

Poslovno poročilo

Primerjava izvršitve proizvodnje v 9. mesecih leta 1972 z enakim obdobjem preteklega leta in z letnim planom 1972

	9 mes. izvrš. v letu 1971	Plan 1972	9 mes. izvrš. v letu 1972	Indeks 9 mes. 72 : 71	Indeks 9 mes. na plan 1972
	NNU	NNU	NNU	DIN	NNU
Stikala	387.231	581.607	398.277	114	103
Okovi	279.822	348.230	261.073	101	93
Ost. inst. mat.	342.466	440.523	257.277	91	75
Skupaj inst. mat.	1.009.519	1.370.360	916.627	102	91
Cevi in pribor	8.448	13.252	9.451	117	112
Mali gosp. apar.	345.133	674.325	495.826	160	144
Izolac. mat.	20.559	31.315	17.840	76	87
Transformat.	61.727	82.000	62.799	120	102
Usluge	20.293	47.000	42.014	156	207
Skupaj	1.465.679	2.218.252	1.544.557	123	105

Poleg absolutnih števil doseženih točk proizvodnje nam izračunani indeksi kažejo porast ali upadanje posameznih grup našega proizvodnega programa. Iz tabele je razvidno, da je dosežen daleč največji porast pri proizvodnji malih gospodinskih aparatov, katerih pestrejši izbor dopolnjujemo z aparati znane nemške firme Rowenta. Predvsem je ta skok večji v primerjavi z enakim obdobjem preteklega leta, medtem ko je proizvodnja aparatov nekoliko pod letošnjim planom in sicer v dinarjih za 6%, v točkah za 1%.

Pod planom v dinarjih smo zaradi nepravčasno doseženega sporazuma o novih cenah za aparate, na podlagi katerih je bil sestavljen letni plan. Po novih cenah smo pričeli prodajati šele na začetku drugega polletja.

Presežen je plan pri postavkah transformatorjev in uslug po obeh pokazateljih (din in točke).

Pri skupnem seštevku vse proizvodnje smo pod planom za 5% v točkah (NNU) in za 8% v din.

Da plan ni dosežen v takšni meri, kot bi želeli, navajam nekaj vzrokov:

— **Pomanjkanje delovne sile.** V letošnjih 9 mesecih je bilo povprečno zaposlenih produktivnih delavcev le 500, kar je za 65 delavcev manj ali 12% manj kot v istem obdobju lanskega leta. Če še pri tem podatku upoštevamo 18% odsotnosti z dela, potem je bilo povprečno na delu le 412 produktivnih delavcev. Seveda smo to občutno pomanjkanje delovne sile reševali na vse mogoče načine. V največji meri smo se posluževali pogodbenega dela, iskanja novih kooperantov itd.

	9 mes. 1971	9 mes. 1972	indeks
Celotni dohodek	53.532.494,44	69.600.069,60	130
Poslovni stroški	31.532.541,31	39.090.466,15	124
Dohodek	21.999.308,13	30.509.603,45	139
Osebnih dohodki	18.685.543,30	21.415.655,80	115
Ostane dohodka (dobiček)	516.221,03	6.877.078,10	1332

V zadnjem času smo vse več del postopoma prenesli v obrat v Lendavi, kjer le nekoliko lažje pridobivamo novo delovno silo. Pri nas so zaradi pomanjkanja delovne sile najbolj problematični oddelek avtomatov (kvalificirana delovna sila), nato štanc, vrtniške in montaže.

— **Težave pri preskrbovanju reprodukcijskega materiala.** Največ težav imamo s tako imenovanimi monopoli, kot so Železarna Jesenice pri dobavi hladno valjanih trakov, Valjarna bakra Sevojno pri dobavi bakrenih in medenastih trakov, Chromos Zagreb za dobavo bakelitnih mas. Težava je namreč v tem, da omenjena podjetja zahtevajo za svoje blago plačilo vnaprej, kar pa naša tovarna zaradi pomanjkanja likvidnih denarnih sredstev zelo težko rešuje. Podobno stanje je pri uvozu bakelitnih mas in nekaterih materiala za gospodinske aparate (kabe, trenutna stikala, trakovi itd.). Kolikor že uspemo blago plačati, so tudi dobave neredne. V takih primerih odpove še tako dobro izpeljano planiranje proizvodnje, saj je treba s hitrimi posegi spreminjati zasedbo, pri čemer pa trpita obseg proizvodnje in produktivnost dela.

Finančni uspeh devetmesečnega poslovanja in primerjava z enakim obdobjem preteklega leta

Poslovni rezultati devetmesečnega poslovanja tovarne kažejo, da smo pri svojem delu dosegli lepe uspehe, obenem pa nam kaže vrsto pomanjklivosti, katere bo nujno potrebno odpraviti.

Iz tabele je razvidno, da se je povečal celotni dohodek za 30%, stroški poslovanja za 24%, dohodek za 39%, skupno izplačilo osebnih dohodkov za 15%. Dobiček pa se je povečal kar za 13-krat v primerjavi s tistim v enakem obdobju preteklega leta. To razmerje dobička pa je kljub povečanju v letu 1972 še vedno premajhno. Za

takšno tovarno, kakršna je naša, bi vsaj moral znašati ostanek dohodka vsaj eno stoto milijardo din.

S tolikšnim ostanekom dohodka bi vsaj v osnovi lahko pokrivali proizvodne zahteve po sodobnejši opremljenosti, kar smo do sedaj reševali delno tudi na račun in škodo nižjih osebnih dohodkov.

V letošnjem letu je veliko prizadevanja v akciji za znižanjem zalog. Oglejmo si tabelo, ki prikazuje stanje posameznih zalog v določenem obdobju.

se zmanjša zaradi zaključitve delovnih nalogov. Nedokončana proizvodnja predstavlja vrednost materiala in izdelani osebni dohodek sestavnih delov v medfazi.

	30. 9. 1971 1	31. 12. 1971 2	30. 9. 1972 3	Indeks 3 : 1 4	Indeks 3 : 2 5
Material	6,979.974	6,836.791	5,326.304	76	78
Drobni inventar, avto gume in emb.	2,409.034	2,362.470	2,669.353	111	113
Nedokončana proizvodnja	3,709.417	3,728.046	4,983.018	134	134
Polizdelki	3,440.555	3,569.330	3,150.205	91	88
Gotovi izdelki	3,526.240	4,738.027	3,434.249	97	72
Kupci v državi	16,267.869	18,740.935	24,477.565	150	131
Kupci v tujini	2,643.488	2,417.868	3,012.599	114	125
Dobavitelji	11,162.705	11,967.727	9,213.975	83	77

Iz tabele je razvidno, da beležimo največji porast pri postavki terjatve do kupcev, nato pa še pri postavki nedokončane proizvodnje, medtem ko so ostale postavke v večjem ali manjšem upadanju in kažejo ugodno sliko. Največ nevšečnosti in težav imamo ravno pri terjatvah do kupcev zaradi vse večjega pomanjkanja obratnih sredstev. Težave imamo predvsem pri preskrbovanju z repromaterialom in z izplačili osebnih dohodkov. Stanje nedokončane proizvodnje je med letom vedno nekoliko višje, ob koncu leta pa

Na primer: obdelava likalniških plošč od skladišča surovin do prispetja v skladišče polizdelkov predstavlja del nedokončane proizvodnje. Možnost, da bi občutno zmanjšali vrednost nedokončane proizvodnje pri našem proizvodnem programu, skoraj nimamo. Nekoliko več upanja nam daje z novo močjo za izterjevanje okrepljena prodajna služba, v zadnjem času pa napovedujejo nove ukrepe s strani zvezne vlade za učinkovitejšo odpravo splošne nelikvidnosti v jugoslovanskem gospodarstvu.

