

LETNIK.3.

ŠTEV.7.

VERIGA



**GLASILO
TOVARNE VERIG LESCE**

V S E B I N A

1. Kako je izvršen plan za celo podjetje do 30/6-1961 v primerjavi z istim obdobjem preteklega leta	2
2. Zakaj tako slaba proizvodnja v mesecu juniju	3 - 4
3. Kakšne so perspektive za izvršitev planskih nalog v mesecu juliju in predvsem avgustu	5 - 6
4. Sklepi upravnega odbora podjetja	6 - 7
5. Razprave in sklepi predsedstva in plenuma sindikalne podružnice	7 - 10
6. Nekaj misli o izboljšanju medsebojnih odnosov	10 - 12
7. Izostanki od dela - pravočasno prijavljanje	12 - 13
8. Hidravlična krmilja	14 - 17
9. Zgodovina vijakov - nadaljevanje	18 - 20
10. Zgodovina tovarne - nadaljevanje	21 - 22
11. Vprašanja in odgovori	22 - 24
12. Iz Zanove beležnice	25 - 28

Izdaja: Tovarna verig Lesce pri Bledu - Ureja uredniški
odbor - Urednik Bulut Niko - Izhaja 15. v mesecu.

KAKO JE IZVRŠEN PLAN ZA CELO PODJETJE DO 30/6-1961. V PRI-
MERJAVI Z ISTIM OBDOBJEM PRETEKLEGA LETA

V tem obdobju je bil plan po vrednosti izvršen s 120 % v pri-
merjavi z istim obdobjem leta 1960. ali za 252,000.000.- di-
narjev več.

Nekoliko slabša je realizacija prodaje in sicer je izvršeno
samo z 96,2 % ali za 52,000.000.- din manj kot v preteklem
letu.

VZROKOV ZA TO JE VEČ IN TI SO:

Novi obrat je začel obratovati šele v začetku meseca aprila
in še to le delno. Vzrok za to je, da so se zakasnele investi-
cije od strani Gradbenega podjetja in delno zaradi peči, ka-
tero nam je dobavilo podjetje " C E R " Čačak.

Obrat kovačnice ni mogel dati tisto, kar je bilo planirano
ali tisto kar je dal v istem obdobju leta 1960. Delno nekaj
manj naročil razne opreme kot pa v preteklem letu, poleg te-
ga pa še niso bili ustvarjeni pogoji za serijsko proizvodnjo
gosenic, kar je bistveno.

Velika ovira za izvršitev realizacije je delna stagnacija na
trgu za navadne matične vijake, katere ni bilo mogoče plasi-
rati zaradi pomanjkanja obratnih sredstev pri naročnikih.
Zato so se povečale zaloge gotovih izdelkov.

K temu so delno pripomogli tudi novi predpisi o znižani ude-
ležbi pri izvozu, kar povzroča, da zaenkrat ne moremo plasi-
rati vijakov na zunanjem trgu kot smo jih prej s faktorjem 2.

Povprečni prejemki na zaposlenega so bili v prvih petih me-
secih preteklega leta Din 20.809.-, dočim so v letu 1961.
23,169.- ali za 16 % višji.

Iz gornjih podatkov je razvidno, da je v tem času produkcija
zelo porastla ako ravno na to do tega časa še niso vplivale
nove investicije. Ako nebi bilo zgoraj navedenih pojavov bi
bil rezultat vsekakor sijajen in bi bili v tem primeru tudi
prejemki cca 27.000.- din namesto zgoraj navedenega zneska
Din 23.169.-

Zaposlenih je bilo 3,6 % več kot pa v prvih šestih mesecih
lanskega leta.

Marinko Valentin

ZAKAJ TAKO SLABA PROIZVODNJA V MESECU JUNIJU

Celo podjetje je v mesecu juniju doseglo količinski osnovni plan le z 90 % in je tako junij mesec po količinski proizvodnji najslabši mesec v teku leta 1961.

Da je bilo poslovanje tako slabo je več vzrokov, ter je potrebno, da predvsem ugotovimo slabo poslovanje posameznih obratov odnosno slabo realizacijo posameznih izdelkov po obratih.

Obrat vijakarna je dosegel količinski osnovni plan le z 95 % kar je najslabši mesec v teku leta.

