vendar pa če pogledamo še leto 1967 pa na eno nezgodo odpade »komaj« 11,4 delovnih dni. Vidimo, da je resnost poškodb iz leta v leto večja.

Največ poškodb je bilo na rokah 104, te poškodbe so zahtevale 1549 delovnih dni, poškodb na nogah je bilo 80, za kar je bilo izglabljenih 1814 delovnih dni, poškodbe na očeh je imelo 78 delavcev, oziroma je bilo izglabljenih 411 delovnih dni, glavo si je poškodovalo 19 delavcev, izgubljenih je bilo 135 delovnih dni, telo si je poškodovalo 19 delavcev, za kar je bilo izglabljenih 349 delovnih dni.

Najbolj nesrečen dan za poškodbe je bil torek, v katerem se je poškodovalo 77 delavcev, sledi ponedeljek s 54 poškodbami, nato sreda in petek po 51 poškodbami, četrtek 46 in sobota (!) 21 poškodb.

Če pa razčlenimo vzroke poškodb, potem dobimo okrog 85 % poškodb, za katere je kriv delavec in le 15 % jih lahko pripišemo tehničnemu faktorju.

Izmed vseh vzrokov pa je največ kršitev predpisov o varnosti.

O preprečevanju poškodb na posameznih delovnih mestih bi se dalo marsikaj reči. Mnogo, mnogo premalo se zavedamo, da nam tudi poškodbe jemljejo del denarja, ki bi ga lahko uporabljali v bolj koristne namene. Vse premalo upoštevamo predpise o varnosti pri delu, saj so nam ti le v našo korist, ne pa nujno zlo. Če bi predpostavljeno dosledneje izvajali odgovornost za zaščito in nadzor delavca, bi se prav gotovo število poškodb zmanjšalo.

Še in še bi lahko naštevali vzroke, zakaj se poškodujemo in kje bi lahko z malo sredstvi in veliko dobre volje zmanjšali število poškodb. Mislim, da te stvari marsikdo izmed nas dobro pozna. Toda premišljati o tem začne največkrat šele takrat, ko s poškodbo odzame del dohodka sebi in kolektivu.

Fanima vas...

V MESECU JUNIJU SO PRIŠLI:

MO-j:

Potreba po zasedbi delovnega mesta:

čistilca Ivan Holjevac, Andrej Marinšek, ekonomist Miro Dečman, livar Ignac Novak.

Iz IKŠ so prišli: livarji: Pero Josić, Anton Opeka, Tomislav Sałopek.

MO-m: mod. mizar Vladimir Bašnec.

FI:

Iz IKŠ ključavničarji: Dušan Perhavec, Jože Klemenčič, Ivan, Vražič, Franc Komočar.

Iz JLA se je vrnil: strugar: Jože Šetina.

Potreba po zasedbi delovnega mesta: ključavničar Janez Kotnik, strugar Branko Zagorc, rezkalec Zarko Trebše.

PRB:

Potreba po zasedbi delovnih mest:

tehn. risar Marjana Pavšič, konstrukter Aleksander Simič, prevajalka Breda Brezovec.

PK:

Potreba po zasedbi delovnih mest: obl. varilec Marjan Laznik, pleskar Franc Kastelic.

Iz IKŠ: konstruk. ključavn.: Marjan Justin, Jože Nagode.

Potreba po zasedbi delovnih mest: snažilka Marija Bregant; za dobo 3 mesecev: servirki Marija Čuk, Marta Kos, sobarica Marija Svenšek.

DR:

Potreba po zasedbi delovnih mest: slaščičarka Ivica Selak, servirka Marija Kobal.

Potrebe po zasedbi delovnih mest:

VET:

klepar Jože Stopar, transp. del. Alojz Vidrih.

ICL:

hišnik Franc Višček.

Spl. sektor:

snažilka Ana Osredkar.

ODŠLI V MESECU JUNIJU:

FI:

strugarji: Franc Smrtnik, Slavko Zupanič, Janez Gantar, Rudi Samsa, Marjan Juvančič, Jože Lindič, Janez Purkat, Maks Bučar;

rezkalci: Emil Rant, Smail Čerimović, Jože Hribar, Janko Miketič, Danilo Pošebal; strojni ključavničar Slavko Zaletel, kovač Janez Dolenc.

PK:

strojni ključavn. Franc Marko, Ervin Zidan, Rudolf Skobe; obločni varilci: Franc Kolenko, Janez Slapšak, Djoko Siranič.

FRS:

referent Aleksander Kožuh, ekonomist Marija Ljubec.

CTB:

projektant Marko Pandžič.

KS:

kuh. pomoč. Marija Rebernik, Alojz Kocjančič.

MO-s:

čistilec Jože Osredkar,

IBM:

luknjačica Marta Zadnik.

PPB:

konstrukter Stanko Zadravec.

DR:

transp. delavec Ivan Madjarič.

VET:

ključavničar Radiša Nedeljko-
vič.

PK:

konstr. ključavn. Milan Marja-
novič.

SK:

kontrolor Viktor Žerjav, ope-
rater za def. Rok Freyer.

KS:

soc. delavka Magda Kreft.

PTO:

transport. delavec Anton Grab-
nar.

PRIHODI V MESECU JULIJU

Potreba po delovni sili:

MO-s: čistilca: Dragiša Banjač-
kovič, Boris Milošević, priprav.
peska Franc Hribar.

MO-j: priprav. peska: Janez
Globokar, Vinko Uršič, Alojz
Bončar.

KS: kurirka Jožica Slana, ref.
za nagrajevanje Pavle Krilič.

MO-mm: transport. delavec
željko Begič.

PK: varilca Franc Pengal, Su-
lejman Mehmeti, stroj. ključav.
Radomir Lalič, pleskar Albin
Vidic.

PPB: tesar — embalažer Alojz
Perko.

VET: pom. avtomehanik Zvone
Sankovič.

DR: transport. sklad. delavec
Slavko Prekupec.

