

**TEDENSKO GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ISKRA
— INDUSTRIJE ZA ELEKTROMECHANIKO, TELEKOMU-
NIKACIJE, ELEKTRONIKO IN AVTOMATIKO, KRANJ**

Predvsem: velikose- rijska specializirana proizvodnja

Delovni program samoupravnih organov podjetja naglašajo potrebo po zožitvi proizvodnega programa podjetja zaradi uresničitve velikoserijske specializirane proizvodnje. Navedli bomo nekaj vzrokov, ki utemeljujejo zahtevo po taki usmeritvi podjetja v čim bližnji prihodnosti.

Preširok proizvodni program je že sam po sebi v pravem nasprotju z zahtevami, ki jih postavlja pred podjetje domače in inozemsko tržišče: visoka kvaliteta izdelkov, konkurenčne cene, kratki dobavni roki, možnost hitrega prilagajanja vedno novim zahtevam tržišča, skrajšanje časa, ki preteče od začetka razvoja novega izdelka do njegove realizacije v proizvodnji itd. Navedli bi lahko številne primere, ki kažejo, da zaradi preširokega proizvodnega programa ne moremo učinkovito zadovoljevati zgoraj navedenih zahtev in prav zato zahajamo neprestano v težave, ki bi jih lahko precej omilili, če bi našo dejavnost razumno zožili in hitreje uresničevali notranjo specializacijo.

Za večino naših izdelkov je na trgu veliko povpraševanje in v številnih primerih ne moremo zadostiti potrebam trga. Ker nismo edini proizvajalci na tem področju v Jugoslaviji, se bomo morali pravočasno odločiti s katerimi izdelki se želimo uspešno obdržati na tržišču. Proizvodnjo in kvaliteto izdelkov bomo morali potem povečati na račun tistih, ki jih bomo opustili danes sami, ker bi nas sicer v prihodnosti na to prisililo tržišče samo, kajti na tako široki fronti ne bomo mogli dolgo časa uspešno tekmovali z vsemi, ki danes že obstajajo oz. se bodo še pojavili. To v nobenem primeru ne pomeni umika ali nezaupanja v lastne sile, temveč le koncentracijo proizvodnih in razvojnih zmogljivosti z namenom boljšega poslovanja in uspešnejšega sprijemanja z zahtevami domačega in tujega trga.

Proizvodni program podjetja je tisti, ki določa dimenzije in dejavnost razvoja. Razvoj, tak kot je danes, nikdar ne bi zmozel pravočasno reševati razvojnih nalog za tako širok proizvodni

program. Pogoje za koncentracijo sil, ki jih zahteva današnji čas pri razvojnem delu, lahko zajamči samo dober proizvodni program. Cepitev omejenega števila strokovnih kadrov na tako široko področje dejavnosti, pomeni capljanje za razvojem v svetu in životarjenje zaradi omejenih finančnih sredstev, ki so v sedanjih pogojih mnogokrat zraven tega še vržena proč, ker velikokrat onemogočajo pravočasno izpeljati stvari do konca.

Dolgoročna orientacija izvoza naših izdelkov in mednarodna kooperacija — bosta v prihodnosti morali bistveno pogojevati naš proizvodni program in z njim vsa ostala dejavnost v podjetju. Devizno samofinansiranje, ki je pred nami, bo narekovalo ogromne napore za povečanje našega izvoza in zahtevalo temeljito selekcijo pri vsakoletnem povečevanju proizvodnje v prid tiste, ki bo lahko s ceno in kvaliteto prodrla na inozemsko tržišče.

(Dalje na 6. strani)

Direktor tovarne usmerniških naprav - Filip Rome odgovarja na naša vprašanja

Kateri so važnejši izdelki tovarne in kdo so vaši potencialni kupci?

Kot specializirana tovarna proizvajamo samo usmerniške naprave in to: telefonske, kino, delavniške, naprave za elektro-kare, dalje galvanske usmerniške naprave v zračni in oljni izvedbi ter še nekatere po posebnih željah kupcev. Proizvodi naše tovarne imajo zelo široko tržišče, saj jih potrebujejo ŽTP, PTT, vse galvanike, mehanične delavnice, kakor tudi individualni potrošniki (usmerniške naprave za polnjenje akumulatorjev).

Kako lahko označite poslovne rezultate tovarne v letošnjem prvem polletju?

Najprej nekaj podatkov: družbeni plan za I. polletje je bil postavljen v višini 442 milijonov, interni pa 591 milijonov, realizirana proizvodnja pa je dosegla 387 milijono-



Ceškoslovaška gospodarska delegacija v razgovoru s predstavniki podjetja

Obisk češkoslovaške delegacije

Zadnji obisk predsednika češkoslovaške socialistične republike Antonína Novotného v naši državi je potrdil iskrene želje v ponovni povezavi naših narodov. Sklenjena dolgoročna pogodba o gospodarsko-tehničnem sodelovanju med ČSSR in SFRJ je kot prva dobila realno osnovo prav v našem podjetju z obiskom češkoslovaških predstavnikov industrije šibkega toka.

13-člansko češkoslovaško delegacijo, ki nas je obiskala prejšnji teden, je vodil namestnik ministra za obče strojogradnje Václav Ouzký. Ostali člani delegacije so bili: Romana Paterova — uslužbenka ministrstva za zunanjo trgovino, Jiří Rada — direktor inštituta »A. S. Popov«, ing. Bohumil Šimek —

direktor raziskovalnega inštituta »Tesla« — Pardubice, dr. Josef Doležal — direktor združenja vseh tovarnih šibkega toka, ing. Ludvík Hák sekretar komisije SEV za elektroniko, ing. Svatopluk Pajárek — direktor tovarne »Lanškrom«, Jaroslav Hora — šef investicijske izgradnje in konstrukcije tovarne »Tesla« — Rožnov, Karel Václav — direktor tovarne »Tesla«

— Rožnov, Stanislav Košťál — direktor tovarne »Tesla« — Holešovice, Miloš Krejčí — vodja oddelka za stike z inozemstvom, ing. Premisl Musil — direktor »Tesla« — Pardubice in ing. Peter Fliegel nam. direktorja iz tovarne v Oroví.

Svoj dvodnevni obisk je pričela delegacija najprej z ogledom kranjske tovarne, kjer so jim predvajali tudi barvni film o našem podjetju. Člani so se nato razdelili na grupe in glede na panogo ogledali posamezne tovarne, kjer so imeli s posameznimi našimi strokovnjaki razgovore o problematiki dela, tehnologiji proizvodnje itd.

Obiskali so med drugim laboratorije ZZA. Tod so se posebej zanimali za nove konstrukcije in bazične raziskave tako, da so dobili površen pregled o znanstveno-tehničnem nivoju, proizvodnji ter razvojno-tehničnem nalogah. Dobljene vtise in podatke so nato strnili v okvirni program, ki naj bi zajel bodoče poslovno-tehnično sodelovanje.

V skupnih razgovorih z vodilnimi predstavniki našega podjetja na čelu z gen. dir. Dušanom Horjakom so navzoči določili nato enotni program sodelovanja. Leto bo zajemal več specializiranih področij. Protokoliran sporazum obsega izmenjavo izkušenj in tehniških dokumentacij, kooperacijo in študijsko izmenjavo kadrov — skratka najtesnejše sodelovanje med nami in češkoslovaškimi tovarnimi ter inštituti šibkega toka. Od tega pomembnega sporazuma bosta imela korist oba podpisnika pogodbe, kar bo v dobršni meri pospešilo razvoj elektrotehnične znanosti in kooperacije ter hkrati okrepilo že tradicionalno prijateljstvo med obema drža-

nov ali 87,5% družbenih obveznosti oziroma 65,4% internih obveznosti. Izpad je nastal zaradi neizdobiljenih selenskih stavkov in stikal s strani Polvodnikov in Obrata kontaktorjev. Poudaril bi pa, da so posamezni oddelki v naši tovarni planske naloge izvršili (proizvodnja podsestavov, izdelava transformatorjev) končna montaža pa zaradi omenjenih razlogov plana ni dosegla.

Kakšen bo zaključek poslovnega leta za tovarno?

Uspešnost poslovanja v II. polletju zavisí predvsem od pravočasne dobave kritičnih selenskih stavkov in stikal. Medtem, ko se situacija dobave stikal zboljšuje, pa tega ni mogoče trditi za selenske stavke. Izpad proizvodnje je sicer še vedno možno nadoknaditi, ker je tempo dela isti kot pri 100% izpolnjevanju plana, vendar ga

bo potrebno pri sedanjih razmerah pričeti zmanjševati, ker nimamo kam vskladiščiti polizdelkov.

Kakšne ukrepe nameravate storiti za čim prejšnji prehod na 42-urni teden?

Z namenom ugotoviti pogoje za prehod na 42-urni teden je bila ustanovljena ustrezna komisija, ki je prišla do naslednjih ugotovitev:

— po prostih ocenah imamo približno 15 — 20% izgubljenega časa, natančnih analiz kdaj in kje se pojavljajo pa ni mogoče narediti, ker nimamo dovolj močnih strokovnih služb;

— potrebna bi bila močna normirska in tehnološka služba, da bi kompleksno zajela vprašanje obstoječih norm ter določila vse potrebne čase pri izdelavi;

— evidentirati izpade, ki nastopajo zaradi nepravočas-

(Dalje na 6. strani)

(Dalje na 6. strani)



Te dni je obiskala kranjsko tovarno 30-članska sindikalna organizacija s Koroške in si z zanimanjem ogledala proizvodnjo

Uveljavljanje določil statuta podjetja

Preteklo je pol leta od sprejema STATUTA našega podjetja. To obdobje je značilno bolj po reševanju tekočih dnevnih problemov — finančnih, izvoznih, uvoznih, težav pri zagotovitvi sredstev, potrebnih za rekonstrukcijo, izterjatev kupcev, nabave reprodukcijskega materiala na domačem tržišču itd. — kot po uveljavljanju načel statuta, ki v marsičem kažejo načelne rešitve za nekatere od omenjenih problemov.

Ceprav smo skušali in tudi smo uveljavili nekatera statutarna načela, pa naš uspeh ne more biti večji, saj nismo uspeli realizirati potrebnega predpogoja, ki bi zagotovil večji uspeh. Dnevno se namreč srečujemo s spoznanjem, da določeni del naših vodilnih in vodečih delavcev, samoupravnih organov in družbeno političnih činiteljev v podjetju in tovarnah, ne le da ni razumel bistva STATUTA, temveč ga tudi pre malo pozna. Točnost te ugotovitve je potrdila tudi prva konferenca komunistov našega podjetja.