Vinko Guček

Minulo delo kot osnova za pridobivanje pravic iz delovnega razmerja

Pojem minulega dela

Ustavna dopolnila uveljavljajo kot ustavno kategorijo pravico delavca, da dobiva osebni dohodek v sorazmerju z rezultati svojega dela ter osebnega prispevka k uspehu in razvoju podjetja, ki ga je dal z vsem svojim tekočim in minulim delom. S tem je doslej pogosto ozko pojmovani ustavni princip »delitve po delu« razširjen in opredeljen kot pravica delavca do deleža pri delitvi sredstev za osebne dohodke na podlagi neposredno doseženega delovnega rezultata, pa tudi njegovega prispevka k uspehu in razvoju delovne organizacije.

Delavec ustvarja v združenem delu dohodek, ki ga delovna organizacija razdeli na del za kritje osebnih dohodkov in skupnih potreb (osebni dohodek in sklad skupne porabe), del za razširitev materialne baze delovne organizacije (poslovni sklad in rezervni sklad), obenem pa mora v predpisani višini izločiti tudi sredstva za kritje tako imenovane »družbene režije« (prispevki proračunom iz osebnega dohodka itd.). Delavec prejme ne-

posredno v obliki osebnega dohodka torej del dohodka, ki ga je ustvaril v združenem delu. Preostali del služi deloma za kritje skupne in družbene potrošnje in za povečanje sklada delovnih sredstev, ki so v družbeni lastnini. Ozko uveljavljanje načela »delitve po delu« v časovno omejenem smislu trenutno doseženega delovnega rezultata in poslovnega uspeha je povzročalo nezainteresiranost delavcev za razširitev materialne baze in ohranilo mezno miselnost delavcev tudi v pogojih združenega dela.

Minulo delo kot ustavna kategorija pomeni jasno opredelitev pravice delavca do udeležbe pri delitvi sredstev za osebne dohodke tudi na podlagi prispevka, ki ga je dal v preteklem obdobju. V sistemu sredstev za delo v družbeni lastnini ta delež seveda ne more biti dividenda na vloženi kapital, ampak je lahko ena izmed osnov pri delitvi sredstev za osebne dohodke.

(Nadaljevanje na 2. strani)

Minulo delo kot osnova za pridobivanje pravic iz delovnega razmerja

POJEM MINULEGA DELA

V opredelitvi ustavne kategorije minulega dela lahko razpravljamo o smotrnosti odločbe, da se pravica delavca nanaša na »osebni prispevek« k uspehu in razvoju organizacije, ki ga je (delavec) dal z vsem svojim tekočim in minulim delom. Sredstva za delo so v družbeni lastnini in delavec je z delom v katerikoli organizaciji združenega dela povečeval ta skupni sklad. Postavlja se vprašanje, ali naj se pri iskanju primernih osnov in meril za upoštevanje minulega dela enostavno zanemari minulo delo delavcev v drugih organizacijah združenega dela, v katerih so predhod-

no delali. Tu se še postavlja vprašanje, ali je tako doseganje dohodka, oziroma doseganje akumulacije v posameznih predhodnih obdobjih edino merilo za opredelitev pravice do udeležbe pri delitvi na podlagi minulega dela, ko je vendar jasno, da tudi ali celo predvsem ekonomski instrumenti odločujoče vplivajo na dohodkovno atraktivnost posamezne panoge ali celo posamezne organizacije združenega dela v določenem časovnem obdobju.

Nikola Trampa

(Nadaljevanje v prihodnji številki »Stika«.)

Novi sekretar organizacije OOZK

Nove, vse zahtevnejše naloge, ki izhajajo tako iz splošnega političnega stanja kot iz potrebe konkretnjšega razreševanja problemov znotraj naše delovne organizacije, so narekovale nujnost spremembe v vodstvu OOZK Elma.

Člani sekretariata so bili mnjenja, da je za sekretarja potrebno postaviti človeka s sposobnostmi konkretnega razreševanja in hitrega reagiranja v danih razmerah.

Tovariš Ravnikar je pred leti že uspešno vodil OOZK, zato se je sekretariat odločil, da ga predlaga za novega sekretarja. Za bralce STIKA sem z njim pripravila zapis dogovora:

Vprašanje:

Kako nameravaš poleg odgovornega in obsežnega dela šefa proizvodnje uspešno voditi OOZK? Imaš že kakšen načrt?

Odgovor:

Moje delo v službi je dinamično, zahteva hitrih in konkretnih akcij. Delo mi ne povzroča težav, čeprav ga je včasih treba opraviti tudi izven delovnega časa. V prostem času si vedno vzamem čas, da se posvetim še knjigam in časopisju ter skušam slediti vsem dogodkom. Za vse to pa je velikokrat treba dan podaljšati tudi z nočjo.

Vprašanje:

Glede na tvoje delo prav gotovo predstavlja funkcija sekretarja OOZK dodatno obremenitev. Kako misliš vse te obveznosti uskladiti?

Odgovor:

Zavedam se, da bo šlo delo za OOZK predvsem na račun mojega prostega časa, ker mi služba ne dovoljuje posebnega angažiranja za organizacijo med delovnim časom.

Vprašanje:

Kakšni so tvoji občutki glede na sprejeto funkcijo, ki si jo prevzel prav v času, ko se od vseh članov ZK, posebno pa še od sekretarja, zahteva polna angažiranost, problemi pa, ki jih bo potrebno rešiti, niso prav nič lahki?

Odgovor:

Popolnoma se zavedam pomembnosti in odgovornosti nalog, ki stojijo pred našo organizacijo. Včasih se celo bojim, da vsem nalogam ne bom kos. Skrbi me le, da vodstvo naše tovarne ni enotno, kot je bilo pred leti. Osnovna in prva naloga OOZK bo ureditev razmer v naši delovni organizaciji, ker smo za uspešnost podjetja zainteresirani prav vsi.

Vprašanje:

Če že govoriva o razreševanju problemov v naši delovni organizaciji, kakšni so po tvojem mnenju ti problemi? So rešljivi ali ne?

Odgovor:

Nesmiselno bi bilo zanikati probleme, ali o njih ne govoriti. Moje mnenje je, da ti problemi niso taki, da jih ne bi mogli rešiti. Posebno še, če upoštevamo dejstvo, da so v večini primerov namerno ali nenamerno lansirani v takšnih oblikah, da komu koristijo. Za škodljivo imam vsako nakazovanje problema brez koncepta rešitve. Narekovanje ali celo potenciranje problema brez predlogov rešitve ne deluje ustvarjalno, temveč vzbuja med kolektivom le nemir in nezaupanje.