IZ IKŠ:

VET: obr. električar Marjan
Sigulin, elektro navijalec Jovan
Krstanovič, strojni ključavn. Mar-
jan Božič, obr. električar Juraj
Gregurovič.

FI: strojni ključavničarji: Val-
entin Bogataj, Marko Breznik,
Jože Tesovnik, Edvard Rot, Bran-
ko Weithauser, Stefan Gluhode-
dov, Josip Vugrinec, Franc Zu-
pančič, Miro Merhar, Boris Pav-
lovčič, Josip Zamuda, Marjan
Pirc, Slavko Lapajna, Andrej Bo-
žič;

strugarji: Božo Jordan, Edo
Krese, Mitja Redja, Anton Gosti-
ša, Boško Štrbac, Branko Živko-
vič, Janez Gosenda, Franjo Špe-
har, Leopold Žnidaršič, Branko
Cotman, Franc Trček, Bojan Bo-
žiček, Savo Nikolič, Ivan Žerov-
nik, Mirko Drobnič, Jakob Šu-
belj;

obr. električarji: Andrej Se-
kač, Janez Bačnik, Zdravko Turk,

Cveto Brezavšek; rezkalca An-
ton Rovšek, Antun Tomašek;
pehalca zob: Vlado Lepen,
Emil Kramžar;
vrtalci: Peter Mlinar, Anton
Bizjak, Gabrijel Berginc, Andrej
Babšek;
brusilca: Jakob Novak, Stanko
Pugelj.

MO-mm: modelni mizarji: Jo-
že Zupin, Rihard Dimnik, Janez
Gladek, Branko Volk, Jože Gal;
MO-s: livarji: Andjelko Josić,
Miloš Knežević, Dragoje Dekić,
Milan Lajšič, Jovan Majkič;
MO-j: livarji: Ante Dizdarevič,
Franjo Dizdarevič, Radomir Ban-
dalo, Rajko Bursać;

PK: varilci obl.: Dušan Volk,
Franc Zabkar, Boris Grubelnik,
Izidor Gregorčič;
ključavničarji: Rajko Daljevič,
Franc Gostinčar, Andrija Vargek,
Alojz Rakuš, Mihael Kovač, To-
maž Logonder, Branko Mihelič;
zarisovalci: Jože Mlinar, Vid
Lipoglavšek, Milan Japundžič.

ODŠLI V MESECU JULIJU

MO-j: livarja: Gregor Kaučič,
Janez Jordan, ključavničar Ra-
madam Galič, skladiščnik Leo-
pold Fujs, čistilec Alojz Glavič.

MO-s: žigosar Silvo Revinšek.

MO-m: prikrojevalec lesa Peter
Legan, modelni mizar Stane Per-
haj.

FI: vrtalci: Filip Novak, Filip
Strnišnik, Darko Mržek, strojni
ključ. Alojz Slak, Branko Weit-
hauser, Marjan Božič, pomožni
delavci: Egidij Černešek, Bran-
ko Ramacinovič, Tihomir Aldjič,
Stevan Dinulovič, strugarja: Pe-
ter Kos, Milan Požek, brusilec
Janez Pugelj, delovodja Stefan
Rauš.

VET: karist Ivan Ličen, stroj-
na ključavničarja Janez Ramovž,
Svetolik Mitrovič, konstrukter
Ivan Zagar, transport. delavec
Aleš Smolič, obratni tehnik Jože
Peterka, avtomehanik Martin Ma-
rič, brusilec Anton Zadnik.

MB: korespondent Marija Mu-
lej.

PK-obl. varilci: Svetislav Jova-
novič, Marinko Markovič, Stje-
pan Vinkovič, Drago Pintarič,
Andrija Soldat, Numo Zahirovič,
Janez Kužnik; snažilka Fatima
Hadžič, ključavničar Franjo Ma-
tjašič, str. ključav. Izidor Jure-
nec.

DR: servirka Marija Kobal.

ICL: pom. delavec Ivan Freljih.

PPB: komercialist Cecilija
Marn, ekspeditorja Alojz Božič,
Adolf Januš.

ZAHVALA

Izvršnemu odboru sindikata se
iskreno zahvaljujem za razume-
vanje in denarno pomoč, ki sem
jo prejel.

Ludvik Vidrih

Iz življenja planinskega društva

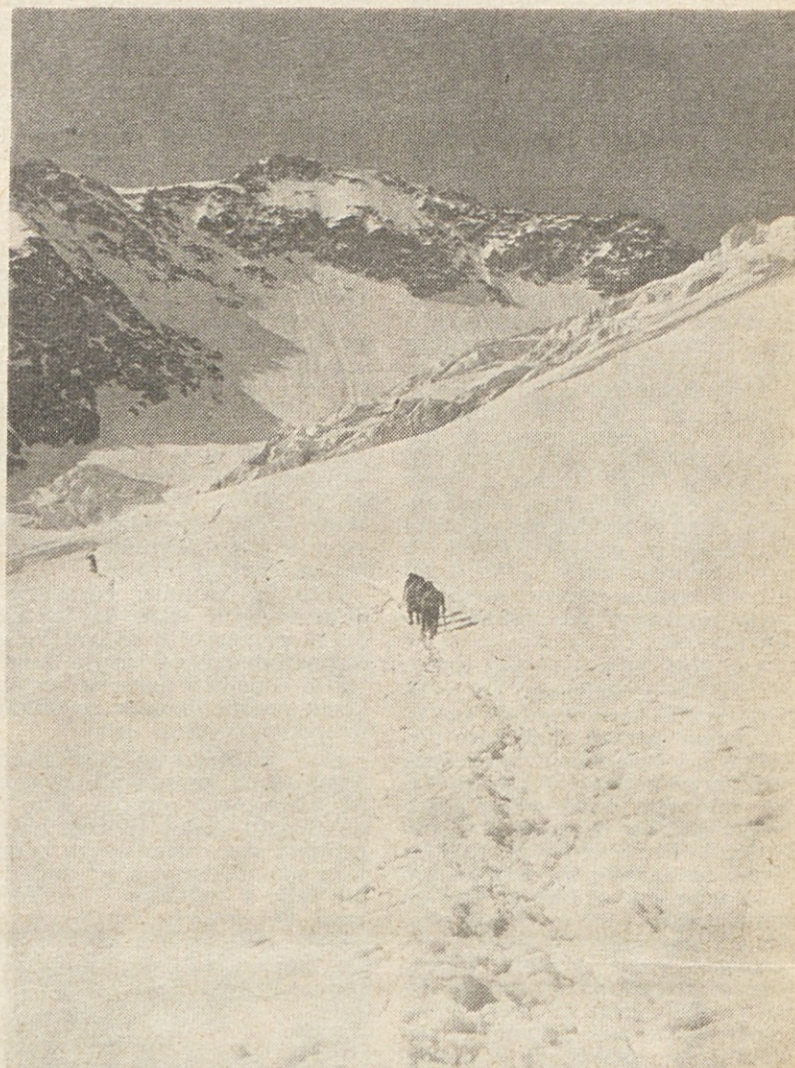
Že od občnega zbora sem ni nič
slišati o naših vrlih planincih,
vendar s tem ni rečeno, da so se
predali spanju pravičnega. Zdi
se, da jih je kronist po krivici
ali spregledu izpustil iz svojega
okularja. Naj te vrstice nadome-
stijo zamujeno.