Poleg te ugotovitve pa v posameznih slučajih zavira uspešnejše uveljavljanje statutarnih načel pri našem vsakodnevem delu tudi namerno nerazumevanje njihove vsebine oz. nasprotovanje rešitvam, ki so s Statutom predvidene. Vzroke tem — sicer osamljenim pojavom — je iskati v naših notranjih odnosih, željah po nadaljnjem uveljavljanju dosedanjega bolj rutinskega kot sistematičnega dela, lokalističnih težnjah posameznikov (zanje je značilna dvoletnost njihovega delovanja v podjetju na eni in v njihovem delokrogu — na drugi strani). Ti posamezniki v večini slučajev niso doumeli pomena in vloge našega podjetja kot ekonomske nujnosti v našem nadaljnjem razvoju, kljub vsem težavam, ki ta razvoj spremljajo (nosilci subjektivnih težav so čisto samili) in s takimi težnjami skušajo ugotoviti pravi položaj, v katerem kot vodil-

ni in vodeči faktorji delujejo. Tako ustvarjajo vzdušje nezaupanja proizvajalcev v bodočnost podjetja kot celote.

Ustvarjanju zdravega vzdušja za obravnavanje teh problemov, ki često zavirajo uspešnejše uveljavljanje našega statuta, morajo samoupravni organi in družbeno politični faktorji v podjetju in tovarnah posvetiti vsaj toliko — če ne več! — svojega delovanja kot ostalim problemom. Člen 82 obvezuje vse člane samoupravnih organov podjetja, da redno seznanjajo delovno skupnost, ki jih je izvolila, o delu in

stališčih teh organov, poleg tega pa morajo mnenja in stališča svojih volivcev, zlasti kadar gre za odločanje pomembnejših vprašanj, posredovati delavskemu svetu podjetja. Le tako si bodo volilci lahko ustvarili objektivnejše mnenje o ciljih, ki jih podjetje zasleduje, in problemih, ki zahtevajo rešitev, čeprav le-te niso lahke in hitro uresničljive. Tako bomo v bodoče onemogočili uveljavljanje subjektivnih mnenj in mišljenj posameznikov, ki realno stanje v podjetju kaj radi prikrivajo svojim željam in hotenjem.

ing. T. N.

Skrajšan delovni čas v Elektromehaniki

Po izvršenih analizah in pripravah se tudi tovarna Elektromehanika v Kranju vključuje med tiste delovne organizacije, ki so že pričele s poskusnim uvajanjem 42-urnega delovnega tedna. Glede na obsežnost priprav in dolgoročni učinek posameznih ukrepov, je predvideno postopno skrajševanje delovnega časa, pričnši z oktobrom, v katerem bo ena sobota dela prost dan.

Ni dvoma, da je uvajanje 42-urnega delovnega tedna za delovni kolektiv v celoti zahtevna naloga. Gre za to, da bo treba z večjo produktivnostjo, boljšim gospodarjenjem in učinkovitejšo organizacijo dela pri krajšem delovnem času doseči iste poslovne rezultate. To se pravi, da je treba zagotoviti predvideno rast proizvodnje, formirati isti dohodek in čisti dohodek ter sklade tovarne in obenem zagotoviti tendenco naraščanja osebnih dohodkov. Zahtevnosti te naloge pa se mora v polni meri zavedati sleherni delavec, predvsem pa vse službe, ki ustvarjajo potrebne pogoje za nemoten potek delovnega procesa. Postopoma bo treba realizirati vse ukrepe, ki so bili navedeni v dokumentaciji za uvedbo 42-urnega delovnega tedna, zlasti na okrepiti neposredno odgo-

vornost vodilnega in strokovnega kadra ter bistveno popraviti delovno disciplino. Akcija skrajševanja delovnega časa zato pomeni preizkus sposobnosti delovnega kolektiva, predvsem pa preizkus organizacijskih sposobnosti celotnega vodilnega kadra, ki usmerja delovni proces.

Prehod na 42-urni delovni teden zato ni zgolj admini-

strativni akt in ne samo z ustavnimi določili zajamčena pravica. To je proces, v katerem moramo z lastnimi silami ustvariti vse pogoje in povečanje delovnih in ekonomskih učinkov. Čim uspešneje bomo uspeli aktivirati ugotovljene »rezerve«, tem bolj si bomo sami odpirali možnost za dokončni prehod na 42-urni delovni teden.

-Ve-

Omejitev porabe električne energije grozi proizvodnji

Povsod pri nas kaže, da se bomo glede na pomanjkanje vode in s tem ohranjeno proizvodnjo električne energije morali v prihodnje z vsoto resnostjo omejiti na najmanjšo porabo električne energije. Marsikje to ne bo poseben problem, ker vemo, da z električno energijo še vedno preveč razmetavamo, medtem ko je že kar občutno primanjkuje.

V zvezi s tem smo zastavili nekaj vprašanj ing. Zarku Štoku, šefu proizvodnje v tovarni elementov za elektroniko, ki nam je nanja rad odgovoril. Med drugim je poudaril to, da so v vseh enotah zahtevali od članov kolektiva kar najbolj racionalno izkoriščanje električne energije, prav tako pa tudi odločno prepovedali vsakršno uporabo peči za ogreva-

nje delovnih prostorov z elektriko, gretje vode v boilerjih, uporabo raznih kuhinjskih aparatov, omejili so razsvetljavo prostorov na najmanjšo možno mero in tako skušali v korist proizvodnje porabiti čim manj energije.

V septembru je za to našo tovarno veljala 7 % omejitev porabe električne energije, v oktobru pa se je ta omejitev že dvignila na 10 %. Proizvodnja sama v teh dveh mesecih omejitve še ni kritično občutila, vendar pa bo vsakršno nadaljnje omejevanje, ki bo prav verjetno sledilo v novembru in naslednjih mesecih, če ne bo dežja, že ogrozilo proizvodnjo.

Ing. Zarko Štok je dejal, da povečana omejitev porabe električne energije zlasti lahko zadene proizvodnjo keramike in feritov. Tu ima-

potrebne ukrepe, da bo plan za leto 1966 lahko sprejet v zakonitem roku. Ni pa prezreti okoliščin, da osnutek citiranega zakona predvideva tudi način sprejemanja gospodarskega plana podjetja, pri čemer navaja, da se morajo z načrtom gospodarskega plana podjetja seznaniti delovne enote (na zboru delovnih ljudi in organih upravljanja delovnih enot) ter dati tudi delovnim enotam primerni rok za pripombe. Pripombe mora obravnavati upravni odbor in tiste, katere niso sprejemljive, predložiti v obravnavo delavskemu svetu, ki dokončno sprejme gospodarski plan podjetja.

Gledano iz tega stališča bo treba v bodoče dosti prej pristopiti k sestavi gospodarskega plana podjetja, ker bomo morali zadostiti vsem zakonitim zahtevam. Umestno bi bilo, da se z metodologijo ugotovi kaj naj bi vseboval gospodarski plan podjetja. Statut podjetja v svojem 58. členu sicer določa kaj mora vsebovati gospodarski plan podjetja, sam osnutek navedenega zakona pa določa, da je treba v gospodarskem planu podjetja predvideti predvsem obseg gospodarske dejavnosti, razvoj, materialno osnovo podjetja in osnovno uporabo sredstev podjetja. Mogoče bi se dalo z metodologijo sestavljanja plana postaviti okvirno, kaj naj gospodarski plan takega podjetja, kot je naše, vsebuje. Mišljenja sem, da bi v gospodarski plan podjetja bilo treba vnesti dejansko le osnovne proporce gospodarskega razvoja podjetja, nadalje ustrezne instrumente, ki pogojujejo ta razvoj in ukrepe, ki naj zagotovijo izpolnitev plana.

Te misli naj bodo le v opozorilo, da bomo že kmalu v začetku naslednjega leta začeli podvzemati ustrezne ukrepe za sestavo plana za leto 1966, da ga ne bomo sprejemali z zakasnitvijo!

Glavni urednik

Posvetovanje jugoslovanskih elektroenergetikov na Bledu

V nedeljo, 17. septembra, se je na Bledu začelo 7. strokovno posvetovanje jugoslovanskega nacionalnega komiteja CIGRE, na katerem sta bila poleg prek 550 predstavnikov elektrogospodarskih podjetij iz vse Jugoslavije s svojimi direktorji na čelu, predstavnikov zainteresirane domače industrije, institutov in fakultet, navzoča tudi predstavnik Izvršnega sveta Slovenije sekretar za industrijo tov. Drago Dolinšek in sekretar za gospodarske posle tov. Milan Kristan. Kot častni gost je na posvetovanju bila navzoča soproga dolgoletnega delovnega in častnega predsednika CIGRE Helena Vidmarjeva. Od inozemcev sta se posvetovanja udeležila gosta iz Češke univ. prof. dr. ing. Kral in član Češke akademije znanosti dr. ig. Osolobe.

Letošnje posvetovanje jugoslovanskih elektroenergetikov na Bledu je bilo še posebno pomembno, ker živimo v dobi, ko potrošnja električne energije močno narašča in so potrebni največji naporji vseh elektrogospodarskih podjetij in njihovih strokovnjakov, da zadovoljijo vse potrošnike ter zagotovijo normalno delo jugoslovanske industrije z redno dobavo zadostne in kvalitetne električne energije.

Za posvetovanje je bilo pripravljeno 93 strokovnih referatov, ki so obravnavali problematiko naslednjih področij:

- električna oprema (generatorji, transformatorji, aparature, izolacijski materiali)
- električne naprave
- električni vodi
- telekomunikacije
- napetosti iznad 110 KV
- ekonomska vprašanja elektroenergetike.

Letošnje posvetovanje CIGRE na Bledu pomeni pomemben strokovni uspeh in je dalo konkretne in jasne odgovore na mnoge važne

tehniške in ekonomske probleme jugoslovanske elektroenergetike. V sklepkih, katere so podali poročevalci posameznih strokovnih sekcij zadnji dan posvetovanja, je predvideno med drugim, da je za področje relejev treba pripraviti več referatov za prihodnje posvetovanje. Ugotovljeno je, da zaradi slabe udeležbe v razpravi ni bilo mogoče pripraviti sklepov za področje relejne zaščite in, da je nočna energija enakovredna dnevni. Sklepi tudi predvidevajo stimulativnejšo tarifno politiko, da bi v večji meri izvajali kompenzacijo jalove energije.