V tem obratu nam je vsled delne stagnacije na domačem in zunanjem tržišču ter splošno spremenjene finančno kreditne politike pri nas in pri naših odjemalcih, primanjkovalo delno naročil, predvsem za grupo zakovic, matičnih, sponskih vijakov ter debelejših matic, da pa nebi še močnejše bremenili že itak zelo skromna obratna sredstva in večali zaloge vijačnih izdelkov, je bila proizvodnja ob danih pogojih občutno slabša. Taka situacija, ki je verjetno le prehodnega značaja, nas sili, da bolj racionalno koristimo surovine, delovno silo in strojni park ter da iščemo novih poti v širšem asortimanu in boljši kvaliteti za plasma naših proizvodov na tržišče, ki je vedno bolj zahtevno.

Obrat verigarne je dosegel količinski osnovni plan v juniju z 114,5 %, operativni plan pa le z 97 %. Kljub temu, da je bil osnovni plan presežen z 14,5 % je bilo poslovanje, posebno pri grupi elektrovarjenih verig, izredno slabo. Naročil za grupo elektrovarjenih verig imamo več kot jih lahko naredimo ter smo celo prisiljeni naročila odklanjati. Zato bi lahko z boljšim zalaganjem in večjo proizvodnjo v tem obratu tudi v juniju imeli presežen plan za 20 - 30 % kot je bil do sedaj slučaj.

Nujno je, da se v verigarni pristopi k bolj intenzivni proizvodnji elektrovarjenih verig, ker so zato dani vsi pogoji,

potrebno je samo izboljšati organizacijo poslovanja in povečati izkoriščanje strojnega parka ter v zvezi s tem tudi izboljšati vzdrževalno službo remontov in manjših popravil.

V obratu kovačnice, razen kovačnice kovanih verig, ki je poslovala normalno, je bil osnovni količinski plan dosežen le z 72 %.

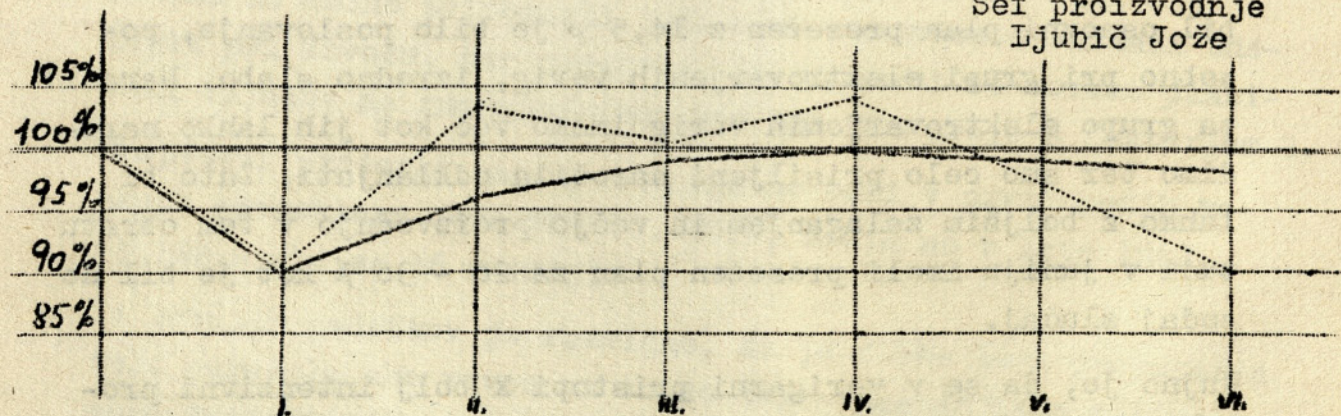
Glavni izpad proizvodnje v tem obratu nam še vedno povzroča še neosvojena proizvodnja priključkov F-65 za traktor. Vendar so vsi izgledi, da bo v juliju dokončno urejeno tudi to vprašanje ter da bo v avgustu in pa dalje v kovačnici že tekla normalna proizvodnja, ki pa mora biti po količini občutno večja od osnovnega mesečnega plana tako da bomo vsaj delno dohiteli zamujeno proizvodnjo prvega polletja.

V obratu OTV smo imeli koncem junija nepredvideno okvaro na varilnem stroju "Šlater", kar je povzročilo dobrim delom, da je bila proizvodnja po osnovnem količinskem planu dosežena le z 40 %. Poleg tega pa smo imeli v tem obratu tudi zelo nizko proizvodnjo elektrovarjenih verig od 12 - 20, kar za iste ni bilo dovolj povpraševanja na trgu.

Iz grafičnega prikaza je razvidno, da je bila proizvodnja v prvem polletju slabša kot smo pričakovali in da je koncem polletja osnovni količinski plan za celo podjetje dosežen le z 98 %.