Zvesti sprejetim obvezam na
občnem zboru in svojemu delov-
nemu programu so litostrojski
planinci težišče svoje dejavnosti
prenesli v tem letu na izletništvo

pa ni rečeno, da je bil tam tudi
zadnjič.

V avgustu sta predvidena spet
dva izleta, od katerih eden kot
običajno v triglavsko pogorje,
medtem ko bo drugi verjetno
posvečen obisku Kamniških. Dol-
go že čakajo na obisk litostroj-
skih planincev Snežnik pa Ka-
nin ter Mangart in že tolikokrat
predvideni »gobarski izlet«...

Alpinisti jo bodo spet mahnil
po svoje ter nam o svoji poti



Litostroječani so proslavili 4. julij z vzponom na Grossglockner. Čez večni led in razpoke proti Adlersruhe (Foto O. Dolenc)

in propagando. Tako so bili do-
slej organizirani naslednji izleti:
na Golico z vodičem Lovštom,
v češke Krkonoše, kamor jih je
vodi tajnik društva Smerajc,
spominski pohod na Soriško pla-
nino iz Zalega Loga preko Davče
in Petrovega brda; pohod je vo-
dil predsednik Vogelnek. V juli-
ju pa so bili planinci spet »v ne-
znanem« — na planini Vogar nad
Bohinjem — z vodičema Stane-
tom in Tonetom.

Vsi izleti so bili kljub razli-
čnim vremenskim razmeram us-
pešno opravljeni in so se ude-
leženci vračali z njih zadovoljni
in nasmejani ter za marsikatero
prijetno doživetje bogatejši. Za-
nimivo je, da je marsikdo od njih
sploh prvič obiskal kraje, kamor
so jih pripeljali vodiči, s čimer

več povedali čez čas z barvasti-
mi posnetki.

Društvo je v zadnjem času za-
ložilo večjo količino planinskih
znakov: letnih s podobo doma na
planini in zimskih z emblemom
snežinke. Znaki so prav lepi in
cena ne pretirana, dobiti pa jih
je mogoče tako na planini kot
tudi pri poverjenikih.

Ker smo stopili že v drugo po-
lovico sezone, bi bilo prav, da se
člani spomnijo svoje članske
dolžnosti in poravnajo letno čla-
narino.

In še klic vsem fotoamater-
jem: Uredništvo lista bo z vese-
ljem objavilo uspele počitniške
in izletniške fotografije, ki bodo
tudi ostalim članom kolektiva
prikazale lepoto naše zemlje in
popestrile strani lista. ETO



V pokoj je odšla naša sodelavka Slavka Koman, ki je bila v DUR
zaposlena dobrih osem let. Vedro naj uživa zaslužen pokoj



OBVESTILO UPOKOJENCEM LITOSTROJA

Tudi letos bo sindikalna organizacija Litostroj organi-
zirala za svoje upokojujence izlet v Fiesio.

Odhod avtobusa bo izpred tovarne Litostroj v soboto,
dne 6. septembra 1969 ob 13. uri, povratek v nedeljo, 7. sep-
tembra. Izletu se lahko pridružijo ožji družinski člani, ki
prispevajo 16 Ndin.

Prijave sprejema sindikat do vključno 30. avgusta 1969,
osebnih vabil ne bomo pošiljali. Vse informacije dobite
na telefon 56-021 int. 404.

Udeležence izleta prosimo, da vzamejo s seboj zdrav-
stvene izkaznice.

ČLOVEK IN DELO

Dobrodošle novosti

Vsaka stvar na tem ljubem svetu ima svojega sovražnika. Človeka in žival napadajo bolezni, rastline postanejo žrtve trohnohe, plesnobe in celo kovine niso varne. V zraku preži nanje neviden sovražnik, zahrbtnen, vztrajen, nepopustljiv. Čas je njegov najboljši zaveznik. Kadar se njegovi zobje zasadijo v kovino, pločevino, potem je zmaga tako rekoč že njegova, samo malo potrpljenja.

Ga poznate? Seveda, to je rja. Marsikaj so ljudje že pogruntali, da bi se ji postavili v bran; zdaj z večjim, zdaj z manjšim uspehom. Z razvojem moderne kemije pa smo dobili novo orožje. Novi premazi se hermetično prilepijo na kovinsko telo, ga trdno objamejo in hudobna starka rja zastoj preži na plen.