Posvetovanje je zaključila skupščina Jugoslovanskega nacionalnega komiteja CIGRE, na kateri je bil za novega predsednika izvoljen ing. Vekoslav Korošec. Prihodnje posvetovanje bo čez 2 leti v Bosni.

Organizatorji so pripravili za udeležence posvetovanja izredno lep umetniški večer s sodelovanjem prvakov ljubljanske opere in drame ter Slovenskega okteta. Razen tega so bile organizirane tri strokovne ekskurzije v želji, da bi se udeleženci posvetovanja spoznali z elektroenergetskimi objekti in problematiko elektrogospodarstva Slovenije.

Na žalost pa moramo ponovno ugotoviti, da Iskra ni pokazala zadostnega razumevanja za to posvetovanje in ni izkoristila edinstvene priložnosti, da bi navezala direkten in pristnejši stik z vodilnimi jugoslovanskimi strokovnjaki s področja elektroenergetike, ki so teden dni bivali v naši neposredni bližini. Organizatorjem se moramo zahvaliti za polno razumevanje našemu zakasnelemu predlogu za ogled novo urejene polavtomatizirane transformatorske postaje v Mostah pri Ljubljani in proizvodnje pri že tako nartanem programu posvetovanja.

Kako skrbimo za požarno varnost?

Na to vprašanje lahko odgovorimo v enem stavku: »komaj zadovoljivo — toda povsod premalo, posebno kar se tiče aktivnosti pri reševanju teh vprašanj v praksi!«

V začetku junija so vse tovarne in enote skupnih služb prejele navodilo za izdelavo pravilnikov in načrtov o požarno-varnostni zaščiti z rokom, konec septembra 1964. Rezultata ni! Priporočeno je bilo, naj se enote pri tem poslužujejo uslug teritorialno pristojnih Zavodov za požarno varnost, ki imajo vsa potrebna pooblastila Skupščin.

Z dosedanjimi rezultati nikakor ne moremo biti zadovoljni? Ali vodstva enot menijo, da je zadeva pri njih urejena (dokazov za to nimamo), ali, da je teoretična rešitev zadostna? — Verjetno ne! Ali morda nimajo ljudi in sredstev? Prav tako so naslednji vzroki tudi v preobremenjenosti z drugimi nalogami, kakor tudi v nesistematičnem in malomarnem reševanju te problematike.

Vsem je jasno, da je idealna rešitev teh vprašanj vezana v večini enot na takšna finančna sredstva, ki jih ni

možno pokriti z enkratnim zneskom. Zato je take probleme potrebno reševati postopno — vsako leto nekaj. Tudi, če bi bila vsa potrebna oprema nabavljena, zadeva s tem še ni rešena. Tu so še: vzdrževanje, vzgoja poklicnih gasilcev, vzgoja amaterskih gasilskih enot in končno vzgoja celotnega kolektiva. Za to kategorijo nalog pa so potrebna minimalna sredstva in sistematika v delu za to zadolžnih oseb. Torej je izvrševanje teh nalog možno.

Naslednje področje nalog, ki jih je prav tako možno uspešno reševati, se nanaša na stalno kontrolo požarno nevarnih mest oz. njihovim izvrševanjem sklepov, ki imajo za cilj odstranjevanje takih mest oz. njihovo kontrolo. Za to vrsto vprašanj niso potrebna nikakršna denarna sredstva, temveč samo disciplina vodilnih ljudi pri izvrševanju teh navodil pri mojstrih, vzdrževalcih, gasilcih, čuvajih.

Prepričan sem, da bi z izpolnjevanjem teh dveh kategorij nalog rešili večino vprašanj v enotah, razen ti-

stih, ki niso vezana na večja sredstva. Prav tako pa bi tudi preprečili vse manjše požare, okvare in pod., ki so predvsem posledica neizpolnjevanja navedenih nalog, to je malomarnosti. Konkretno bi tako lahko preprečili zadnja dva požara, ki sta nastala v tovarni »Elektromehanika« Kranj v kurilnici odpadkov in v Zavodu za avtomatizacijo, ko so preizkušali ročni vrtni stroj.

Zaključek iz tega naj bi torej bil, da naj vodilni uslužbenci enot dajo dnevnih naloge poklicnim gasilcem, dežurnim čuvajem in ostalemu dežurnemu osebju, ki naj morajo v času svojega službovanja posebno paziti na katere ukrepe pa je treba podvzeti, da se možnosti za izbruh požara; eksplozije in podobno, čim bolj omejijo.

Jože MARJEK

Donisuite v »Iskro«



Posnetek s posvetovanja elektroenergetikov na Bledu

Delovni program samoupravnih organov v podjetju

NOTRANJA EKONOMIKA

Doba, ko so nam bili tehniški dosežki edina in zelo učinkovita vzpodbuda za nadaljnje delo je z uvedbo materialne stimulacije formalno minila, toda v naši miselnosti in delu je njen vpliv še danes močno viden. Krepitev svobodnega tržnega gospodarstva in naša investicijska izgradnja, nas danes že silita v to, da pri vseh važnejših odločitvah začnemo upoštevati tudi izsledke ekonomike. Spoznanje, da lahko naša, včasih precej idealizirana perspektiva postane naša zabloda, če ne bomo z enako pozornostjo kot perspektivne, obravnavali tudi današnje probleme, se nam zdi logično in za prakso sprejemljivo, toda le dokler o tem razpravljamo. Naša neučinkovitost v preteklosti in bojazen, da bo tako ostalo tudi v prihodnje sta narokovali vključitev »Notranje ekonomike« v program samoupravnih organov podjetja.

S svojim člankom nimam namena programske točke kakorkoli razčlenjevati ali pojasnjevati, temveč samo podkrepiti njihovo pomembnost in s svojimi ugotovitvami in trditvami vzpodbuditi k pisanju vse tiste, ki o tem veliko vedo in govorijo; toda malokdaj tudi kaj napišejo.

Pri sestavljanju gospodarskega plana podjetja, obravnavamo poslovne stroške in osebne dohodke tovarni ter skupnih služb kot objektivno dejstvo, dočim naše obveznosti iz ostanke čistega dohodka smatramo kot »nadlogo, ki pride sama od sebe«. Zato se nam zdi že skoraj normalno, če so naše obveznosti iz ostanke čistega dohodka večje od razpoložljivih sredstev, čeprav se ob tem zavedamo, da nam to kali sicer že dokaj urejena medsebojna razmerja v podjetju. Menim, da bi to finančno neravnovesje lahko odpravili če bi višino sredstev na kritje poslovnih stroškov in osebnih dohodkov skupnih služb določili šele po zagotovitvi sredstev za:

- kritje poslovnih stroškov in osebnih dohodkov tovarni,
- družbene obveznosti,
- plačilo obveznosti iz ostanke čistega dohodka.

Enostavneje rečeno, to pomeni, da ob veliki investicijski izgradnji ne moremo istočasno tudi bistveno širiti skupne službe, oz. da smo se z odločitvijo o največji posojila za investicije tudi že opredelili (čeprav se morda tega tedaj niti nismo zavedali), da imajo investicijska sredstva prednost pred sredstvi za širjenje skupnih služb. Če je temu tako, potem ne more biti v praksi nobenega dvoma, kaj ima prednost, razen seveda, če je tako mišljenje zmotno oz. netočno.

Proces specializacije v proizvodnji se je dosedaj urenil le pri izdelkih, dočim pri delih oz. polizdelkih

nismo napravili nobenega pomembnega napredka. Najbolj zaskrbljujoče pa je dejstvo, da ta specializacija tudi v našem investicijskem programu ni bila zadosti upoštevana. Skoraj v vsakdanji besednjak so že prišle besede, bakelitni deli, navitja, transformatorji, ulivki, prešanci, kasete itd. toda ni ga, ki bi rekel jasno, a kar je še bolj važno, odločno besedo. Počasi se zato tudi tisti, ki so bili še specializirani opremljajo še z raznimi »dodatnimi in manjšimi stroji« in tako sami parcialno rešujejo skupni Iskrin problem. In kakšne so posledice takega reševanja? Naštel jih bom samo nekaj:

— slabo izkoriščanje proizvodnih zmogljivosti, ker poteka proizvodnja v majhnih in neekonomičnih serijah, ki imajo zato izredno slabo razmerje med čistim delov-

Naš razgovor

Na vprašanja odgovarja predsednik upravnega odbora tovarne elektromotorjev Železniki, tov. Jože Vidic, diplomirani strojni inženir. Osebi podatki kažejo, da je bil rojen leta 1934. Po diplomu je bil zaposlen v tovarni kovinske galanterije v Ljubljani (konstrukcija orodja),



nato pa odšel na odsluženje kadrovskega roka, kjer je bil v šoli rezervnih oficirjev, nakar se je zaposlil v Železnikih, kjer dela kot pomočnik šefa tehnične priprave proizvodnje.

VPRAŠANJE: V letošnjem letu ste bili izvoljeni za predsednika upravnega odbora tovarne. Kakšni so Vaši vtisi po trimesečnem delu v samoupravnih organih?

ODGOVOR: Prvi vtisi so precej porazni. So problemi, za katere mi niti

ne vemo, če obstaja zadovoljiva rešitev. Muči nas neorganiziranost, nevsklajenost dela posameznih služb podjetja in tovarne, velike finančne težave, neeskasivost posameznih služb — predvsem skupnih služb podjetja. Kot dokaz za to naj navedem samo primer gospodarskega plana za leto 1964, ki je bil zelo pozno sprejet, čeprav je to osnova za delo. Čudi nas stalno spreminjanje operativnega plana, storno naročil tik pred lansiranjem v proizvodnjo oz. celo v teku proizvodnje. Posledice: neizpolnjevanje plana in prekomerne zaloge.

VPRAŠANJE: So sklepi samoupravnih organov vedno pravilni? Menite, da je mnenje o kolektivni krivdi ob neuspehih — vedno pravilno?

ODGOVOR: Predvsem moramo vedeti, da samoupravni organi niso strokovni organi in zato morejo pravilno odločati le takrat, če jim strokovne službe jasno in natančno razložijo svoja stališča z vsemi posledicami, ki bi mogle nastati pri izvajanju predloga. Ker se pa kot nestrokovni organ v delo posameznih služb ne more poglobljati, bomo prisiljeni ukrepati šele ob napakah in kaznovati krivce za malomarno delo.

Skratni čas je, da prenehamo s prakso kolektivne krivde, ker smo po znani krilatici — vsi krivi, ker vsi odločamo, čeprav največkrat dobro poznamo tudi dejanskega krivca, ki ga namenoma zamočimo, ker se bojimo, da bomo morda enkrat tudi mi na njegovem mestu ipd. Posledica takega ravnanja pa so nam že znane.