Ena prvih nalog ZK v Elmi bo analizirati in razsvetliti najbolj pereče probleme ter informirati kolektiv o dejanskem stanju. Poiskati in pokazati na posameznike, ki s svojimi izjavami in delom vnašajo zmedo med člane kolektiva, končno pa ukrepati tudi zoper tako delovanje, ne glede na to, kdo bo prizadet.

Vprašanje:

Delovni ljudje v tovarni precej pričakujejo od nas. Kaj misliš, ali bomo

lahko s svojim bodočim delom dokazali, da nam lahko zaupajo?

Odgovor:

Predvsem bomo morali najprej urediti svoje vrste. Iz vrst ZK naj izstopijo vsi, ki so ji bili le sopotniki, ali pa so šli v organizacijo samo zaradi osebnih koristi. Istočasno pa bomo morali okrepiti svoje vrste z vključevanjem delavcev, posebno mladih. Do sedaj se je mladina premalo vključevala v politično življenje, čeprav ne morem trditi, da ni bila delovna. V zadnjem času pa kaže, da se želi mladina priključiti političnemu delu. Da bi bili čim uspešnejši, pozivam mlade delavce, naj vstopijo v vrste ZK, kjer bodo imeli možnosti za udejstvovanje, saj bodo v prihodnjih nekaj letih morali prevzeti odgovorne naloge v samoupravi, na političnem področju in tudi v vodstvu podjetja.

Delo ZK bo potrebno tesno povezati z delom vodstev sindikalne organizacije in mladine. Skupaj se bo treba dogovarjati za konkretne akcije ter nastopati enotno za iste cilje, če hočemo, da bomo uspešni.

Od organiziranosti komunistov bo odvisno, kako in v kakšnem času bomo sposobni razrešiti sedanje in bodoče probleme.

Doslednost pri reševanju, nepristranost, enotnost in odločanje za najoptimalnejše rešitve, pri tem pa paziti tako na koristi podjetja kot članov kolektiva, so pogoji za uspešno delovanje organizacije ZK. Svoja stališča pa naj bi jasno in javno razlagala.

Konkreten akcijski program organizacije ZK bo sestavljen v najkrajšem času, svoja stališča in program bomo posredovali tudi članom kolektiva. Prepričan sem, da bomo ob podpori vseh članov ZK in drugih članov kolektiva kos nalogam, ki so pred nami!

Iz pogovora se vidi, da so pred organizacijo ZK odgovorne naloge, za rešitev le-teh pa bo potrebno sodelovanje nas vseh.

Mimi Ritonja

Svoboda osebnosti in korist skupnosti

V današnjem svetu, še posebej med mladino, je zelo razširjena miselnost, da je osebna svoboda obnašanja in tudi delovanja v vseh oziroma čim več življenjskih vprašanj osnovna pravica človeka kot takega in tudi človeka v socialistični družbi. Lahko rečemo, da je to gledanje postalo že življenjsko pravilo mnogih posameznikov, predvsem tistih, katerih materialni in družbeni položaj je dovolj močan, da si uveljavljanje takih pravic tudi zagotovijo. Tako se zgodi, da v svetu, kjer ni ustaljenih in uzakonjenih norm obnašanja in odnosov med ljudmi, nekateri uživajo mnogo svobode, drugi pa so zato v marsičem prikrajšani.

Materialistična filozofija marksizma nas uči, da je svoboda vedno relativna, to je, da človek ne more uživati svobode izven družbenega sistema, v katerem živi. Občutek svobode je osebna stvar in toliko, kolikor izraža odnos ali razmerje posameznika do družbe, torej do družbenih interesov, zahtev in potreb. Svoboden človek je tedaj tisti, ki zna svoje osebne ambicije, potrebe in cilje podrediti družbenim.

V socialistični družbi pomeni svoboda odločanja in delovanja samo tisto delovanje, ki je v skladu s tem družbenim sistemom. Socialistična družba je pogojena predvsem s tem, da ima za cilj čimbolj pravično razdelitev družbenega bogastva obenem z odpiranjem možnosti za hitrejši razvoj nacionalnih proizvodnih zmogljivosti.

Politične analize stanja v naši družbi, ki so nam jo dali pismo predsed-

nika izvršnega biroja Zveze komunistov Jugoslavije ter seje drugih forumov političnega vodstva, je ugotovila, da se je v naši družbi v zadnjem času razvilo svojstveno razlaganje svobode akcije tako posameznikov kot podjetij. Taki postopki so dobili oznako liberalizem in celo anarho liberalizem, kar označuje dejstvo, da so posamezniki in podjetja pod parolo svobode odločanja šli v akcijo zbiranja bogastva in gospodarske moči, ne oziraje se na proglašene moralne norme socialistične družbe in ne glede na zakonske predpise. Tako smo prišli do problema socialne neenakosti med državljani in do monopolnega položaja posameznih gospodarskih organizacij. Koncentracija gospodarske moči je negativna tam, kjer se usmerja kratkoročno v lov za dohodkom s pomočjo denarja in različnih denarnih manipulacij.

Največji zagovorniki takega delovanja so seveda tiste organizacije, ki so po svoji družbeni funkciji v takem (Nadaljevanje na 3. strani)

ZAHVALA

Ob smrti drage mame se zahvaljujem vsem sodelavcem in sodelavkam za izrečeno sožalje in spremstvo na njeni zadnji poti.

Marjan Bezek



(Nadaljevanje z 2. strani)

položaju, da lahko izvajajo pritisk in vpliv na druge, ki imajo v družbenem proizvodnem procesu manj možnosti.

Vemo naprimer, da je v najslabšem položaju proizvodnja surovin (rudniki), v najboljšem pa banke in velika trg. podjetja. Vsak poskus, da bi družba s predpisi urejala določena vprašanja, so prizadeti proglašali za administrativne ukrepe, za etatizem, za oviranje gospodarsko uspešnih itd.

Za pojasnilo negativnih učinkov nekontroliranega pehanja za dohodkom si zamislimo preprost primer:

Tudi preprosta kmetija pozna delitev proizvodnega procesa in nosilce teh procesov. Vzemimo, da nekateri člani družine polje zorjenjo in pognojijo, drugi sejejo, tretji pridelek pospravijo, četrti ga odpeljejo na trg in prodajo. V kmečki družini zaradi njene notranje strukture in organizacije ne nastopajo problemi delitve ustvarjenega dohodka. Lahko pa si zamislimo, kam bi pripeljal poizkus, če bi hoteli vrednotiti vsako fazo dela od oranja do prodaje ali še slabše, če bi hoteli vsako fazo dela vrednotiti po dohodku. V takem primeru bi največji del dohodka pobral tisti, ki je pridelek prodal, kajti ta še ima možnosti, da v posameznih primerih prikrije dejansko realizirano vrednost. Za njim

bi prišel v delitvi tisti, ki je pridelek požel, kajti ta lahko postavlja prodajalcu pogoje; najslabše pa bi odrezal orač, saj nima moči nad razpolaganjem s pridelkom.

Naša družba je že pred letom poskusila z realizacijo družbenih dogovorov, ki naj bi omejili nesorazmerja in krivice v delitvi narodnega dohodka. To so bili družbeni dogovori o delitvi osebnih dohodkov, kjer naj bi se približali načelu enakega nagrajevanja za enako delo. Drug ukrep, ki se sedaj pripravlja, je novi zakon o obdavčitvi dohodka podjetij.