Razumljivo je, da mora biti prav nam največ do tega, da kovinski izdelek, ki pride iz naše tovarne v roke kupcu, ostane čim dlje mlad, nepokvarjen od rje, sicer se dela kupcu materialna škoda, nam pa moralna. In ko smo zadnje čase nekaj slišali, da se pri nas poslužujejo novih premazov v borbi proti rjavi nevarnosti, smo se z veseljem oglasili na pristojnem mestu, to je v tehnološkem oddelku TPD PK, pri našem starem znancu Vinku Kabaju.

Kakšna nova zdravila imate sedaj proti rji?

peskanju se že morajo nanašati premazi.

Že pred časom smo začeli sistematično preučevati področje antikorozijske zaščite, saj ta stvar doslej pri nas ni bila zadovoljivo rešena. Po raznih raziskavah smo se odločili za specialne antikorozijske premaze, izdelane na bazi umetnih smol, npr. epoksidnih poliesterskih smol, alkidnih in ftalatnih smol.

Kakšen je torej postopek?

Pred nanosom temeljno barvo, peskamo (očistimo z močnim curkom peska) vse zvarjenice in ulitke. Dolgo smo preizkušali premaze z dodatki raznih smol, dokler nismo ugotovili, da so najboljše dodane alkidne in ftaratne smole. Uvedli smo torej alkidni in ftaratni minij, ki se je izkazal kot izredno odporen premaz za hidroopremo in druge izdelke, ki so močno izpostavljeni vlagi.

Je to tisti minij, s katerim smo še kot mulci barvall ograje?

Ne, tisti minij danes izgublja vrednost kot temeljni premaz. Na osnovni premaz je treba nanesti še pokrivni premaz. In te smo tudi preizkušali pol leta v sodelovanju z Združenjo kemično industrijo v Domžalah in Colorjem v Medvodah. Kot najboljši so se izkazali premazi na osnovi epoksikatranskih smol, pod imenom epoktan. Njihova prednost je celo v tem, da niti ne potrebujejo osnovnega premaza. Ob tem smo razvijali še druge premaze na osnovi cinka in epoksidnih smol, ki ne potrebujejo osnovnega premaza.

Koliko premazov pa običajno potrebuje kovinska površina?

Običajno naneseemo najprej dva osnovna premaza ročno s čopičem, potem pa še dva pokrivna premaza z brizganjem. Tako je zajamčena antikorozijska zaščita za več let, seveda s pogojem, da je površina prej dobro opeskana, razmaščena, kajti na rjo ali maščobo se premaz ne prime.

Pri viličarjih smo uvedli poleg kita tudi domač mobil lak. S tem nismo dosegli le lepega videza, ampak tudi visoko kakovost antikorozijske zaščite, ki je odporna proti udarcem in industrijski atmosferi.

Od česa pa je najbolj odvisna ta kakovost premaza?

Pravsem od oprijemljivosti (adhezivnosti). Namaz se mora površine tesno oprijeti. To se pa do-seže le, če je peskanje res dobro opravljeno.

S čim pravzaprav peskate oziroma kako?

To opravimo s peščenim granulatom (kremenčevim peskom) ali jeklenim zdrobom prav do kovinskega sijaja, s tem da se odstrani tudi valjčna skorja («škaja») in eno do dve uri po

In končno, čeprav ne na zadnjem mestu, se človek mora tudi vprašati, kakšne koristi prinašajo novi premazi?

V tovarni ne prodajamo odpadkov, zato je gospodarska korist vsekakor zelo važna. Precej nepotrebnih izdatkov smo prihranili že s tem, da premazov ni treba naknadno obnavljati, izboljšala se je tudi kvaliteta ličarskega dela. Pri vsem tem pa nikakor ni brez pomena tudi sam lepotni videz izdelka.

Prav veselji me ta napredek ali novost, kakor že to imenujemo.

Če že govorimo o novostih, potem naj omenim še pasivizatorska sredstva za odstranjevanje rje in skorje, to je antoksid na bazi fosforne kisline z dodatki. Naj ob tem omenim še tehniko kitanja, ki smo jo izboljšali in dosegli veliko oprijemljivost.

In ker oči lahko več vidijo kot ušesa slišijo, sva šla s prijateljem Vinkom Kabajem še po tovarni, da sem se sam prepričal o videzu naših izdelkov z novimi premazi. Seveda ne more nobeno oko povedati, kakšen bo recimo kak viličar čez pet let, ampak že vsi tisti zvarjenci, cevi, ki sem jih videl na prostoru med obdelovalnico in pločevinarno, so naredili vtis lepih svetlečih kovinskih izdelkov. Ravno tisti dan je neusmiljeno lilo. »Nič hudega,« pravi Vinko, »sedanji premazi tako zanesljivo zavarujejo kovinske površine, da rja nima kam sestiti.« Tako je sedaj končana tista doba, ko smo z zaskrbljenostjo in sočutjem opazovali, kako rjavijo na prostem kovinski izdelki, še preden so šli na pot iz tovarne. Današnji so v primeri s tistimi pravi lepotci. Novi premazi so za kovinske izdelke obleka, ki je zelo lepa in hkrati varna pred škodljivimi atmosferskimi vplivi ter udarci.

Če prav razumem, so smolni premazi le za nižje temperature, saj bi se pri višji temperaturi začela smola topiti?

Tako je. Za kovinske površine, ki morajo zdržati tudi višje temperature, smo uvedli nov premaz, ki je odporen na temperaturo do 600 °C. To je temperol bronza, ki ima izredno oprijemljivost in je odporna tudi na industrijsko atmosfero.

Vsi smo težili za tem, da najdemo take premaze, ki bodo ustrezni za vsako vrsto izdelkov in odporni na vplive alkalne vode, izplake in industrijske pline.

Priznam, da o teh premazih še nisem dosti slišal, po pravici povedano nič.

Seveda, saj so pri nas sploh še malo znani in jih širša javnost še ne pozna.