Delavski svet Elektromehanike je razpravljal o korekciji norm

Po mnenju samoupravnih organov in strokovnih služb sistem normiranja v kranjski tovarni ni dal prave stimulacije za hitrejšo povečanje produktivnosti, s tem v zvezi pa tudi pravične delitve nagrajevanja po delu. Pri dosedanjem stanju preseganja norm za 65 % v I. polletju 1964 je bilo dokaj onemogočeno določevanje terminov izdelave, ker ni bilo mogoče ugotoviti dejanskih časov izdelave na strojnih skupinah.

ENOTNA LESTVICA

Predlog korekcije je bil sestavljen tako, da se po strokovnih mestih odbije prekoračevanje norm za povprečno preseganje norm, istočasno pa se zvišajo vrednosti grup dela. Dosedanje različne vrednosti grup dela po posameznih delovnih enotah se zaradi tega ukinejo. Uvede se enotna lestvica, ki velja za vse delovne enote, za vseh 15 grup dela, ki imajo naslednje vrednosti:

Grupa dela	Vrednost (neto din na norma uro)
1	136
2	144
3	152
4	160
5	168
6	178
7	188
8	198
9	210
10	222
11	234
12	246
13	260
14	274
15	288

V navedenih vrednostih grup dela je pri vsaki grupi upoštevan tudi dodatek za

radi podražitve, ki je bil uveden s 1. avgustom 1964, v višini 6 din na 1 norma uro. Poleg tega bodo delavci, ki delajo po učinku, in ostali delavci v tovarni, tudi vnaprej prejeli ostali enotni dodatek zaradi podražitve (1500 din mesečno, kar prejemale od 1. julija 1964 in po 400 din mesečno, kar prejemale od 1. oktobra 1962) po 1900 din mesečno. Ta dodatek pa je odvisen od opravljenega števila učinkovnih ur v obračunskem obdobju (po sklepu DS tovarne od 21. 8. 1964).

Vsem delavcem, ki bi pri korekciji norm prejeli manjši zaskrbe kot po starih normah, pri enakem delu, se zagotovi dosednji povprečni osebni dohodek na uro, izračunan po osebnem dohodku, ki ga je delavec prejel v zadnjih 3 mesecih pred 1. oktobrom 1964, dokler komisija za osebne dohodke pri

upravnem odboru ne reši posameznega primera. Komisija mora vse sporne primere rešiti najkasneje do konca tega leta.

REZIJSKI DELAVCI

S korekcijo norm se ob enem povečajo vrednosti grup dela delavcem po normi od 1. oktobra 1964. Delavcem, ki delajo po času, se sedanje osnove v oktobru ne spreminjajo. Z uvedbo skrajšanega delovnega časa od oktobra 1964, ko bo mesečno ena prosta sobota, ostanejo sedanje mesečne obračunske osnove (urne postavke krat 208 ur) tistim, ki delajo po času, do nadaljnjega — ne spremenjene! Da bi se to zagotovilo, je DS predlagal, naj se sedanje urne obračunske postavke povečajo za 4 %, pač kolikor znaša zmanjšanje učinkovnega delovnega časa.

ABC

Sirijska delegacija je obiskala Iskro

Naše podjetje je 28. novembra obiskala enajstčlanska sirijska delegacija, ki jo je vodil minister za agrarno reformo sirijske vlade g. dr. Salan Watsane.

Predstavniki podjetja so sirijskim gostom razkazali proizvodnjo v kranjski tovarni, pri čemer so se gosti izredno zanimali za posamezne vrste izdelkov iz našega proizvodnega asortimana.

V kino dvorani kranjske tovarne so gostom iz daljnje Sirije zavrtili tudi novi film o Iskri, s katerim naj bi si le-ti ustvarili vsaj približno sliko o našem podjetju in njegovi široki dejavnosti. V razgovoru s predstavniki podjetja in kranjske tovarne so se gostje iz Sirije zanimali za vrsto vprašanj s proizvodnega, organizacijskega in drugih področij gospodarske dejavnosti.

nam časom (kosovni čas) in časom, ki je potreben za ureditev stroja oz. delovnega mesta (čas priprave).

— nesorazmerno velika potreba po specialnih kadrih kot n.p.r. tehnologih, urejevalcih, vzdrževalcih itd., katerih nam morda prav zaradi tega stalno primanjkuje

— nestrokovna oz. amaterska obravnava zahtevanih tehnoloških vprašanj ali njihovo prečenje, povzroča jo slabo kvaliteto dela, visoke proizvodne stroške in nepotrebno prelivanje kadrov, običajno tja, kjer so njihove sposobnosti najmanj izkoriščene

— počasno obračanje obratnih sredstev, ker mora imeti vsak proizvajalec na zalogi določeno količino surovin in delov kot »železno rezervo«, namesto, da bi te zaloge imeli samo na enem mestu, njihova višina pa bi bila lahko zaradi hitrejšega kroženja neprimerno nižja

— visoki proizvodni stroški onemogočajo večje vključe-

vanje v mednarodno delitev dela, niti ni mogoče zaradi tega povečati prodaje na domačem tržišču.

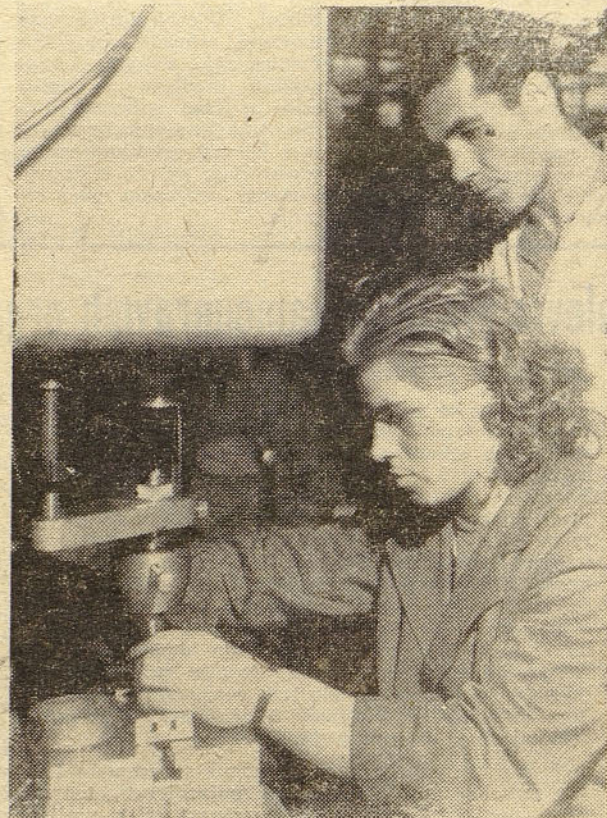
Tudi na videz manj pomembna in ne epohalna dela je treba sproti reševati, ker ta prinašajo takojšnje ekonomske učinke brez katerih lahko postane vsaka perspektiva zgolj nedosegljiv cilj ali podedovan greh.

Stalno zvišanje cene človeškega dela in veliko pomanjkanje kadrov v ljubljanskem in kranjskem industrijskem bazenu bi nas moralo siliti k intenzivnemu zaposlovanju delavcev — ker istočasno precej skokovito povečujemo naš obseg proizvodnje. Kljub dejstvu, da so povprečni mesečni osebni dohodki v povprečju porasli v zadnjih treh letih za 60 odst. in da spada v naš proizvodni program avtomatiziranje in mehaniziranje proizvodnih procesov, še vedno rešujemo to vprašanje na ekstenzivni način t. j. z zaposlovanjem novih sodelavcev. Toda vse kaže, da tak način reševanja

problematike nima prihodnosti, ker ni mogoče v nedogled poglobljati zaledja delovne sile ali pričakovati njenega priliva iz drugih gospodarskih panog. Zato je skrajni čas, da začnemo z uvajanjem sodobnejših tehnoloških procesov in prijemov, katere naj omogoči prav uvažanje sredstev za mehanizacijo dela. Pri tem ne smemo pozabiti tudi na dejstvo, da bomo v poslovne prostore investirali 27 odst. vseh dodeljenih finančnih sredstev za osnovna sredstva in da moramo zato iz teh prostorov čim več »iztisniti« ob čim manjši potrebi po dodatnem zaposlovanju novih sodelavcev.

Ko bomo ob našem vsakdanjem delu spoznavali, da ni cilj podjetja, da zadovoljuje družbene potrebe in pri tem ustvarja presežno vrednost, samo blagovna fraza, temveč čista resnica, tedaj bo odprta pot tudi operacijskim preiskavam na področju notranje ekonomike.

Franz KRIZAJ



Železniki: pri stiskalnici za rotorske pakete — na sliki: Milka Demšar in Jurij Kenda

Dodatki za pogoje dela

V »Elektromehanika« so dokaj razpravljali o korekturi dodatka za pogoje dela, ki bi v večji meri stimulirali težavnost delovnega okolja. Po predlogu UO in sklepu

DS se dosednji povprečni dodatek na enega upravičenca dvigne od 7,02 din neto — na 12,64 din neto oz. 80 %. Dodatki za pogoje dela se gibljejo proporcionalno.

LESTVICA DODATKOV ZA POGOJE DELA

Kategorija	Oznaka	Prejšnji dodatek (neto din na 1 EU)	Novi dodatek (neto din na 1 EU)
1	86	3,6	8
2	87	5,6	10
3	89	7,4	12
4	91	9,2	15
5	92	11,0	18
6	94	12,8	21
7	95	14,7	25
8	96	16,5	30
9	97	18,4	36
10	98	20,8	42
11	99	22,0	50
12 od 550 do 553			60

Povprečje 7,02 12,64

ZACASNA IZJEMA

Vsa delovna mesta na stroškovnih mestih 550 — galvanika, 551 — peskanje, 552 — poliranje in 553 — pranje, spadajo v novo kategorijo 12 (12 din neto na 1 EU). Izjemni dodatek naj bi na navedenih del. mestih zagotovil višino dosedanjega

OD zaradi znižanja pri korekciji norm, kar pa velja le do 1.1.1965. Do tega roka mora tehnični sektor pripraviti predlog tehničnih norm za vsa delovna mesta navedenih stroškovnih mest. Pri postavitvi tehničnih norm pa morajo obvezno sodelovati vodstva delavnic.

-no

Oktobra v Zagrebu moderno urejen servis Iskre

Dosedanji prostori našega servisa v Zagrebu, v bivših lokalih zagrebske filiale, so bili vse prej kot ustrezni za tovrstno dejavnost. Delovni kolektiv, ki trenutno šteje 30 zaposlenih, je doslej deloval v izredno težavnih okoliščinah, ki so iz leta v leto terjale čimprejše pozitivne spremembe.