Če je sedanja politična akcija in nova usmeritev namenjena obujajnu politične zavesti socialistične družbe, je to samo prvi del akcije, kateri mora slediti vrsta organizacijsko ekonomskih ukrepov, ki bodo pravila socialistična obnašanja ne samo uzakonila in sankcionirala, ampak tudi omogočila socialno varnost, da ne bo v nobenem primeru prikrajšan tisti, posameznik ali podjetje, ki bo po teh načelih deloval in živel.

Uspeh vseh akcij bo zagotovljen le tedaj, če bomo na prvo mesto postavili življenjske interese naše socialistične družbe in če bo vsak njen član sprejel in razumel omejitve, ki jih od njega zahteva današnji trenutek.

Prhne Branko

počašчени tisti tovariši, ki jim je ta obletnica pomenila nekaj več — to je 20 oziroma 10 let dela in sodelovanja pri doseganju uspehov podjetja.



Prireditve v Slovenskem narodnem gledališču v Ljubljani smo se udeležili polnoštevilo. Tovariš direktor Rudi Vavpotič je imel slavnostni govor, v katerem je med drugim omenil pomembne dosežke



v razvoju našega podjetja. Nato so delavci prejeli priznanja in nagrade za dolgoletno delo v našem podjetju. Z občutkom zadovoljstva smo

spremljali tovariše, ki so se vrstili na odru skrbno urejeni in nasmejan.

Kot prejšnje leto so bili tudi letos pohvaljeni in nagrajeni delavci, ki so s svojim delom v preteklem letu dosegli pomembne uspehe.

V nadaljevanju praznovanja smo si ogledali komedijo Bernarda Shawa »Pygmalion«. Po predstavi, ki je bila, po obrazih sodeč, vsem všeč, smo se razšli.



Jubilante in povabljen je avtobus odpeljal v Škofjo Loko na večerjo. V lepem, nenavadnem okolju hotela Turist smo se sprva počutili nekoliko tuje, dokler končno ni zmagala dobra volja in kdo se ne bi prijetno počutil ob tako dobri in skrbni postrežbi.



Naslednji dan, to je v nedeljo, je sindikalna podružnica organizirala izlet v Belo krajino. Vsem tistim, ki so se udeležili izleta, prav gotovo ni bilo žal. Tudi na izletu je bilo poskrbljeno za dobro razpoloženje.

Janez Štebe

Praznovali smo

Vsako leto meseca oktobra praznujemo obletnico ustanovitve našega podjetja. Letošnje praznovanje je bilo že štiriindvajseto. Kakor vr-



što let smo tudi letos s prijetnim občutkom sprejeli povabilo na proslavo. Prav gotovo so bili posebno



Križ kraž po Balkanu

Tudi bolgarski carinik je bil pre-sneto radoveden ter pridno brskal med prtljago, iskaje »leve«. Hočem mu omehčati srce in mu ponudim tablico čokolade, ki jo sprva odkloni, kasneje pa le vzame. Toda fant je karakter in dela naprej. Pove mi, da imajo na bloku banko ter mi predlaga, naj kaj menjam. Meni to nikakor ne diši ter pravim, da bom že kje druge menjal. »Kako se boš pa vozil, ko nimaš denarja za benzin?« me povprašuje začuden. Zaradi njegovega tehtnega pomisleka se nisem dosti sekiral, ker so bili »levi« skriti v škatli za prvo pomoč — namočeni v špiritu.

Ob ugodnem vetru voziva po lepi cesti naprej. Kazalec na brzinomeru mi uhaja čez zgornjo mejo, ki sem si jo določil doma — 80 km/h. Prometa skoraj ni. Čez dolgo časa se pojavi pred mano neki takсист s težko Volgo. Toda to me ne ovira, da ne bi obračal glave levo in desno ter si ogledoval požeta žitna polja, na katerih požigajo slamo. Ker sem vozil tod ponoči, je bil pogled toliko lepši. Šele sedaj sem za trenutek pogledal na cesto pred seboj. Joj! Volga stoji! Še nekaj metrov in glava je odveč. Roke in volan pa samodejno opravijo svoje. Nekaj borih centimetrov je zadostovalo, da sem imel srečo. Oddahnil sem si. Verjetno tudi šofer taksija, ki je ostal zadaj. Da, kaj bi človek brez sreče počel na zemlji?

ga kot ta »balkan caffè«. Jugoslavijo pozna kot »lasten žep«, saj je pri nas že mnogokrat letovala. Prihodnje leto zopet pride, ker je pri nas vse tako »beautiful« in sploh o. k. Tu, v Bolgariji, pa ji ne nudijo ugodnosti, čeprav bi jih rada plačala.

Potem, ko sva popila tisto težko pričakovano kavo (beri češpljevo vodo), sva poiskala spočanja v zakotni ulici ter zaspana oddrvela dalje. Zbudilo naju je šele srečanje s prvim spačkom v Bolgariji. Spačkisti se po stari šegi lepo pozdravljamo. Pritiskamo na hupe, prižigamo luči, mahamo si z rokami ter molimo noge skozi odprto streho. Tokrat pa je bilo srečanje še posebej prisrčno. Kasneje, v Turčiji, ko je bil vsak drugi evropski turist spačkist, so bili pozdravi manj prisrčni.

Za opoldanski počitek se ustavim v prijetnem letovišču Slančev breg. Ko ugotovim, da spačeneju manjka pokrovec za benzin, se zavem, da sem na Balkanu. Vzamem kos polivinila, pokrijem cev in pritrdim z gumijevim obročkom. Čez dve uri se osvežen vrnem s plaže do vozila. Presenečen ugotovim, da je od polivinila in gumijevega obročka ostal le prvi. Šmentani tatič, še sreča, da se je spravil na spočaneja; kaj bi bilo, če bi se name ter mi ukradel edino kar sem imel — kopalke.

od razporedenja konj. V camp dospeva okrog poldneva. Je čudovito urejen. Najbolj sva vesela lepega bazena. Voda je prijetno hladna. Graditelj je upošteval vroče sredozemsko sonce, zaradi katerega bi voda po nekaj dneh zavrela in je poleg filtrov vgradil še hladilne naprave. Okusno kosilo mi tokrat ne tekne. Preveč me muči vprašanje, kako bi naslednjih nekaj deset ur odnesel spočaneju in sebi celo kožo. Precej sem že slišal o turških šoferjih; čudno hupanje pa se sliši tudi v šotor. Da, to neprestano trobljenje ti, dokler se ne navadiš, suši hrbtnico. Pravijo, da Turek uporablja trobljo v pozdrav, v nevarnosti, če mu je kdo v napoto ali ne, v protest ali veselje in tudi kar tako. Vozilo je lahko brez motorja in zavor, nikakor ne brez hupe. Avtomobili so skoraj same stare ameriške limuzine ogromnih razsežnosti. Spočanej se je kar zgubil med njimi. Kasneje sem izvedel, da porabijo najmanj 20 litrov benzina na 100 km. Hvala lepa! Tudi smerne kazalce nima smisla prižigati, ker jih nihče ne gleda. Bolje je mahati z rokami, najbolje pa, če je »luknja« pritisniti na plin in peljati.