Lepljenje kovin

Lepljenje stičnih površin pri kovinah je bil dolgo časa problem, ki se ni dal zadovoljivo rešiti. Z novimi proizvodi kemične industrije je pa tudi to tehnološko vprašanje našlo ustrezno rešitev. Materiali za lepljenje kovin se imenujejo aralditi in so tudi izdelani na bazi epoksidnih smol. Izdeluje jih velika švicarska tovarna CIBA v Baslu.

Povprašajmo spet Vinka Kabaja, vodjo tehn. oddelka TPD PK, kaj misli o tem.

Te smole za lepljenje kovin in platificiranje (oblaganje) smo že začeli uporabljati in tako rešili

ulitkov za dizle, črpalke, turbine, kjer so se pokazale večje ali manjše napake. Ponekod je bilo treba izsekati nastale plinske mehurje in jih zaliti. Mnogi od teh izdelkov na ta način niso ro-

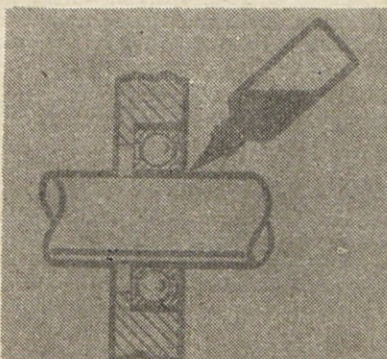


Lepljenje zobnika na gred

mali v izmet. Manjkajoči material na ulitkih smo tudi nadoknadili in s tem rešili tudi lepotni videz izdelka.

In kakšna je gospodarska korist novih lepil?

Natančno število je težko povedati, vendar najbrž ne pretiram, če rečem, da smo lani prihranili vsaj 40 milijonov SD. Po-

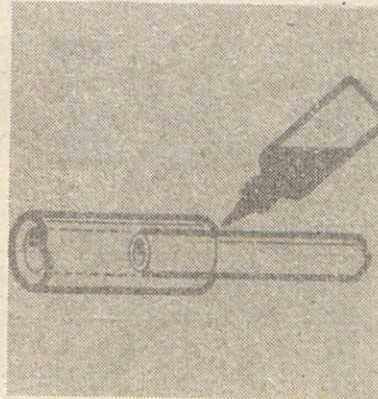


Lepljenje kotalnega ležaja na os

problem tesnilnih obročev pri zasunih (prej so radi puščali in ni bilo garancije, da bodo držali). Tlačni preizkusi so uspeli, oziroma so celo dali brezhibne rezultate.

Ali bi lahko to malo bolj konkretno povedali?

No, recimo pri počenih obročih smo zalili nastale špranje pri vstavljanju cevi v cev smo dosegli brezhibno zlepljenost, puše (tulke) lahko lepimo v mrzlem in toplem stanju, dalje drsne ploskve itd. Rešili smo nešteto



Lepilni spoj cevi (cevna zveza)

cenitev proizvodnje je skrita tudi v skrajšanju delovnega procesa, ki smo ga dosegli z uvedbo enokomponentnih lepil na bazi topljenega poliestra pri lepljenju ležajev, krogličnih in drsnih,

pri lepljenju puš raznih velikosti itd.

Se kaj mogoče?

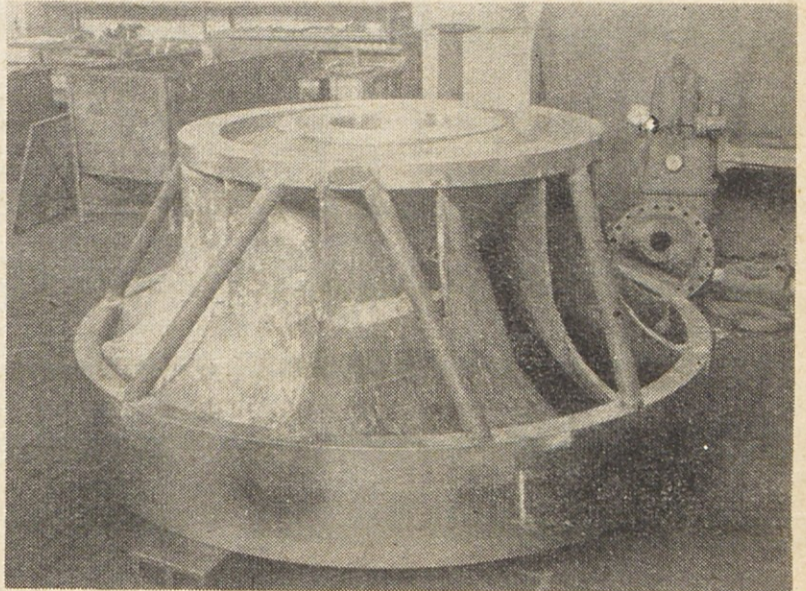
Uvedli smo tudi lepilo na bazi silikonskega kavčuka in tako rešili problem tesnenja stičnih površin na prirobnicah cevovodov, pretočnih kanalov za sladkorne tovarne, zlasti gede na vpliv ogljikovega dioksida in vode, ter pri oblaganju rezervoarjev. Tako je odpadel drag proces gumiranja in lepljenja gume.

Upam pa, da niste dali luči pod mernik?