Do teh ugodnih sprememb je prišlo, ko je vodstvo serv. službe našlo ustrezn. lokale v novi stavbi v Primorski ulici, v neposredni bližini Illice in tako rekoč v sredi največjega poslovnega vrveža v Zagrebu.

Prostore so preuredili za potrebe sodobne servisne službe in merijo skupno 450 kvadratnih metrov s tem, da imajo blizu 60 metrov izloženih oken, v katerih pravkar urejajo solidno aranžiran pregled naših izdelkov, česar v dosedanjih prostorih ni bilo moči doseči.

V novih prostorih bodo lahko zaposlili še nadaljnjih 10 novih proizvodnih delavcev, imeli bodo sprejemnico z dvema ločenima skladiščima, za v popravilo sprejete in za že popravljene izdelke, nadalje dovolj velike in svetle delavnice in druge prostore, ki so potrebni.

Trenutno bodo nove prostore ogrevali še z navadnimi pečmi, le-te pa bodo pozneje še vedno ostale v rabi, le da jih bodo ogrevali s plinom, za kar je bila celotna instalacija že vgrajena pred začetkom preurejevalnih del.

V prostorih, kjer se je doslej nahajal naš servis v Gun-

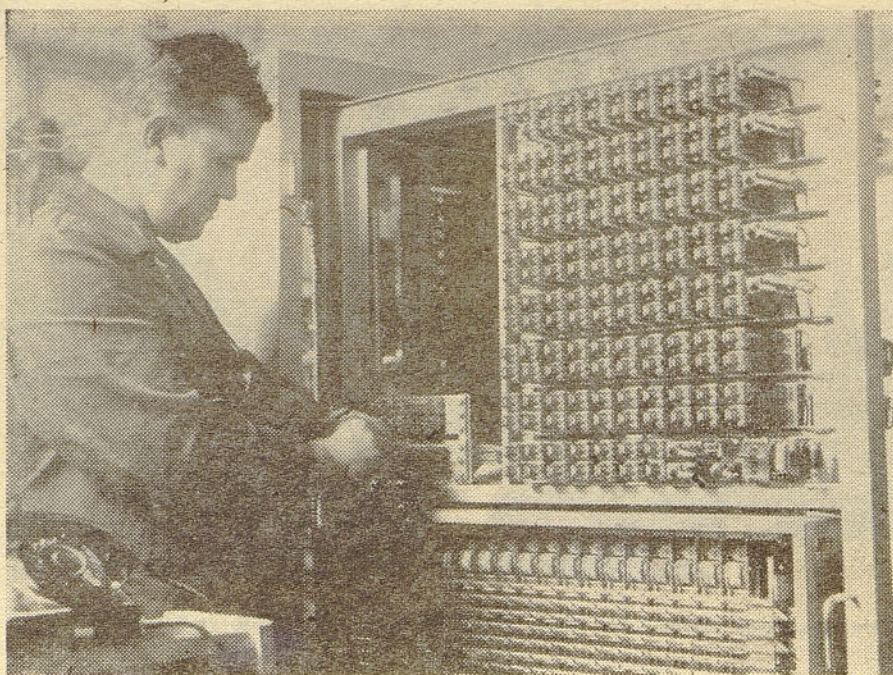
duličevi ulici, bodo uredili industrijsko prodajalno, tako da bo v prihodnje imel Zagreb glede na večjo potrošnjo naših izdelkov kar dve industrijski prodajalni.

Ureditev sodobnega, dobro opremljenega in okusno urejenega servisa je najboljši dokaz, da si naše podjetje prizadeva kar se da bolje zagotoviti vzdrževanje naših izdelkov in kupcem olajšati manjša ali večja popravila artiklov, ki nosijo naše ime.

Predvidevajo, da bo novi servis začel poslovati že konec oktobra, ko bodo končana vsa dela okrog njegove ureditve.



Iz produkcije tovarne usmerniških naprav



Elektromehanika: električna preizkušnja telefonske centrale

Tovarna elektronskih naprav v novih prostorih

Na kratko smo že nekajkrat pisali v našem listu o gradnji novih tovarniških objektov v Šiški. To pot nekaj več o tovarni elektronskih naprav, ki se je prva lahko že preselila v nove prostore, v katerih kaže, da bo kljub še preostalim pomanjkljivostim in težavam, vendar poslovala laže in uspešneje izpolnjevala svoje obveznosti proizvodnje.

Kljub precejšnjim zamudam, ki dandanes kaj rade spremljajo gradnjo vsakega sodobnega tovarniškega objekta, je za tovarno elektronskih naprav tam sredi junija napočil težko pričakovani dan, ko se je začela selitev iz prejšnjih, neustreznih, sila provizoričnih v nove delovne prostore. Selitev se je torej začela s šest mesečno zamudo, ki so ji botrovali razni vzroki, prav zato pa jo je vodstvo tovarne organiziralo tako, da bi bila izguba delovnega časa čim manjša in s tem sama proizvodnja čim manj prizadeta.

Pravzaprav — vsaka selitev je zamudna reč, a še posebno selitev neke proizvodnje, z vsem tistim, kar sodi k njej, a vendar so v pičem mesecu preselili celotno proizvodnjo in ostale službe v

nove prostore. Dejansko je bila izguba delovnega časa zaradi selitve prav minimalna ker so selili oddelek za izdelkom zares načrtno in organizirano, kar včasih »v naši hiši« ne teče najbolj gladko.

Tako je tovarna elektronskih naprav končno dobila ustrezne delovne prostore, kjer bo svojo proizvodnjo lahko nadalje razvijala in krepila v korist dobavam, na katere naročniki še vse predolgo in nestrpno čakajo. Delovni prostori res niso več problem, zato pa je še naprej ostal problem strojnega parka in opreme, zlasti lesene, ki se ji dokaj krepko poznajo dosedanja leta in selitve, ki jih je prestala. K temu tudi še dejstvo, da je večina te opreme že od vsega začetka takšna, da funkcionalno ne ustreza najbolj potrebam tovrstne proizvodnje. To vsekakor terja čimprejšnjo zamenjavo, ki bi tudi s te strani omogočila hitrejšo in boljšo proizvodnjo.

Posebne potrebe se pa kažejo v sodobnih strojih, ki le počasi prihajajo v tovarno in njihovo pomanjkanje nedvomno resno ovira proizvodnjo.

Glede na potrebe in počasno prihajanje strojev, v tovarni elektronskih naprav, računajo, da se bo stanje izboljšalo nekako sredi prihodnjega leta.

Proizvodnja je otežkočena nadalje zaradi preslabe mehanizacije v kleparni, kjer izdelujejo šasije za vse vrste naprav in aparatov, nadalje pa v merilnici. Tu namreč nimajo dovolj ustreznega instrumentarija, ki je prepo- treben takšni proizvodnji. Instrumenti niso unificirani

in prav to povzroča večje vzdrževalne stroške in otežkoča samo delo. Še najbolj pereče pa je vprašanje orodja. Izdelki, ki jih proizvaja ta naša tovarna namreč ne doživljajo večjih serij, zato so orodja zelo draga, treba jih je dolgo vrsto in so pogostokrat zelo precizna in zahtevna. Ker domače in ostale Iskrine zmogljivosti niso zadostne, pride zaradi pomanjkanja ustrezn. orodja do nepotrebnih zastojev v proizvodnji, čemur pa so po drugi strani krivi v precejšnji meri tudi številni drugi kooperanti, ki ne spoštujejo rokov za izdelavo orodij.

Blizu 60 % vrednosti letošnjega proizvodnega plana tovarne elektronskih naprav predstavljajo nove naprave, katerih proizvodnja pa se je zavlekla v glavnem zaradi že navedenih težav, hkrati pa tudi delno zaradi zakasnele dokumentacije s strani Zavoda za avtomatizacijo in zaradi težav z uvoznim materialom, katerega zahteva tovrstna proizvodnja nekako okrog 30 %.

Cepprav bodo novi delovni prostori in počasi pomlajevan strojni park sčasoma ustvarili ugodnejše pogoje za večjo proizvodnost te naše tovarne, pa bodo morali čim prej ugodno rešiti tudi vprašanje strokovnih kadrov, ki jim jih primanjkuje. Zlasti jim primanjkuje vodilnega kadra, tehnologov in drugih, ki bi z zasedbo prostih delovnih mest ustvarili boljše pogoje za proizvodnjo.

V tovarni upajo, da bodo v preostalem delu leta proizvodni rezultati boljši, kot je kazalo, in da bo dobršen del naročil dobavljen naročnikom ki te izdelke nujno potrebujejo in zato nanje težko čakajo. Delovni kolektiv ima za to dovolj razumevanja in svoje težave z velikim osebnim prizadevanjem skuša kar najbolj učinkovito odpravljati, samo da bi lahko izdelal več in bolje. —C—



Direktor tehničnega sektorja, ing. Milan Železnik gostoma iz ČSSR razkazuje izdelke

Direktor tovarne usmerniških naprav Filip Rome odgovarja...

(Nadaljevanje s 1. strani)
ne in nedovoljene dobave sestavnih delov.

Na podlagi navedenih ugotovitev je predlagano samoupravnim organom tovarne povečanje delovnih mest v oddelku priprave dela, delavski svet tovarne pa je sprejel ustrezne sklepe o maksimalnem izkoriščanju strojne opreme, pojačanju delovne discipline ter zniževanju neproduktivnega časa.

Kakšni so bili povprečni osebni dohodki v prvem polletju in kakšni bi morali biti po planu, ter kje leže razlogi za nastalo razliko?

Povprečni osebni dohodki v I. polletju so se gibali v okviru planiranih in so znašali cca 38.000.— din na zaposlenega za poln delovni čas. Razmeroma visoko povprečje je pogojeno v visoki kvalifikaciji sestavi zaposlenih delavcev in visokem preseganju norm.

Kaj lahko poveste o vaših notranjih problemih v tovarni in kako jih rešujete?

Naš največji problem, ki pogosto tudi ostane, je neizpolnjevanje planskih obveznosti, pomanjkanje skladiščnih in upravnih prostorov ter nepravčasne in nezadostne dobave reprodukcijskega materiala. Velike zaloge nedo-

končane proizvodnje nam zasedajo že itak premajhne skladiščne kapacitete. Upamo, da bomo potrebne dodatne prostore uspeli zgraditi še letos, začasno pa ta problem rešujemo z improvizacijami okrog tovarne in najemanjem dodatnih prostorov drugod.