Za drugo polletje so izgledi boljši, tako da bomo z dobrim zalaganjem in boljšo zasedbo kapacitet lahko nadoknadili izgubljeno slabšo proizvodnjo prvega polletja.

Šef proizvodnje
Ljubič Jože



količinsko doseganje po mesecih.

skupno količinsko doseganje osnovnega plana.

KAKŠNE SO PERSPEKTIVE ZA IZVRŠITEV PLANSKIH NALOG V MESECU JULIJU IN PREDVSEM AVGUSTU

Julij mesec je prvi mesec v drugi polovici leta in tako se vršijo delovni nalogi in proces po zaključkih za drugo polletje.

Z ozirom na dane pogoje mora biti mesec julij boljši po izvršitvi plana vsaj za 8 %, dočim po realizaciji prodaje pa najmanj za 25 %, četudi je mesec julij tisti čas ko je največ tedenc za povečani dopust itd.

Razumljivo pa je, da si bodo morala vodstva obratov skupno s člani kolektiva v svojih obratih temeljito prizadevati za ustvaritev boljšega uspeha.

Vsekakor pa mora biti v mesecu avgustu popolnoma normalna produkcija oziroma ista presežena v celoti za cca 10 % in bo treba izvesti popolno realizacijo to se pravi za 50 % več kot pa je bilo v mesecu juniju.

Za doseg te rezultate imamo garancijo v sledečih pogojih:

1. V vijačnem obratu normalna proizvodnja zaradi večjega plašmana na domačem trgu kakor tudi nove pogodbe za izvoz. V tem obratu bo tudi povečana proizvodnja zaradi uvedbe novih strojev.

2. V verigarni bo uvedeno osem novih delavnih mest za ročno varjenje verig, kar bo vsekakor prispevalo k boljšemu rezultatu.

Začetek produkcije snežnih verig, kar daje tudi večji efekt. Tudi spremembe cen pri tem artiklu bodo delno vplivale na boljši rezultat.

3. V oddelku kovačnice bo v mesecu avgustu prva večja serija gosenic dovršena in dana na trg.

V tem obratu se začne tudi nova proizvodnja elektrovarjenih verig nad $\varnothing$ 20 mm, kar do sedaj ni bilo.

4. Novi obrat bo obratoval polno s celotnim postrojenjem in bo šla prva večja serija cejenih rudarskih verig na tržišče.

Pri tem pa bo treba močno poseči v proizvodnjo od strani odgovornih ravno tako pa komercialni oddelek po tržnih razmerah katere niso preveč rožnate za nekatere artikle.

S tem se računa, da se bodo delno popravili tudi prejemki napram mesecu juniju in se računa, da bo večji skok v mesecu avgustu oziroma pri izplačilu za mesec avgust.

Ne smemo pa pozabiti, da smo v času večjega števila ljudi na dopustu in izredno velikega procenta bolanih v juniju in juliju ko sega tudi do 9 %.

Po gornjih vprašanjih bi morala vodstva obratov temeljito proučiti celotno problematiko svojega obrata tako za mesec julij in posebej za avgust.

M. V.

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA PODJETJA

Upravni odbor podjetja je v času od 15. junija do izida današnje številke sprejel med drugim sledeče važnejše sklepe:

1. Odobri se predlog strokovnega kolegija, da se za povečanje obratnih sredstev pristopi k znižanju zalog surovin, pomožnega materiala, polproizvodnje in gotovih izdelkov ter posluži vseh mogočih mer za znižanje terjatev napram odjemalcem. Za izvedbo tega predloga se zadolži tehnični, komercialni in finančni sektor.
2. Delavskemu svetu se predlaga, da za izvedbo akcije nakupa mopedov Tovarne "TOMOS" Koper za delavce podjetja izda garancijsko izjavo, da podjetje jamči za plačilo iz sredstev sklada skupne porabe mesečnih obrokov posojila, ki bi ga delavci najeli za nakup motorjev. Za zavarovanje tega rizika pa je skleniti z vsakim posojilojemalcem interno pogodbo, s katero se delavec zaveže, da ostane v delovnem razmerju podjetja do izplačila motornega kolesa.