Najprej ogled Hagie Sophie! Da si nekoliko razočaran, zreš na to poldrugo tisočletje staro umetnino. Sprva je bila to krščanska cerkev, kasneje pa mnogokrat popravljena ter spremenjena v mošejo in je ohranila le malo svoje prvotne lepote. Enkratna je njena 56 m visoka kupola, pri kateri so se vzgledovali vsi kasnejši graditelji velikih katedral. Med vojnama jo je oče sodobne Turčije Atatürk spremenil v muzej. Nasproti njej stoji modra mošeja ali Ahmetova džamija po sultanu, ki jo je dal zgraditi. Zgrajena je v islamskem slogu, dasi ji je, predvsem kupoli, vzor Hagia Sophia. Na njene debele preproge stopiš lahko le bos, ženske pa seve spodobno oblečene. Strop in stene so poslikane s čudovitov ornamentiko, brez kakršnihkoli nabožnih podob, ki jih muslimanska vera ne dovoljuje. Vmes pa so napisani citati iz korana. Vse je v modrem tonu, kar daje mošeji še posebej slovesen vtis. Ogleda vreden je tudi sultanov dvorec. Ves grič je zgrajen iz čudovitih orientalskih palač, kapelic, vodnjakov, medsebojno povezanih s kanonadami stebrov z nadstrešji in arkadami. V vseh prostorih so razstavljeni predmeti — last sultanov. Največ je orožja, oblek, daril, okras-kov itd. Vendar pa je čas napravil konec tudi tem nasilnim mogotnežem.

Med največje doživetje v Carigradu spada obisk bazarja. Živ — živ, ki ga srečaš tam je vse kaj drugega kot spokojen mir v našem »MM«. V majhnih trgovincah, ki so razporejene druga ob drugi, v ogromnih, obokanih hodnikih, se prodaja vse od vode »naturelle« do zlata, ki ga je največ.

Zaradi silne gneče sem se bal tatrov, zato sem vzel svoje zlate rezerve v roko in roko v žep. Trgovci temperamentno ponujajo svojo robo v vseh jezikih sveta. Če se le malo ustaviš, takoj pristopijo ter prične spraševati po jeziku, ki ga govoriš. »English, deutsch, italiano?« Jaz še molčim. »Go-

vorite po ruski, espaniol?« »Kranjsko«, mu odvrnem. Ves vesel, da je slišal besedo od mene, nadaljuje: »Mogu i to. My old muther...« Pogovor nato teče v čudni internacionalščini. Gotovo pa je to, da za vsako stvar zahteva trikrat več kot je vredno. Običajno se nato »zgliha« na polovico, ostalo pa je izguba za kupca in dobiček za prodajalca. Če hočeš oditi, ne da bi kaj kupil, prične vpiti, viti in mahati z rokami, da se ves skrušen in preplašen oziraš naokoli, če mož morda kliče policijo. Previdno sem se oziral naokoli, da bi našel prostor, kamor bi se lahko umaknil, če bi mu živci popustili in bi začelo padati po moji glavi. To se ni zgodilo, zato vam lahko to pripovedujem.

Dopust se že bliža koncu, zato še kratek skok s trajektom na sosednji kontinent — Azijo. Staremu trajektu bo kmalu odzvonilo, ker bodoči most čez ožino Bospor že kaže končne oblike. Uškudar — azijski del Carigrada ki le na hitro ogledava ter obrneva jadra proti domovini. V Bolgariji »rabutava« slive, ki jih ne manjka. »Rabutanje« ni lepa navada, a še danes mi je žal, da ob cesti namesto sliv ne leže steklenice s slivovko. Malo pred Sofijo nama prijazni kolhozniški podarijo košaro samega grozdja. Čudoviti so ti fantje! Prav vse jih zanima; k nam gredo lahko le enkrat na leto. Vabijo, naj še kdaj prideva. Če bova imela srečo, na kakšno svatbo, ki bo trajala en teden; tristo gostov po pojedlo sedem ovac, tri prašiče, spili nekaj sodov vina in še kaj...

Sofija naju po vseh doživetjih ne pritegne. Mesto je čisto in lepo z močnim kraljevskim obeležjem novejših kraljevske rodbine, sopotnikov srbskih Karađorđević. Ohranjeni pa so tudi nekateri spomeniki iz srednjega veka.

Skoraj sva na državni meji. Carinik je fant od fare. Najbolj ga zanima, kako se obnese spočanej, ker ga namerava kupiti tudi on. Jaz ga na moč hvalim, čeprav me je naslednjih 30 km proti Nišu temeljito pretresel. Cesta je strašna! Cestno podjetje, ki vzdržuje cestišče, se je znašlo in postavilo tablo z napisom 15 km/h. Z ozirom, da je to edina cesta, ki povezuje Evropo z Bližnjim in Srednjim vzhodom, bi za začetek kazalo morda odstaviti predsednika občine Pirot.

V Nišu sva si ogledala Čele-kulo ter lepo urejeno novo središče. Bilo mi je mnogo bolj všeč kot pred desetimi leti, ko sem tam okrog nosil puško.

Do Ljubljane nama je ostalo le še nekaj čez 700 km — dolgih celo nedeljo. Od veselja sem dal spočaneju zvečer pred Figovcem za vrček piva. Živijo! In še mnogo zdravja za nova potepanja!

Stanko Korenjak



Bolgarija se je dokaj pozno zavedla bogastva, ki ga nudi turizem. V zadnjih letih so zgradili ob Črnem morju ogromno število novih hotelov, toda zdi se jim dovolj, da nudijo dvakrat ali trikrat na dan nekaj za pod zob in »mirna Bosna«. Če pa si turist želi zabave ali kaj več luksuza, je to njegov problem. V hotelih, ki imajo plesišča, obmolkne glasba ob pol enajstih. Na delo stopijo snažilke in gostu, ki se urno ne odpravi, lahko povzne stol na glavo.

Vročega dopoldneva sem odpotoval iz Varne proti Burgasu. Zaželel sem si kave. V dveh lokalih so mi povedali, da se kave ne dobi, kjer si bodi, ampak le v kavarni. Tudi to mi je uspelo najti. Med dolgotrajnim čakanjem sta k mizi prisledli turistki. Starejša čebļava gospa pove, da je Švedinja, njena spremljevalka pa Poljakinja. »In kaj sta vidva?« »Jugoslovana.« »Kaj vendar pa delata tukaj, ko je Jugoslavija tako lepa?« Sledi pripoved o Dubrovniku, Sv. Stefanu, Bledu, čevapčičih, ražnjičih in o črni kavi, ki je pri nas tako dobra, da jo je pila celo po večerji, čeprav potem ni mogla spati, saj je vse kaj druge-

Zgodaj zjutraj naslednjega dne sva se ustavila na turški meji. Ceremonij je še in še! Tukaj poteka meja med varšavskim in NATO paktom. Nikomur se ne mudi, da ti ne popustijo živci. Da pa je obred opravljen z vsem spoštovanjem, skrbi visoka ograja iz bodeče žice in strojnica z budnim očesom na stolpu.