Kako skrbite pri vas za zaposlene, za njihovo zdravje, stanovanja in dobro počutje na delovnem mestu? V mislih imamo zdravstveno in stanovanjsko problematiko, rekreacijo, prehrano ipd.?

Obisk češkoslovaške gospodarske delegacije

(Nadaljevanje s 1. strani)
vama in še posebej med elektrotehniki. Češkoslovaška elektrotehnična industrija ima danes že bogato tradicijo in je nedvomno vodilna izmed držav s socialistično ureditvijo. Zato njen prispevek k našemu razvoju ne bo majhen, saj bodo njene uspele razvojno-tehnične konstrukcije na razpolago našemu podjetju.

Po uspešnem zaključku pogovorov in podpisu pogodbe o medsebojnem sodelovanju smo naprosili vodjo češko-

Skrb za zaposlene se odvija v okviru dejanskih možnosti tovarne. Ker je bila tovarna zgrajena le za montiranje usmerniških naprav, sedaj pa sami izdelujemo tudi podsestave in transformatorje, je pomanjkanje pomožnih prostorov več kot očitno. Našo željo, da dobimo vsaj prostore za razdeljevanje malice trenutno še ne moremo realizirati. Tudi v drugih zadevah družbenega standarda si pomagamo, kolikor nam pač dopuščajo možnosti. Omenil bi dobro voljo članov kolektiva, ki so s prostovoljnim

slovaške delegacije namestnika ministra za občo strojegradnjo naj nam pove za naš list nekaj svojih vtisov o našem podjetju. Tov. Václav Ouzký je dejal: »Globoko sem impresioniran nad tako široko dejavnostjo podjetja »Iskra« in asortimana, ki je rezultat obvladavanja tehnologije proizvodnje. Občudujem kolektiv podjetja, ki je znal v razmeroma kratkem obdobju ustvariti tako visoko kvaliteto proizvodnje in mu želim še v naprej, da bi z istim elanom nízal uspehe kot doslej. Vsemu kolektivu podjetja »Iskra« prinašam iskrene pozdrave našega 60-tisoč članskega kolektiva tovarn »Tesla« in njenih laboratorijev z željo da bi naše že tradicionalno prijateljstvo povežalo naše ljudi v praktičnem vsestranskem sodelovanju, krepilo progresivne sile in prispevalo svoj delež k svetovnemu napredku tehniške znanosti.«

Nadaljnji stiki, o katerih si predstavniki češkoslovaške delegacije in našega podjetja mnogo obetajo, se bodo razvijali in poglobljali odslej v smislu sprejetega programa in direktno s predstavniki razvojnih institutov ter posameznih specializiranih tovarn.

J. F.

Marjan Kralj

Zasilno rešeno vprašanje vajencev

Tovarna elementov za elektroniko ima v letošnjem letu skupno 65 vajencev, med katerimi jih je 41 iz II. in III. letnika, novih pa je 14. Za učence iz starejših letnikov je Šolski center našel prostor v internatu Industrijske kovinarske šole v Ljubljani, medtem ko je omenjeni internat odklonil učence iz I. letnika, ker za to pač nima zadostnih zmogljivosti.

Tako je ostalo 14 novih učencev brez strehe. Šolski center Iskra je za le-te izposloval, da so jih sprejeli v Dijaški dom v Kranju, šolajo pa se v Poklicni šoli v Ljubljani, na Linhartovi cesti.

Rešitev vprašanja teh učencev je le zasilna, kajti glede na to, da se vozijo v šolo že z zgodnjim vlakom in, ker je v Dijaškem domu bilo premalo razumevanja, so učenci v dopoldanski izmeni ostajali brez zajtrka, oni iz popoldanske izmene pa brez kosila.

Na osnovi takšnega stanja je upravni odbor tovarne elementov za elektroniko ta problem svojih vajencev obravnaval in z njim seznanil tudi upravni odbor podjetja. Precej časa je minilo, a vprašanju teh vajencev ni bila posvečena zadostna pozornost in slednjič je Šolski center izposloval, da je bilo 8 izmed teh dijakov sprejetih v šolo v Kranju, ostalih 6 pa je še vedno prisiljenih, da se vozijo v Ljubljano. Med njimi jih je 5, ki se učijo za strojne ključavnice, eden pa bo električar.

Za te vajence je urejeno zdaj tako, da dobivajo zajtrk po prihodu v Ljubljano v šoli, nadalje se učijo samo v dopoldanski izmeni, kosilo pa imajo v internatu IKS v Ljubljani. Do večera, ko se vračajo z vlakom v Kranj, ostajajo v tem internatu in tu pod nadzorstvom vzgojiteljev izdelujejo domače naloge in se pripravljajo za naslednji pouk. Ker je tudi to le provizorična rešitev tega problema, se je uprava tovarne zavezala, da bo v oktobru skušala najti mestu za te učence v katerem koli ljubljanskem internatu in je s tem v zvezi že v konkretnih dogovorih z internatom Srednje gradbene šole, kjer je upati, da bodo ti učenci vendarle našli svoje mesto.

Vsekakor vprašanje navedenih učencev ni več tako kritično, zdi pa se, da je takšne in podobne probleme treba reševati precej pred začetkom šolskega leta, ne pa šele takrat, ko se je šola že začela in so učenci prepušeni takim težkim pogojem.

Ob koncu še vprašanje, kako bo in kdaj rešeno vprašanje preostalih — menda 31 učencev iz drugih enot, ki se prav tako vozijo v ljubljansko šolo in prav tako imajo določene težave zaradi vožnje — ko.

Ali menite, da lahko naš časopis odigra pozitivno vlogo pri obveščanju članov kolektiva o problematiki tovarne in pri reševanju te problematike? — Kaj menite, zakaj ni v glasilu več prispevkov iz vašega kolektiva, in kdo, po Vašem mnenju, je pretežno dolžan pisati v časopis?

Mislim, da smo pri sodelovanju v glasilu »Iskra« dosegli z ozirom na preteklo leto precejšen napredek, saj se novice iz Novega mesta javljajo povprečno v vsaki tretji številki. Zaželeno bi pa bilo, da bi se oglašali tudi predstavniki posameznih družbeno-političnih organizacij v tovarni in prek časopisa poročali o delu.

Nesreče pri delu in problematika HTV

V prvem polletju se je v Elektromehaniki pri delu ponesrečilo 139 ljudi. Zaradi teh nesreč je bilo izgubljenih 1094 delovnih dni. V istem obdobju se je na poti na delo in z dela ponesrečilo 54 ljudi, zaradi česar je bilo izgubljenih 546 delovnih dni. Skupno se je torej ponesrečilo 193 delavcev (v tovarni in na poti), izgubljenih pa je bilo 1640 delovnih dni.

V tem obdobju so se dogajale pretežno lažje nezgode, čemur priča tudi sorazmerno nizko število izgubljenih delovnih dni v primerjavi s prejšnjimi leti. Pri raziskavi nesreč je bilo ugotovljeno nekaj kršitev varnostnih ukrepov pri delu, kot npr. nesreča v žarilnici, ko je prišlo do zrušitve kotla, ki ni bil pravilno name-

(Dalje na 8. strani)

Predvsem: velikoserijska specializirana proizvodnja

(Nadaljevanje s 1. strani)
Žožitev proizvodnega programa podjetja kot ga narekuje program dela samoupravnih organov podjetja, bo od strokovnih služb zahteval predvsem analiz o akumulaciji in rentabilnosti posameznih izdelkov, gibanju tržišča doma in v svetu, o cenah našega položaja, glede na dinamičen razvoj ostalih proizvajalcev te stroke v Jugoslaviji in drugod. Zelo realno bomo morali oceniti naše zmoglosti glede na omejeno zaledje delovne sile in stro-

kovnega kadra, ki nam bo na razpolago. Vsako nerealno ocenjevanje teh činiteljev, precenjevanje lastnih zmoglosti ali celo podcenjevanje drugih proizvajalcev na tem področju, nas lahko zapelje samo v še večje težave, kot se v njih nahajamo danes.

Koristi družbe in podjetja zahtevajo hitro, odločno in strokovno ukrepanje, ki ga proizvajalci od odgovornih faktorijev v podjetju tudi čimprej pričakujejo.

Izvillečki iz sklepov samoupravnih organov

Sklepi 14. seje UO PODJETJA (2. 10. 1964)

● Predlog za osamosvojitve obrata v Sežani bo obravnavan na 16. seji UO podjetja dne 16. oktobra 1964. Na to sejo je treba povabiti tudi direktorja tovarne v Pržanu tov. Julija Novljana in direktorja obrata v Sežani tov. Alojza Makuca.

● Upravni odbor sprejema na znanje poročilo organizacijsko-kadrovskega sektorja in se strinja s tem, da bo do konca meseca novembra 1964 predložen upravni odbor osnutek smernic kadrovske politike v podjetju ISKRA in njegovih delovnih organizacijah.

● Upravni odbor sprejema na znanje poročilo ZTO o naši izvojni situaciji in o izgledih za realizacijo izvoze v letu 1964 ter sklenjenih poslih za leto 1965.

● Finančni sektor naj do 16. 10. 1964 pripravi osnovne proporece gibanja OD in poslovnih stroškov skupnih služb ter delovnih organizacij, katerih ustanovitelj je podjetje ISKRA, in to glede na rebalansirani plan prodaje leta 1965.

● Upravni odbor vztraja pri svojem sklepu, da mora biti osnutek gospodarskega plana podjetja za leto 1965 pripravljen za obravnavo na upravnem odboru podjetja dne 4. 12. 1964.

Sklepi 18. seje UO Elektromehanike (28. 9. in 30. 9. 1964)

● Upravni odbor se strinja s predlogom, da se del ZZA — sektorja I. to je oddelek za telefonijo začasno preseli v prostore, ki jih je izpraznila finančna služba podjetja — Kranj, Tavčar-

jeva 43. Vendar upravni odbor smatra, da je treba v bodoče podvzeti ukrepe, da bi dobili ustrezne prostore v bližini same proizvodnje telefonije.

● Kadrovski oddelek naj zbere vse podatke o pomanjkljivosti organizacije prakse tujih študentov in razporejanja praktikantov ter jih dostavi upravni odboru tovarne.