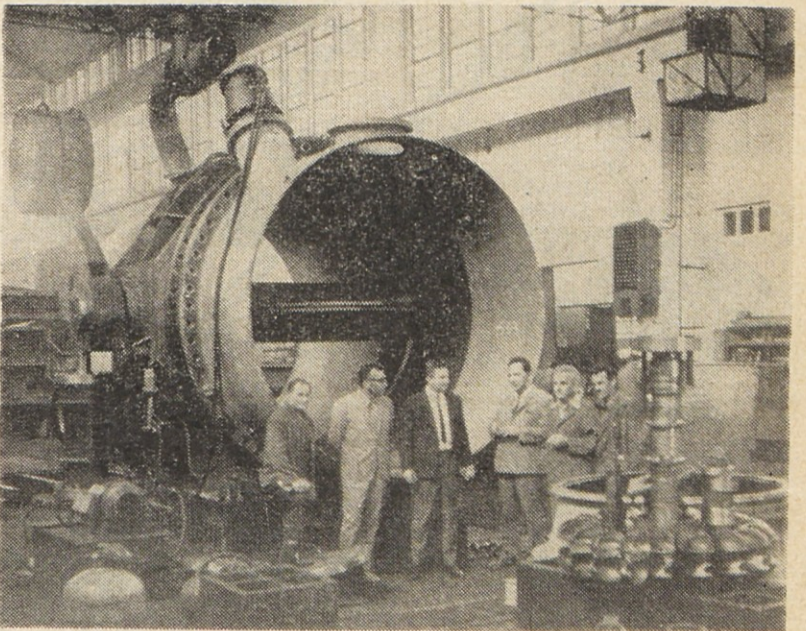
Ne, naša želja je, da bi se čim širši krog prizadetih seznanil s prednosti novih materialov, za to smo pripravili posebno knjigo z navodili za uporabo, da bi lahko vsi, ki jih to zanima, znali ravnati z njimi in da bi vedeli, kaj lahko od lepil pričakujejo.

Mihač

Iz naše proizvodnje



Loputa za HE SKLOPE ob prevzemu Gonilnik za HE SKLOPE



Najvišji in najnižji

V Delu so dne 7. 8. objavili članek o poprečnih osebnih dohodkih. Objavljamo ga nekoliko skrajšanega.

Letošnja anketa Zavoda za analize in cene v Ljubljani je zelo zanimiva. Kaj ne bo: na rešetih so osebni dohodki.

Na vprašanje o najvišjih in najnižjih osebnih dohodkih v Ljubljani sta odgovorili samo dve občini, čeprav so bile vse vprašane. Tako je bila marca letos v teh dveh ljubljanskih občinah najvišja plača — brez kilometrin, dnevnice ipd. — 9000 din, najnižja pa celih 360 — ali 1 : 25.

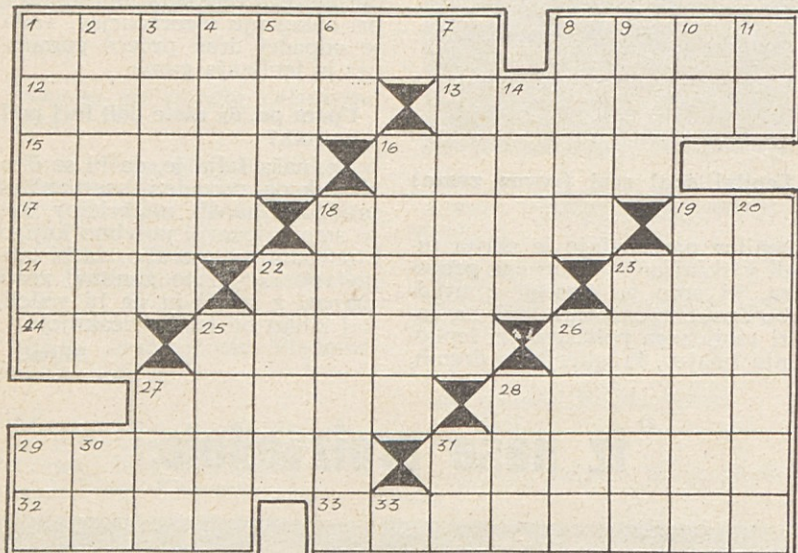
Vodijo — banke s 1740 dinarji poprečnih osebnih dohodkov na zaposlenega. Po oceni zavoda za analize in cene je izobrazbeni sestav v bankah podoben tistemu v osnovnem šolstvu, kjer pa dohodki niso večji kot — 1131 dinarjev. Na drugem mestu so

zbornice s 1673 dinarji, na tretjem republiški organi oblasti s 1655 dinarji. Sledijo družbenopolitične organizacije s 1588, visoke in višje šole s 1583, srednje šole s 1494 in občinski organi oblasti s 1429 dinarji — in šele nato prva gospodarska panoga, trgovina s 1351 dinarji. Za njo se vrste spet kultura in prosveta s 1215 ter zdravstvo in socialno zavarovanje s 1212 oziroma 1206 dinarji. Potem je na vrsti druga gospodarska panoga — promet s 1188 dinarji, turizem s 1145 dinarji in industrija s 1125 dinarji poprečnih osebnih dohodkov na zaposlenega.

Nad 3000 dinarjev poprečnih osebnih dohodkov ima denimo v poslovnih združenjih kar 15,5 odstotka zaposlenih, 38% pa več kot 2000 dinarjev, medtem ko ima v četoli nad 3000 dinarjev le 2,5% zaposlenih ali okoli 2300 Ljubljancin.

ZA RAZVEDRILLO

KRIŽANKA



Poglej vraga! Mi pravilnik porivamo, oni ga pa nategujejo

Mački

Med odmorom je sedela skupina delavcev na edini klopi zunaj obrata in se menila o mačkah. Začel je Polde:

— Ko sem šel zjutraj v tovarno, mi je neki črni muc prečkal pot in takoj sem pomislil, kakšen bo faktor ta mesec.

Strugar Jaka je pripomnil: — To je odvisno od črnih mačkov zgoraj in nas belih mačkov spodaj, ne pa samo od enega zunaj tovarne!

Viktor je prižgal cigareto in rekel:

— Vidva zmeraj zaideta stran od glavne debate. Mački so zame mački in važno je samo to, kaj so kot domače živali!

— Ja, se je vtaknil Jože, moja žena pa teh mrcin sploh ne mara! Imeli smo tigrastega mačka in moral sem ga zvezati v vrečo, ga odpeljati deset kilometrov daleč in ga vreči v jarek. Ko sem se vračal, sem šel v gostilno in se nekaj časa zamudil. Nato sem zavil proti domu in ugotovil, da se je maček prej vrnil domov kot jaz —

Rezkalec Rudi je vzkliknil: — Niso vsi mački enaki! Jaz sem svojega pripeljal v podjetje in še vedno je tu! Pravijo, da so podgane tod okoli precej velike...