Turška vas, topi pogledi postopajočih mož, mrke žene z ruto zavezano globoko na čelo, škripajoče kravjov vprego ter temu primeren sloj kravjkov na cesti. Pred vasjo pa otroci ob cesti pasejo govedo in pri tem ustavljajo mimoidoče avtomobile, tolčejo po pokrovu od motorja (zaradi sprehajajočih se krav je vožnja primerno počasna) ter zahtevajo cigarete. Da, reklo »Kadi kot Turek« ni brez osnove! Tukaj je doma revščina. Na srečo so naslednje vasi ob glavni cesti za Carigrad bolj evropizirane, sicer bi sredi poti obupal.

Nekoliko pred Carigradom se sicer lepa cesta razširi v moderno večpasovnico, ki je znana po tem, da lahko vozijo po njej tudi z vprežnim vozom in to v smeri ali proti njej — odvisno

Priučevanje novih sodelavk v proizvodni enoti Lendava

Večje planske naloge v letu 1973 zahtevajo tudi več novih sodelavcev. Število zaposlenih bomo znatneje povečali v proizvodni enoti Lendava, kot v matičnem obratu v Črnučah. V Lendavi predvidevamo zaposlitev 80 novih delavcev. Tja prenašamo celotno montažo mikrostikal in vrtanje bakelitnih izdelkov. V Črnučah pa bomo povečali proizvodnjo gospodinjstskih aparatov.

Sprejemanje novih delavcev zahteva tudi sistematsko uvajanje in priučevanje. V Lendavi uvajamo in priučujemo prvo skupino 35 delavk za montažo mikrostikal in vrtanje bakelita.

Priučevanje bo trajalo okvirno šest mesecev. Deli se na teoretični in praktični del. Teoretični del je že zaključen, v nadaljevanju pa se delavke priučujejo s praktičnim delom.

Limit za praktično priučitev: (Limit — mejna vrednost zaporedja, vrste)

Montaža mikrostikal — v štirih mesecih morajo doseči 85 % doseganje norme. To velja za vse delovne

operacije, razen za operacijo 10 — sestavljanje. Za to delovno operacijo morajo delavke v šestih mesecih doseči 75 % doseganje norm.

Doseganje norm na tem limitu ali iznad njega mora trajati vsaj zaporednih 10 dni.

Vrtanje bakelita — v štirih mesecih morajo doseči 85 % doseganje norme. To velja za vse delovne operacije na vrtanju bakelita.

Doseganje norm na tem limitu ali iznad njega mora trajati vsaj zaporednih 10 dni.

Ko bodo ti limiti doseženi, bo delavkam priznana priučitev. Priučevanje poteka pod okriljem kadrovske organizacijske službe, vodijo pa ga strokovni sodelavci podjetja. Priučevanje sofinancira Zavod za zaposlovanje v Murski Soboti.

Novim sodelavkam na priučevanju želimo, da bi se čimprej usposobile za prkatično delo in si pridobile toliko znanja, da bi jih vključili v delo redne proizvodnje.

Jože Tršar

Pri obdelavi plošče navadnega likalnika bo prihranek 62.100,00 din pri letni količini 135.000 kosov, kar pomeni znižanje stroškov za 38 %.

Pri obdelavi plošč smo napravili še eno spremembo. Odločili smo se za skupinsko delo na štirih strojih Lösser. Prvotno eno operacijo smo razbili na štiri ločene tehnološke operacije: grobo brušenje prednjih stranic, grobo brušenje zadnje stranice ter posnemanje robu in konice, fino brušenje stranic in poliranje stranic. Skupinsko delo je bilo omogočeno tudi s tem, da posamezni udeleženci časi teh operacij ne odstopajo bistveno drug od drugega. V takšni delovni skupini je pretok obdelovancev od prve do četrte operacije kontinuiran, trans-

portne poti so zmanjšane na minimum in odpade odvečno prelaganje obdelovancev. Nadalje je zmanjšan tudi fizični napor delavca, ker sedaj opravlja delo sede, prej pa je stal. Postavitve strojev v linijo pa pomeni tudi določen prihranek na proizvodni površini.

Z brusilnimi stroji Lösser smo tako dosegli za 30 % večjo kapaciteto v dvokolutnih brusilnih strojih pri enakem številu delavcev. Prav tako so se izboljšali pogoji dela. Menim, da smo se z vsemi navedenimi spremembami zelo približali pravilu, ki pravi, da je potrebno urediti delovno mesto tako, da bo delavec z optimalno silo dosegel maksimum.

Marjan Kočevar

Aparat za točkasto uporovno varjenje

Novi proizvodi velikokrat zahtevajo tudi novo tehnologijo, s tem pa tudi stroje, ki nam to tehnologijo omogočajo. Tako se je pri nas z osvojitvijo novega artikla — čistilnika — pojavil problem varjenja sestavnih delov.

Ker je ogrodje čistilnika izdelano iz tanke pločevine, je najbolj racionalno točkasto uporovno varjenje. Izkazalo se je, da je ta postopek varjenja uporaben tudi za vilice, to je del, ki povezuje palico z ogroddjem samim, zato se je izdelava čistilnika precej poenostavila in seveda pocenila. Prav gotovo pa so pri tem artiklu določene specifične zahteve, od katerih ne smemo odstopati, če hočemo doseči zadovoljivo kvaliteto.

Ker je to serijski artikel, mora biti aparat za točkasto uporovno varjenje sposoben za kontinuirano proizvodnjo. Nadalje morajo biti vari trdnostno neoporečni, ker je po končni montaži čistilnika vsako popravilo onemogočeno, med samo uporabo čistilnika pa do napak seveda ne sme priti. Če hočemo doseči kvalitetne vare, morajo biti izpolnjeni pogoji, da lahko na aparatu za točkasto varjenje nastavimo določene potrebne parametre.

Najvažnejše vrednosti, ki vplivajo na kvaliteto točkastega vara, so: električni tok z nizko napetostjo in visoko jakostjo, čim bolj natančna regulacija tega toka ter pritisk med elektrodama, ki se nastavlja v odvisnosti od debeline materialov, ki jih med seboj varimo.

Var sam nastane pri prehodu električnega toka z elektrod preko varjencev, pri čemer na stičnih mestih, zaradi upora varjencev, nastane toplota, ki povzroči zvarjenje. Da bi izdelali čim bolj kvaliteten čistilnik, smo nabavili aparat za točkasto varjenje TA-90, proizvod tovarne »ELEKTRODA« iz Zagreba. Aparat je v principu enak starim aparatom za točkasto varjenje, ki jih je včasih izdelovala tudi

ELMA, ima pa določene izboljšave, ki bistveno vplivajo na varjenje. Nazivna moč aparata je 90 KVA, kar je v primerjavi z našim starim aparatom, ki ima le 20 KVA, velika prednost. Nadalje ima elektronsko tokovno krmilje, ki nam omogoča zelo fino regulacijo toka in sploh poteka varjenja. Pomik elektrod



in pritisk med njima doseže s pnevmatskim cilindrom. Na komandni plošči krmilnega dela nastavljamo: fino regulacijo toka, čas pritiskanja pred varjenjem, čas varjenja in čas kovanja po varjenju. Na aparatu lahko delamo posamične vare in pa avtomatsko, kjer čas med posameznimi vari spet nastavljamo s posebnim stikalom.