Ugotovitve bodo predložene upravni odboru podjetja skupno s sledečimi predlogi za boljše organiziranje prakse v prihodnjem letu:

— tovarne naj same določijo delovna mesta za prakso; te predloge bi organizacijsko kadrovski sektor moral upoštevati;

— delovna mesta določena za prakso morajo biti bolj definirana;

— razpored študentov naj se organizira centralno za celo podjetje;

— organizirati je treba ogled tovarn podjetja;

— točneje se je treba dogovoriti tudi glede nagrajevanja praktikantov;

— nagrade naj bi se izplačale iz skupnega fonda podjetja, v katerega naj bi prispevale vse tovarne, ne glede na to ali imajo praktikanke ali ne.

● Na osnovi obravnave problematike orodjarne, ki zajema: problem kadrov, vprašanje nagrajevanja, zasedenost strojnih kapacitet in problem vzdrževanja orodij so sprejeti naslednji sklepi:

— Upravni odbor zadoljuje tehnični sektor, da v roku dveh mesecev izdela konkretne predloge za izboljšanje ali odpravo problemov orodjarne.

Pri izdelavi analiz in predlogov za posamezna področja so dolžne pomagati tehničnemu sektorju službe splošnega sektorja, STK in ostali sektorji, kolikor bo to potrebno.

— Nadalje opozarja UO konstruktorje orodij, da de-

tajno proučijo konstrukcije posarženih orodij, da bi ta bila čim bolj enostavna. Tehnični službi v orodjarni pa priporoča, da išče moderne metode pri izdelavi orodja.

— Upravni odbor zadoljuje proizvodni sektor, da čimprej uredi vse potrebno za premesitev orodjarjev v posamezne delavnice in da jim preskrbi vse, kar rabijo za uspešno delo.

● Upravni odbor sprejema na znanje poročilo šefa GFS in potrjuje sledeče ukrepe za zmanjšanje uvoza reprodukcijskega materiala in polzdelkov:

— Pri naročanju materiala iz uvoza se mora strogo upoštevati predpisani normativ, planirana količina izdelkov, izvršiti potrebne primerjave z obstoječo zalogo in šele nato manjkajoči material — z upoštevanjem dobavnega roka je v skladu s prej navedenimi pogoji, naročiti.

— Vsak nabavni nalog za uvozni material naj nabavna služba preveri, če obstaja možnost nabave na domačem tržišču in če te ni, se nabavni nalog nato odstopi CNO in ZTO.

— Vodje proizvodnih palog se zadoljuje, da stalno zasledujejo razvoj izdelkov, ki so že v proizvodnji, kakor tudi novih, za katere se bo tehnična dokumentacija šele sprejemala od ZZA, da skušajo s svojimi strokovnimi izkušnjami in znanjem vplivati, oziroma doseči določene spremembe od zahtevanih uvoznih materialov na domači material. O doseženih rezultatih naj poročajo tedensko v poročilu nabavnega oddelka.

— Pri vsakodnevem delu planiranja materiala naj se strogo upošteva rezultate, ki jih je pokazala analiza in razvrstitev materialov po A B C sistemu.

— Tehnologi v tehničnem sektorju morajo stalno zasledovati in posredovati preko oddelka ZTP predloge za uporabo domačega materiala

namesto uvoznega. Upravni odbor zadoljuje GPS in tehnični sektor, da na tem področju najdejo uspešen način sodelovanja.

Sklepi 6. seje PSO (11. 9. 1964)

● Opozori se tovarne, da je UO PSO zadolžil prevzemno kontrolo in servis, da uredita vprašanje kontroliranja in prevzemanja rezervnih delov v skladišče. Tudi rezervni deli morajo biti primerno embalarani ter korozijsko in mehansko zaščiteni. O rezultatu te akcije bo poročal predstavnik servisa na seji UO v mesecu oktobru.

● Zagotoviti trajno organizacijsko povezanost in medsebojno odvisnost prodajne servisne službe v okviru enotne organizacije in ob upoštevanju notranje samostojnosti servisne službe do mere, ki sovpada z interesi prodajne politike podjetja; v takem obsegu tudi graditi nadaljnjo materialno in kadrovske baze servisne službe našega podjetja.

Vsaj do sprejema gospodarskega plana za leto 1965 urediti interne ekonomske odnose na relaciji servis — tovarne z namenom, da se doseže čim večja optimal-

nost, da pa se zagotovijo delavcem, zaposlenim v servisu enaki pogoji gospodarjenja kot velja to za tovarne.

V tem okviru razčistiti in definirati pogoje medsebojnih odnosov, cene servisnih uslug in prodajnih pogojev ter cene za rezervne dele.

V tem okviru zavzeti odredeno stališče do akumulativnosti servisne dejavnosti.

Doseči stalen nivo vlaganj v servisno službo, ki naj bo sorazmeren vlagatelj v razširjeno reprodukcijo podjetja.

Omogočiti nadaljnjo kadrovske politike z rekrutiranjem novih kadrov, predvsem iz tovarn in sprejeti kot trajno orientacijo kadrovske politike na področju servisa.

Zagotoviti trajno sodelovanje na relaciji ZZA-servis — tovarne in v tem okviru zagotoviti tekoče izpopolnjevanje servisnih kadrov; v ta namen se priporoča problematiko servisiranja obravnavati vsaj dvakrat v teku leta na sestankih teamov.

Omogočiti dodatno zaposlitev potrebnih strokovnih kadrov na produktivnih delovnih mestih.

Omogočiti opremljanje godbenih delavnic z ustreznim instrumentarijem, bodisi pod posebno ugodnimi prodajnimi pogoji ali pa na reverz, t. j. na posojilo.

Komisija za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij DE Tehnične kontrole tovarne »ELEKTROMECHANIKA Kranj, objavlja prosto delovno mesto:

VODJA TEHNOLOGOV

Pogoji: VS s 3-letno prakso ali TSS oz. mojstrska šola z 10-letno prakso.

Pismene ponudbe sprejema kadrovski oddelek tovarne ELEKTROMECHANIKA Kranj.

Korekcija norm v Elektromehaniki

Problematika neke gospodarske organizacije je zelo pestra. Postavljanje časov izdelave oz. norme, pa je gotovo najbolj kočljiv problem. Že nekaj let vemo, da pri tem ni nekaj v redu, kljub temu pa se nismo lotili tega dela. Krajše analize že v letu 1962, so jasno pokazale, kje so v osnovi težave pri določevanju časov izdelave.

Obstojajo mnenja, da naš sistem normiranja ni dober in zato iščemo boljšega. Vemo, da v svetu uporabljajo sisteme naprej določenih časov kot so W-F sistem, MTM sistem itd., vemo pa tudi, da naša organizacija dela, tehnologija in pogoji niso ustrezni za uvedbo teh sistemov v današnjih okoliščinah.

Način »stopanih« časov, ki ga uporabljamo, pa ima tudi svoje zahteve in te moramo brezpogojno izpolnjevati, če

hočemo pri delu ostati konkurentni in pravični. Obstoječi način (prilagojeni nemški REFA sistem) ne upošteva okoliščin pri delu, kot so: slab zrak, napor, nevarnosti itd. Dosedanji pravilnik za te dodatke na pogoje dela pa teh okoliščin ni dovolj stimuliral — in hočeš — nočeš, normirec jih je moral na pritisk in intervencije vkalkulirati v izdelavne čase.

Prekoračevanje norm je običajno stvar rutine, spretnosti in znanja, lahko se ob-

de to tudi na druge načine, posebno tam, kjer tehnologija ne predpisuje natančne stopke. Teh v naši tovarni ne manjka, razen izjemnih primerov, ker pač nimamo vedno materialnih pogojev, potrebnega časa, dobrega materiala in predvsem tehnološke discipline. Prevzem materiala, ki bi moral biti poleg količine tudi v smislu kvalitete, bi kaj kmalu pokazal, kje so občutna prekoračevanja norm upravičena. Statistična kontrola vse te pogoje za registracijo teh podatkov ima, potrebno je le določiti sistem odvisnosti med količino in kvaliteto in temu primerno stimulacijo, ki mora biti depresivna, s slabšo kvaliteto in višjim preseganjem.

Izmed bistvenih pogojev za pravilno politiko postavljanja časov, je tudi zajemanje osnov pri izračunavanju faktorja stimulacije po DE. Izračunavanje faktorja stimulacije po produktivnih urah, kot ga imamo sedaj, je nemogoč pogoj za postavljanje časov in vodi samo k neskončnim pogajanjem med delavnicami in normircem. Naš sistem normiranja zahteva brezpogojno strokovno podporo s strani vodstva delavnice, za katere mora predstavljati postavljeni čas osnovni kriterij za izpolnjevanje nekega vneprej določenega programa proizvodnje.

Naštete in podobne težave, ki jih je gotovo nekaj na strani časomerilcev, bremene deformirano stanje norm le do gotove meje. Popolnoma v nemogočo situacijo spravlja normirce občasni dodatek na stimulacijo. Le ta se

spreminja z leti in od nekdanj 20% dodatka prek 45 do 60% danes, predstavlja za normirsko službo neresljiv tehnični problem. Pravici na ljubo moramo priznati, da tak dodatek ne spada v normo. Splošno povišanje os. dohodka se mora izravnati z višino vrednosti grupe dela. Le-ta in njena vrednost mora biti za vso tovarno enotna!

Korekcijo norm na 100% čase, je v sedanjem stanju nemogoče izvesti individualno za vsako operacijo. Torej smo navezani na neko akcijo, ki bi morala v povprečju doseči svoj cilj, napake, ki obstojajo, pa bi se pod pogoji, ki smo jih obravnavali v uvodu, morale popravljati sproti v novih okoliščinah.

Ker bi bilo zaradi dosedanjih deformacij neustrezno korigirati čase s povprečnim faktorjem prekoračevanja v

Obujali so spomine

Na južnem delu ljubljanskega polja je na 341 m visokem brdu Urhu, ki je oddaljen le 6 km od Ljubljane. Sodi med največja spomenika NOB. Cerkev sv. Urha je bila med okupacijo sedež belogardistov, hkrati pa mučilnica zavednih rodoljubov, zdaj je spremenjena v muzej. Vidni so še prostori v mežnariji, ker so bili zapori. Na vzvišenem mestu je postavljen spomenik iz kamna in bron. Nedaleč od spomenika je v gozdu lipa, kjer so streljali žrtve. Prostor je urejen po zasnovi arhitekta Kobeta.

»Slava padlim borcem« — je pisalo na traku venca, ki so ga položili člani komisije ZB pri sindikalni organizaciji ISKRE, pred spomenik likvidiranih na Urhu. Ob pripovedovanju predsednika komisije, Mira Mihovca, so si člani ogledali klet mežnarije, kjer so mučili partizanske sodelavce in simpatizerje, muzej, kjer so številne fotografije padlih žrtev in del gozda, kjer so belogardisti obojene likvidirali. Spomenik, ki je izredno delo kiparja Zdenka Kalna, se čudovito spaja z

okolico, kamor prihajajo dan za dnem številni obiskovalci.