— O, ti permej, ti bom že dal podgane! se je razhudil navezovalec Frič. Gotovo je bil tvoj maček tisti, ki mi je včeraj, ko sem delal nadure, celo malico ogledal!

Nekaj mlajših sn je zasmejala, Frane pa je vstal in rekel:

— Grem, če nimate kaj pametnejšega! Presedajo mi vsi izvedenci za mačke. Ko je odšel, je Jože dejal:

— Seveda, mačkov ne mara, toda nobena mučka v mini krilu mu ne uide! Zatem se je nekdo pohvalil:

— Kar zadeva mene, ljubčki moji, sem ga včeraj imel pod kapo.

— Ali si ga imel v tovarni? so ga vprašali.

— Ne, pač pa doma. Tu nekje v službi smo dopoldne praznovali.

Polde je vneto pribil: — Od vseh mačkov mi je najbolj pri srcu Maček pri Ljubljaničič!

Vtem se je vrnil Frane in zavpil:

— Križana gora, ali vas še veno drži? Na srečo gre odmor že proti koncu. Rudi mu je odvrnil:

— Ne jezi se, žerjavovodja, menda te ne daje moralni maček? Ti si sicer dober in popoln delavec, pravi stari maček!

— No, hudiča, bom pa tudi jaz eno! Namreč, še starejši od mene je maček na mojem žerjavu! Zazvonilo je. Brusilec Miki je zaprl knjigo z naslovom »Črni maček« in zavzdihnil:

— Tega več ne bom prebiral med odmorom, sicer bodo lahko že jutri razpravljali o vplivu mačkov na mačke!

—bm.

Čeprav poprečnež naredi kariero na severnem polu, je zanj najvažnejše, da to zvedo v njegovi rojstni vasi.

Clive

Ko pridete v osemdeseto leto, so vam vsi vrstniki prijatelji in zavezniki.

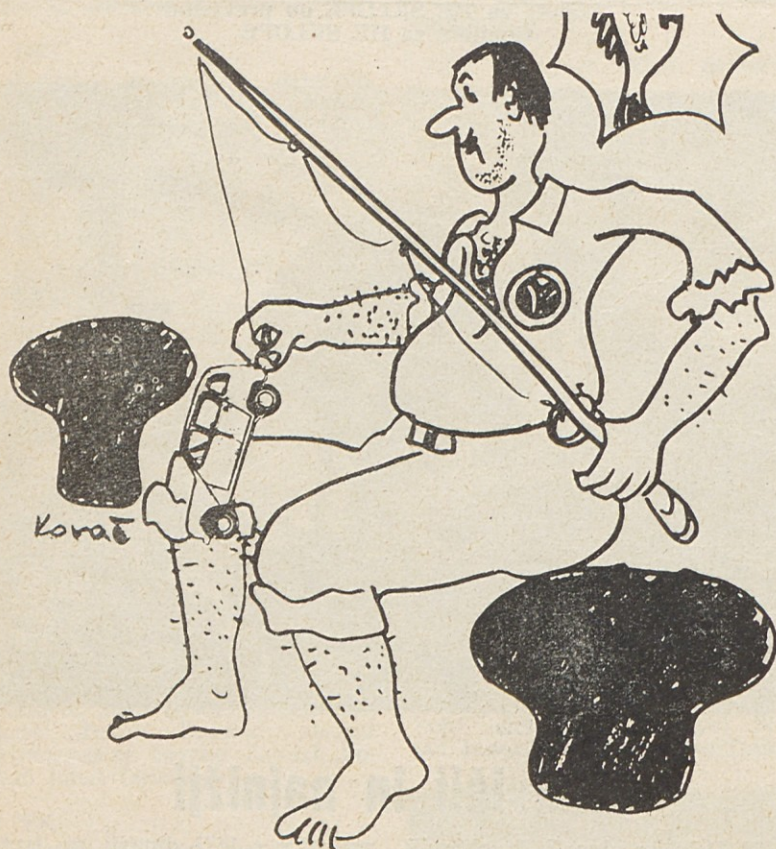
Rabelais

VODORAVNO

1. prebivalca države v Južni Ameriki, 8. naprava za čiščenje pluga, 12. ostanek, 13. vedeževalka, 15. izolacija, 16. kapljice za nos, 17. žensko ime, 18. avstrijski film. igralec, komik Hans, 19. avt. oznaka Makarske, 21. češka pritrtilnica, 22. zanos, vznesenost, 23. reka v Angliji, 24. kazalni zaimek, 25. ime smučarskega skakalca Eržena, 26. medena rosa na listju, 27. bajeslovno božanstvo s konjskimi nogami in repom, 28. ime nem. film. igralke Dorr, 29. kraj na Hrvaškem, 31. črno vino, 32. spoj, 33. država in reka v ZDA.

NAVPIČNO

1. sol bromove kisline, 2. resa pri žitnem klastu, 3. znani am. film z Johnom Wayneom v glavni vlogi, 4. letni čas, 5. kraj pri Opatiji, 6. različna soglasnika, 7. pri sednik, 8. gora na Koroškem, 9. tanka tkanina, 10. kratici prvaka ljub. opere, 11. enaka samoglasnika, 14. špansko žensko ime, 16. kum, 18. čebelja vodnica, 19. gora na Štajerskem (1508 m), 20. južno sadje, 22. del stopala, 23. očrt, 25. nasad v mestu, 26. nemški pisatelj (Thomas), 27. smučki skandinavsko, 28. glas vrane, 29. kratica za pripis, 30. arabski žrebec, 31. avt. oznaka Čakovca.



Litostrojski ribič na dopustu

RESITVE

Serpentine: 1. esej, 2. jokati, 3. Igor, 4. rolo, 5. Osrarn, 6. mrk, 7. Krvavec, 8. cvilih, 9. Hans, 10. sinička, 11. arest, 12. tarča, 13. akant, 14. tečina, 15. Aljaž, 16. žemper, 17. Rovte, 18. entlanje, 19. Ezuza, 20. aktinij, 21. jola, 22. atlas, 23. soliter, 24. reklama, 25. Atos, 26. sopotnik, 27. konva.