S kombinacijo vseh možnih nastavitev na aparatu dosežemo optimalne pogoje za posamezne vare in s tem ustrezno kvaliteto. V primerjavi s staro tehnologijo pomeni ta aparat precejšen skok in upam, da se bo, seveda s primerno strokovno usposobljenostjo delavcev, dalo doseči kvaliteto in količino, ki bosta opravičili nabavo tega aparata.

Marjan Seliškar

Brušenje na kontaktnih brusilnih strojih LÖSSER

Poglavitno geslo modernih poti v tehnologiji je »Hitreje, ceneje in bolje«. To pa je možno doseči v tehnologiji obdelave materialov z uvajanjem sodobnejših obdelovalnih strojev in izboljšane načina dela.

Povečanje letnih količin električnega likalnika Rowenta in Mojca nas je privedlo do tega, da je bilo potrebno investirati nova sredstva v povečanje kapacitet odelka brusilnice. Konkretno se je ta investicija nanašala na plošči likalnika Rowenta in Mojca.

Po prdehodnih analizah je bil izbran kontaktni brusilni stroj LÖSSER, za izvajanje prej omenjenih tehnoloških operacij. Sama konstrukcija stroja kakor tudi način obdelave na tem stroju ima mnoge prednosti v primerjavi z delom na dvokolutnih brusilnih strojih. Brušenje na stroju se vrši z brusilnimi trakovi, zato je odpadla tudi prava brusilnega koluta, s katerim so prej brusili na dvokolutnem brusilnem

stroju. Brezkončni brusilni trak je speljan preko pogonske, napenjalne in kontaktne jermenice ter doseže hitrost do 42 m/s. Z dodatno opremo, montirano na nosilec kontaktnega koluta, je mogoče izvajati tudi drugačne vrste brušenja kot ga zahtevajo naši sedanji izdelki. Tako se lahko stroj priredi med drugim za krožno brušenje cilindričnih in koničnih predmetov, brušenje notranjih površin izsekovalega orodja, brušenje majhnih radijev in obdelavo pri prostem traku. S pomočjo novega ciklona je pri vseh strojih Lösser izvedeno odsesavanje odbruskov.

Primerjava stroškov brušenja stranic plošče likalnika Rowenta in Mojca na stroju Lösser in dvokolutnem brusilnem stroju je pokazala, da bo znašal prihranek pri celotnem režijskem materialu, zaradi prehoda na brušenje s trakom carobidur 47.300,00 din, pri letni količini 400.000 kosov. To pomeni znižanje omenjenih stroškov za 57 %.



Področje in pomen varstva pri delu

Ne more biti odveč kratek premislek o tem, kaj je pravzaprav varstvo pri delu in kakšen je njegov pomen.

Nekdanja, a v praksi še ne preživela pojmovanja, ki so varstvo pri delu omejlja samo na higiensko in tehnično, znano pod kratico HTV, ter v to vključila kvečjemu še inšpekcijo dela, so se izkazala preozka in enostranska. Gre namreč za precej več kot za to vrsto zaščite; gre za varne delovne pogoje, ki pa jih ni mogoče zagotavljati samo s to zaščito. Zato je temeljni zakon o varstvu pri delu opustil prejšnji enostranski pojem in uveljavil načelo celovitosti tako, da lahko označimo varstvo pri delu:

— za celokupnost vseh vrst ukrepov, ki gredo za tem, da se ustvarjajo in zagotavljajo takšni delovni pogoji, da je delo za človeka čim varnejše, čim uspešnejše in torej tudi osebno čim bolj zadovoljivo;

— za stalno organizirano prizadevanje za ustvarjanje in izboljševanje delovnih pogojev ter za pravočasno uporabo vseh ukrepov, ki omogočajo takšne delovne pogoje.

Ta opis kaže na širino varstva pri delu ter na mesto in vlogo, ki ga ima v organizaciji dela za uspešno delo posameznikov in delovnih skupnosti.

Še vedno so precej pogosta mnenja, da je varstvo pri delu izrazito tehnično področje. Toda že sama analiza vzrokov nesreč pokaže, da je takšno mnenje vse preveč enostransko.

Analiza poškodb pri delu kaže, da se največ poškodb zgodi zaradi nesmotrnega ali nezanesljivega dela pri posamezniku ali zaradi kršitve predpisov o varstvu pri delu, ker delavec ni bil dovolj poučen in ni poznal nevarnosti, bil nagel pri delu, skratka, zaradi tega, ker ni bil dovolj pripravljen za varno delo.

Prevladuje takoimenovani »subjektivni faktor«, kar kaže, da ni dovolj samo ugotavljati, da je npr. v letu 1971 32 0/0 poškodb pri delu nastalo zaradi »nesmotrnega ali nezanesljivega dela«, 42 0/0 pa zaradi kršitve predpisov o varstvu pri delu, ker delavec ni poznal nevarnosti, zaradi naglice pri delu in podobno. Aktualnejše od teh ugotovitev je vprašanje, zakaj lahko

prevladujejo ti sicer tako različni vzroki, ki pa imajo vendarle neko skupno značilnost.

Analize doma in v tujini vedno bolj razkrivajo, da »subjektivnega faktorja« nikakor ni mogoče pripisovati samo osebnim krivdi ponosrečenega delavca, temveč da je večji del vzrokov globlje povezan z dejavniki in pojavi, ki spadajo na področje organizacije dela, psihologije in fiziologije dela. Hkrati te analize kažejo, da pojem »delovni pogoji« ne zajema samo tehničnih vidikov, temveč vse okoliščine, v katerih delavec dela in ki vplivajo na delavca, na njegovo ravnanje, na njegov odnos do dela, a s tem tudi do uporabe varstvenih ukrepov in naprav.

Izhajajoč iz opisanih izkušenj je potem varstvo pri delu lahko opredeliti za celokupnost tehničnih, zdravstvenih, socialnih, pravnih, organizacijskih in drugih ukrepov in sredstev, s katerimi se ustvarjajo in varujejo delovni pogoji in s katerimi se odpravljajo ter obvladujejo vse vrste vzrokov poškodb in obolenj delavcev pri delu.

V naši tovarni služba varstva pri delu skrbi še za varnost pred požari in za prvo pomoč, kar sicer ne spada v delovno področje službe varstva pri delu. Ker nekateri mislijo, da ni primernejše službe, ki bi skrbela za omenjena področja, je to kot dodatno delo sprejela služba varstva pri delu.

Ker gre pri varstvu pri delu za urejene delovne pogoje, lahko trdimo, da je varstvo pri delu sestavni del delovnega procesa, neločljiv element racionalne organizacije dela, da je to področje, ki ga ni mogoče brez občutne škode prezreti pri prizadevanjih za čim uspešnejšo izrabo kapacitet, za čim uspešnejše delovno vzdušje, za čim večjo sproščenost ljudi pri delu in tudi za samo produktivnost dela.

Razumljivo je, da morajo tako projektanti delovne opreme in tehnoloških postopkov kot organizatorji dela njegov odnos do dela, s tem pa tudi in delovnega procesa, vedno bolj vključiti v svoja prizadevanja tudi skrb za delovne pogoje.