Pripovedovanje in ogled je na člane ZB napravilo globok vtis in marsikdo je nehote stisnil pest, ko je bral, s kakšnim veseljem in sadizmom so krvniki opravljali nečloveško delo.

V severnem delu ljubljanskega Posavja sta vasi Šmartno in Gameljne. Med Tacnom in Šmartnim je ob cesti postavljen lep spomenik, ki spominja na 22. julij 1941, ko je na tistem kraju zadonel prvi strel iz partizanske puške in vžgal plamen vstaje. Obletnico tega dogodka proslavlja Slovenija kot narodni praznik. Tudi to obeležje so si člani ZB ogledali, saj marsikdo izmed udeležencev ni vedel, da je ta kraj tako tesno povezan z našim praznikom, ki ga vsi poznamo kot DAN VSTAJE.

Za dalj časa se je avtobus ustavil v Pirničah, ki lažje

na terasi nad levim bregom Save, rojstnem kraju narodnega heroja Franca Rozmana — Staneta, komandanta glavnega štaba NOV. Tudi tu je tov. Mihovec pojasnjeval članom ZB potek vstaje in izredno plastično opisal borca in heroja Franca Rozmana, spomini so se vrstili kot bi gledal filmski trak.

V Pirničah so se člani ZB pomenili tudi o preteklem delu, kritično precenili nekatere akcije in sprejeli nekatere nove naloge za naslednje leto. Predvsem so govorili o stanovanjih za člane ZB, ki živijo v težkih razmerah, o delovnih mestih, dodatkih in o zboru članov ZB, ki naj bi bil še bolj množičen od piknika ZB v letošnjem letu. Po razgovorih in razpravi so zbrani člani zapeli nekaj narodnih in partizanskih pesmi.

Ben

V tovarni aparatov imajo aktivne nogometaše

Ena izmed najbolj razširjenih športnih panog, ki jo gojijo v tovarni električnih aparatov, je nedvomno nogomet. Njihova nogometna ekipa je letos odigrala že osem prijateljskih tekem, v katerih je požela več prav lepih zmag.

Bežen pregled dejavnosti te ekipe nam nudijo tile podatki: srečanje z ekipo Saturnus se je končalo z rezultatom 4:3 v korist Iskre, z enakim rezultatom se je končalo tudi prvo srečanje z ekipo gluhonemih, medtem ko je bila zmaga Iskre v povratnem dvoboju še višja — 3:0. Z moštvom Gradbenega podjetja Bežigrad so »nogobrcarji« iz tovarne električnih aparatov v prvi tekmi zmagali z rezultatom 5:1, v povratnem srečanju pa celo z 12:0, kar vsekakor do-

kazuje, da niso od muh. Bolj trd oreh pa so srečanja z ekipo Zavoda za avtomatizacijo, ki je ekipo iz tovarne električnih aparatov prvič premagalo z 2:1, v povratnem srečanju pa s 3:0. V prvi tekmi z moštvom iz tovarne elementov za elektroniko so spet zabeležili zmago, in sicer s 4:1, medtem ko pa so z ekipo podjetja Ardel odigrali eno tekmo z neodločenim rezultatom 2:2.

Športniki ZZA

Nogometna enajstotnica ZZA iz Ljubljane se uspešno uveljavlja na športnem področju. V tem mesecu nameravajo odigrati tekmo s športniki iz našega obrata v Sežani ali v Novi Gorici. Da bi se čim bolj pripravili na to srečanje so odigrali 28. septembra tekmo s sindikalnim moštvom Slovenija-avto. S sigurno obrambo in učinkovitim napadom so igralci ZZA zmagali z rezultatom 9:0 (4:0). Gole so dosegli Ložar in Oreš po 3, Jeraj 2 in Prosenc 1. V nadaljnjem programu sta tudi tekmi z Iskra — tovarno električnih aparatov in prvim moštvom SCL za hodo Savo iz Tacna.

Pripomba uredništva: Izredno razgibano športno življenje posebno nogometašev v ZZA je razveseljivo in tudi posnemanja vredno. V razgovoru s športniki (nogometaši) Elektromehanike iz Kranja, veje pripravljenost, da bi se tudi oni radi pomerili z ekipo ZZA. Menim, da je prav, če se ta želja čimprej realizira, saj je kranjska ekipa dokaj močna, ki si tudi želi »močnejših« tekem. Verjetno je, da bi nogometni

Šef tehničnega sektorja Peter Mihelič, str. 10.



Člani komisije ZB — »Iskra« pred veličastnim spomenikom na Urhu, kjer so položili venec

Nesreče pri delu in problematika HTV

(Nadaljevanje s 6. strani) ščen. Ta nesreča je bila sicer lažjega značaja, vendar pa bi se v tem primeru pripetila lahko tudi smrtna nesreča. Prav tako je opazen porast nesreč pri delu na rezkalnih in vrtnih strojih kakor tudi pri prenosu in transportu materiala.

Služba HTV še vedno odkriva številne pomanjkljivosti, ki bi lahko povzročile nesrečo. V pretežni meri se odkrivajo pomanjkljivo varovani stroji in naprave, številne hibe pri izvedbi in vzdrževanju električnih instalacij itd. Za ilustracijo navajamo ugotovljene pomanjkljivosti, ki jih je v tem obdobju odkril elektrokontrolor.

Pri pregledu 274 strojev je bilo odkritih 74 raznih električnih capak. Prav tako je bilo zabeleženo 53 pomanjkljivosti na električnem omrežju tovarne. Za vse te pomanjkljivosti so bili izdani ureditveni nalogi, ki so razen 13 že vsi realizirani. Poleg tega se stalno opravljajo potrebne meritve in generalni pregledi električnih instalacij v posameznih enotah (Lipnica, Kontaktor).

V pogledu požarne varnosti se je stanje nekoliko izboljšalo. V zadnjem času ni bilo opaženo večjih kršitev požarnovarnostnih predpisov. Gotovo je k temu pripomogla poostrena kontrola s strani tovarniških poklicnih gasilcev kakor tudi uslužbencev za požarno varnost. Še vedno pa ni rešeno vprašanje požarne signalne naprave, ker obstoječe stare ni mogoče usposobiti.

Na stalne zahteve službe HTV so se delovni pogoji v nekaterih oddelkih nekoliko izboljšali. Zlasti so se izboljšali pogoji v livarni, ki se je preselila v nove prostore. Prav tako se bo v kratkem preselila v nove prostore polirnice. Tudi problematično pranje komadov v trikloretenu bo v kratkem rešeno, ker je v izdelavi zadefinirana naprava.

Delo industrijske ambulante je bilo vsekakor uspeš-

no. V prvem polletju je to ambulanto obiskalo 9120 ljudi, v sanitarnem prostoru za žene pa je bilo 1505 obiskov. Tudi število obiskov v industrijski ambulanti EE kontaktorjev se je znatno zvišalo.

Akcija v tednu TBC

Letošnja akcija za prostovoljne denarne prispevke v tednu TBC so v Elektromehaniki vodili izvršni odbori po ekonomskih enotah. Zanimivo je, da je precej enot odlično organiziralo delo za humane cilje, nekatere pa so zadevo dokaj površno opravile. Do konca tedna TBC se niso oddale prispevkov GPS in produkcija, dočim so se druge enote oz. službe takole izkazale: ZZA sektor I. 20.898 din, »Kontaktor« 18.361, vzdrževanje naprav 15.523, splošna montaža 15.358, montaža tel. central 14.140, skupne službe 11.339, sektor teh. kontrole 11.100, uprava podjetja 10.700, tehnični sektor 9.060, orodjarna 7.464, umetne mase 5.290, montaža kinoakustike 4.590, šolski center 3.595, prevoz 2.850, montaža MRS 2.620, restavracija 2.405, elementi za avtomatizacijo 1.760, ambulanta 1.500, tovarna polprevodnikov (selen) 600 din. Znesek din 159.153 z vsoto, ki jo bosta prispevali še produkcija in GPS bo nakazan Rdečemu križu.

Po izjavah nabiralcev je akcija dokaj uspela, vendar so bili posamezniki, ki so odločno odklanjali prispevke v ta namen oz. niso imeli pravega odnosa do tako humane akcije, kar ni prav. Množični odziv je takim lahko za vzgled pravega odnosa do vseh tistih, ki nimajo sreče, da bi zdravi in zadovoljni prispevali svoj delež družbi. Nasprotno! — Zahrbna bolezen zahteva ogromna sredstva družbe, zato je prav, da tudi posamezniki pomagajo po svojih močeh, saj nihče ne ve, komu bo usoda zameglila svetle načrte.



Detajl s spomenika na Urhu

tovarni, smo prilagodili korekcijo na stroškovna mesta. Izhajajoč iz dejstva, da je režim dela posameznih delavnic v povprečju ustaljen in da so proporcije v tem okvirju pravilne, smo ugotavljali samo medsebojno produktivnost. Na podlagi dvakratnega snemanja izkoriščenja delovnega časa po metodi trenutnih opažanj, smo izdelali dodatno korekturno lestvico, ki predstavlja skupno s povprečnim presežanjem administrativni korekturni faktor. Pri tem snemanju so se ponovno ugotovili povprečni tehnološki in osebni dodatni časi po delavnicah in poleg tega še fiksirali priznani časi neproduktivnosti zaradi slabih tehnoloških okoliščin. Izračunane korigirane norme bodo pri isti produktivnosti z novo določenimi vrednostmi grup zahtevale dodatna finančna sredstva.

Razmerje zaslužkov znotraj stroškovnega mesta se zato ne menja, vrstni red OD med delavnicami pa se bistveno spreminja. Ti vrstni redi so razv. Iz tabel in seveda lahko korigirajo samo z dodatki po pravilniku za pogoje dela. Osnovni časi izdelave bodo torej nominalni, z njimi bo mogoče operirati v planski in projektni službi in v predkalkulaciji. Nepravilnosti, ki bodo gotovo še nastopale, se bodo korigirale individualno, s pomočjo W-F sistema, ki nam bo služil kot primerjalna metoda za določevanje produktivnosti. Za odstranjevanje odstopanj, ki se še pokažejo po korekciji, bomo uporabljali metodo izravnjav. Izdelavne čase, ki bodo močno odstopali v plus ali minus, bomo v okviru stroškovnega mesta približevali 100% normi.