Na označenih poljih lahko preberete: SVEČANA OTVORITEV ELEKTRARNE ZLATOLIČJE — TITO.

Zemljepisni rebus:

E Lek tr(i) ar na (A) (i) z LA (s)to bič (b = .I) je Elehktarna Zlatoličje

RESITEV ENAČBE

Hudir — dir = hu (a — b)
Majda — ajda = m (c — d)
or e
Nikava — kava = ni (f — g)
da h
rjuha — juha = r (i — j)
duet — et = du (k — l)
Haag — ag = ha (m — n)
o
čovinek — ovinek = č (p — r)
pagrozd — grozd = pa (s — t)
defekt — efekt = d (u — v)
ar z
sraga — aga = sr (A — B)
carina — rina = ca (C — D)

X = HUMOR NI DAR, DUHA, PAČ PA DAR SRCA

Pisali smo v letu 1964

Januar

Po šestmesečnem delu in obratovanju v skrajšanem delovnem tednu imamo ugodne rezultate. Tako lahko tudi to obdobje štejejo med tiste, ko smo z uspehom ocenili naše delo.

Avtomobilska industrija in Litostroj

Seveda ne gre za to, da bi naša tovarna postala avtomobilska, gre le za to, da izdelujemo pri nas nekatere naprave, s pomočjo katerih izdelujejo pokrove za kolesa avtomobilov znamke Zastava, ki jih delajo iz pločevine Železarne Nikšič. Za valjanje le-te je Litostroj izdelal obvodne aparate. Iz te pločevine izdeluje podjetje Toza Dragič, Ohrid pokrove na litostrojski stiskalnici HS-160-GV za globoki vlek. Tako naše podjetje posredno sodeluje pri gradnji avtomobilov kar z dvema vrstama pri nas izdelanih strojev.

Februar

Nova ambulanta to pot zares!

Zvedeli smo, da je dokumentacija za gradnjo tega poslopja gotova in da je lokacija odobrena. Nova ambulanta bo stala v bližini glavne vratarnice. Nekaj sredstev je že objavljenih, nekaj pa bi morali dobiti kredita. Če

April

HE Senj dograjena pred rokom?

Konec marca so se predstavniki delovnih organizacij, ki sodelujejo pri graditvi HE Senj, dogovorili, da bo ta hidroelektrarna začela poskusno obratovati štiri ali celo šest mesecev pred rokom. Obveznost, da bo HE Senj dograjena najmanj štiri mesece pred rokom, se opira na vremenske pogoje, kakršni so bili v zadnjih desetih letih.

Maj

Litostroj pomaga pri zdravljenju Blejskega jezera

Predzadnji dan aprila so na Bledu slovesno odprli novo napravo za sanacijo jezera in so tako tudi s tem dogodkom proslavili prvi maj. Naše podjetje je dobavilo vso glavno strojno opremo.

Junij

Sprejet statut podjetja

Delavski svet našega podjetja je na svoji seji 29. aprila 1964 sprejel statut podjetja in zadolžil pravno službo splošnega sektorja, da stalno zasleduje zakonske spremembe in spremembe v

Zbrane misli

Velika razlika je med še vedno verjeti in ponovno verjeti.

Lichtenberg

Patriotizem je spomin na lepe stvari, ki smo jih doživeli v otroštvu.

Lin Ju Tang

Kadar dobi igralec denar, ne piše pisem, ampak pošilja telegrame.

Čehov

Poraz je boljši učitelj kot zmaga.

Hasumara

Clovek se je rodil zato, da živi ne pa zato, da bi se pripravljajal za življenje.

Pasternak

Ključ naše sreče je svoboda, ključ svobode je hrabrost.

Tukikides

Krivoverec ni tisti, ki gori na grmadi, ampak tisti, ki jo podžiga.

Bacon

Maščevanje je jed, ki najbolj tekne takrat, ko se ohladi.

Ceander

Dolžnost je tisto, kar pričakujemo od drugih.

Wilde

Krepost, ki jo moramo vedno stražiti, ni vredna pozornosti, ki ji jo posvečamo.

Goldsmith

Nezaupljivost je opreznost bedaka.

Montaigne

Razburjen človek odpre usta in zapre oči.

Katon

Prazni sodi in prazne glave najbolj donijo.

Plutarh

Nobenega pravega zadovoljstva nimaš, če imaš prav, pa ne moreš drugemu dokazati, da nima prav.

Haslit

Ni dolgočasnih tem, so samo dolgočasni pisci.

Menchen

Če te proglasijo za modrega, lahko počenjaš neumnosti.

Swift

Amerika in Anglija sta dve državi, ki ju deli isti jezik.

Shaw

podjetju zaradi eventualnih sprememb oziroma dopolnil statuta.

August

Vsi člani naše delovne organizacije so prejeli značke, ki jih morajo obvezno nositi med delovnim časom. To naj bi bil še en ukrep, s katerim bi preprečili nepotrebno zapuščanje delovnega mesta in s tem zagotovili uspešnejše delo posameznika.

September

Dne 7. septembra so pričeli z deli na gradbišču hidroelektrarne Djerdap. Že leta 1956 je bil podpisan sporazum med Jugoslavijo in Romunijo o skupnih pripravah osnovne tehnične dokumentacije.

Časopis »Litostroj« izhaja mesečno (s posebnimi prilogami) v nakladi 5800 izvodov — Ureja ga uredniški odbor — Glavni urednik dr. Branko Vrčon — Odgovorni urednik Pavel Perko — Tehnični urednik Estera Lampič — Tel. uredništva 313-511 (h. c.), telefon glavnega urednika 580, odgovornega 415 — Cena posameznika 50 Sdin — Poština plačana v gotovini — Rokopisov ne vračamo — Tiska tiskarna ČZP »Primorski tisk« v Koprju.