Organi varstva pri delu skrbijo, da so sredstva za osebno varstvo pri delu, osebna varstvena oprema — vse to mora biti izdelano, pripravljeno in prilagojeno tako, da je sestavni del organiziranosti in opremljenosti del oziroma delovnih mest.

Uporaba varnostnih ukrepov in osebne varnosti mora biti za delavca sestavni del delovnih metod in delovnih navad.

Vse to končno tudi kaže, kako je treba varstvo pri delu razlagati in uporabljati predpise s področja varstva pri delu, ki naj postanejo sestavni del vseh ukrepov, ki gredo za tem, da v dobro organiziranem delovnem procesu delavec dela uspešno, ker dela varno.

Uvajanje tehnologije lakiranja

Moderna tehnologija lakiranja teži k temu, da čim hitreje zaščiti kovinsko površino pred zunanji vplivi, vlago, industrijsko atmosfero, kisikom in kemičnimi preparati, ki jih uporablja industrija široke potrošnje.

Najstarejši način nanašanja premazov je nanašanje s čopičem. Ta način je industrija že skoraj opustila. Uporablja ga le še za nanašanje prvih slojev pri različnih konstrukcijah. Tako dosežemo boljše vtrenje v podlago in s tem boljše antikorozijske lastnosti. Pretežno ga še uporabljajo v pleskarstvu ter široki potrošnji. V želji, da bi se nanašanje avtomatiziralo, se je razvilo nanašanje z brizganjem. Od prvotnega klasičnega nanašanja z nizkim pritiskom do maksimalno 3 atm. so se razvile nove metode brizganja z visokim pritiskom, brezračnim in vročim brizganjem. Zadnja faza pa je elektrostatično brizganje. Tak način brizganja je izzval pravo revolucijo. Princip je v tem, da električno nabit delec premaza potuje v električnem polju s katode na anodo (to je na predmet, ki ga lakiramo), se na njej razelektri in tvori film. Ta postopek

zahteva specialno pripravljene barve — z določeno elektroprevodnostjo — in ustrezno konstruirane aparature, ki so lahko ročne ali stacionarno avtomatske. Velika je prednost, ki se kaže v prihranku barve, saj dosežemo 95 % prihrankov v primerjavi s klasičnim brizganjem. Največjo uporabnost je našel ta sistem v velikoserijskih kontinuiranih proizvodnih procesih, bodisi v avtomobilski industriji kakor tudi v industriji gospodinjskih aparatov.

Vse moderne barve in moderni načini nanašanja premazov pa zahtevajo ustrezno skrbno predobdelavo, razmaščevanje in čiščenje. Za razmaščevanje se uporabljajo kisli ali bazični deter-

genti in trikloretilen. Razmaščevanju sledi fosfatiranje s cinkovimi ali železovimi fosfati ter pasivacija, s čimer dosežemo boljše oprijemanje premaza na osnovo predmeta, ki ga lakiramo.

Moderna premazna sredstva zahtevajo kontinuiran racionalen proces sušenja, ki je možen edino v tunskih pečeh različnih izvedb. Ogrevanje peči je lahko plinsko konveksijsko, plinsko infra, oljno konveksijsko, oljno infra in električno infra.

Za ogrevanje se odloča potrošnik sam, ki med možnostmi, ki mu jih nudi njegovo energetska stanje, izbira zase najugodnejšo možnost.

Pri uvajanju nove tehnologije nastopajo tudi nove varnostne mere. V lakirnicah je v našem času dokaj oster kriterij glede varstva pri delu, ker so podane vse možnosti, da dosežemo varno delo.

Projektant novega objekta ali naprave je dolžan glede na izbrano tehnologijo zagotoviti relativno varno delo v novem obratu. V lakirnici se uporabljajo lahko gorljive snovi in iz tega izhajajo nevarnosti, specifične za lakirnice: nevarnost požara, nevarnost eksplozije. Uporabljeni materiali so običajno lahko hlapljivi in v določeni koncentraciji z zrakom tudi zdravju škodljivi, zato nastopa v obratu tudi nevarnost zastrupitve z zrakom.

V letu 1972 smo dali na tržišče nov artikel, to je čistilec preprog. Analiza tržišča, tako domačega kot tujega, nam je pokazala, da bo prodaja tega artikla v letu 1974 dosegla 240.000 kosov.

V letu 1973 osvajamo tudi nov artikel, to je parni likalnik model DA 04.

Oba artikla, tako čistilnik preprog kot parni likalnik, pa zahtevata povečanje kapacitet lakiranja.

Zato smo se odločili, da do konca leta 1973 postavimo novo lakirnico, oziroma moderno lakirno napravo. Pri vpeljavi nove tehnologije v naši tovarni bomo upoštevali moderna odkritja na področju lakirnih naprav, razmaščevanja in sušilnih peči. Nova lakirnica bo delavcu omogočala varno in kvalitetno delo z vlaganjem manjših fizičnih naporov kot danes.

Alenka Čibej

Šahovska sekcija!

Dvoboj za svetovnega šahovskega prvaka je po vsem svetu povzročil val navdušenja. A enako hitro kot se je navdušenje pojavilo, se je tudi po-
leglo. Šah je pač igra, ki nudi »športni užitek« le dobrim poznavalcem črno-
belih polj.

To pa ne velja za projektivno skupino. Devet šahovskih navdušencev se je odločilo, da del odmora namenijo šahovskemu brzopoteznemu turnirju. Rečeno — storjeno! Ob koncu tekmova-



nja, ko so bili že znani rezultati, ki žal ne bodo nikjer priznani, se je nekemu utrnila misel, da bi lahko ustanovili šahovsko sekcijo.

Ustanovili smo iniciativni odbor, ki bo raziskal možnosti, da v Elmi ustanovimo šahovsko sekcijo in se prične mo s šahom ukvarjati bolj organizirano. Prav tako je naloga iniciativnega odbora, da pripravi (seveda le preko sindikata) priključitev naše sekcije h kakšnemu že obstoječemu šahovskemu klubu. Organiziral in pripravil bi ustanovno skupščino. Na tej skupščini pa bi izbrali svoje predstavnike, se seznanili s pravili kluba, sprejeli letni program dela in podobno.

Trenutno je šahovska dejavnost v Elmi zelo neorganizirana. Kljub temu je šahovska ekipa na zimskih športnih igrah »Maris« dosegla 3. mesto. Šahov-

ska sekcija nam bo omogočila sestaviti še močnejšo ekipo — seveda na osnovi turnirjev, iz več članov bo sestavljena sekcija, večja bo tudi kvaliteta posameznika in ekipe.

Prva naša naloga bi lahko bila organizacija turnirja, na katerem bi prva polovica igralcev dobila IV. kategorijo. Kasneje pa bi lahko organizirali turnir četrto-kategorionikov, na katerem si prvi štirje pridobe III. kategorijo. Po pravilniku SZJ na mora na vsakem turnirju biti vsaj ena ekipa, ki igra v IV. kategoriji.

Stane Kunej

Glasilu STIK izdaja delovna skupnost ELMA
— tovarna elektromateriala Ljubljana-Crnuče.
Ureja ga uredniški odbor, izhaja enkrat
mesečno.

Odgovorni urednik: Jože Tršar
telefon 343 271, int. 12

Rokopisov ne vračamo

Tisk: Tiskarna PTT, Ljubljana