3. Sprejme se predlog tehnične priprave dela - normirskega odseka, da se prebiralkam pri valjčnih strojih zaradi težav pri pravilnem zajemaju normiranega časa ukine individualna norma in se jim s 1/7-1961 prizna povprečni procent preseganja norm strojnih delavk na valjčnih strojih. Isto velja tudi za streženje teh avtomatov.
4. Delavskemu svetu se predlaga, da odobri delavcem in uslužbencem zaposlenim v podjetju nadomestilo razlike stroškov prevoza na delo in iz dela z vlakom ali avtobusom nad 600.-

Člen 49. Pravilnika o osebnih dohodkih, ki dovoljuje povračilo stroškov nad 600.- din do višine največ Din 2.000.- tistim delavcem, s katerimi se na novo sklepa delovno razmerje, pa naj se dopolni tako, da to velja samo za delavce v proizvodnji ter srednje in višje strokovne uslužbence, dočim se eventuelno novim sprejetim delavkam to povračilo ne prizna, ker se žensko delovno silo lahko rekrutira iz neposredne okolice, kjer ni vezana na prevoz z avtobusom ali vlakom.

Vodja splošnega sektorja
Ješe Jože

RAZPRAVE IN SKLEPI PREDSEDSTVA IN PLENUMA SINDIKALNE PODRUŽNICE

Predsedstvo in plenum sindikalne organizacije sta razpravljala o raznih problemih, ki so nastali v zadnjem času v naši podružnici. Med drugim so bili sprejeti tudi sledeči sklepi:

1. Na povabilo Občinskega sindikalnega sveta, da se en član naše sindikalne podružnice udeleži proslave ob 20. obletnici vstaje v Titovem Užicu, je bil sprejet sklep, da se proslave udeleži tov. Uršič Roman. Udeležencu proslave v Titovem Užicu je bil odobren znesek v višini 10000.- din kot nadomestilo za dnevnice, prenočišče in hrano.

2. 18. junija je bila v Kropi proslava "ZEBLJARSKI DAN". Na to proslavo je sindikalna podružnica organizirala brezplačen prevoz z našim avtobusom in dala vsakemu udeležencu 250.- din za hrano.
3. V zvezi z decentralizacijo delavskega upravljanja v našem podjetju, je potrebno decentralizirati tudi sindikalno organizacijo po ekonomskih enotah. Sindikalni odbori po ekonomskih enotah naj bi šteli od 7 do 9 članov. V odbore se bo volilo predvsem člane dosedanjega plenuma.
4. Za proslavo 20. obletnice vstaje na Poljanah nad Jesenicami, je bil organiziran brezplačen prevoz z našim avtobusom in tovornjakom. URDP je zbral prijave za udeležence 100 km pohoda. S programom proslave so bili vsi člani kolektiva seznanjeni. Zelo slabo pa je bila izvedena propaganda za udeležbo proslave same. V obratu verigarne so vsega skupaj prodali eno spominsko knjižico značke pa nobene.
Tudi v našem podjetju je bila organizirana proslava, sodelovala je tudi godba na pihala iz Lesce.
5. SZDL Radovljica je organizirala množičen sestanek zbora zavarovancev za območje Lesce, ki je bil v dvorani našega podjetja. Razna vprašanja v zvezi z najnovejšimi ukrepi in uredbami socialnega zavarovanja so tolmačili člani Zavaroda.
6. Na skupni seji plenuma in sekretariata ZKS se je razpravljalo o lokaciji za kulturni dom v Lescah. Ker je predvidena gradnja kulturnega doma v Lescah zaradi primerne lokacije še vedno problematična, je sprejet sklep, da se sestanka 30/6-1961 na Svetu za komunalne zadeve ObLO Radovljica udeležijo predstavniki političnih in družbenih organizacij, ter predstavniki podjetij iz območja Lesce.

Na seji je bila v daljšem poročilu realno prikazana situacija v zvezi z gradnjo doma od strani interesentov iz Lesce.

Jasno je bila podan obrazložitev in enotna zahteva, da naj bo izdana lokacija za gradnjo doma na "ZAGI", ker je edino ta prostor primeren in že po tradiciji poznan kraj, kjer je že sedaj zbirališče leščanov, ki se športno in kulturno izživljajo.

Lokacija, katera je bila odobrena od ObLO Radovljica, vseh teh prednosti nima in za leščane ni prikladna.

Kljub temu, da je bila podana ObLO Radovljica - Svetu za komunalne zadeve tako vsestransko utemeljena zahteva za odobritev lokacije gradnje doma na "ZAGI", so predstavniki Sveta in nekateri člani, slepo dalje vstrajali na že izdani lokaciji na terenu "Potočnik"- brez kake tehtne utemeljitve (razen perspektivnega urbanističnega razvoja, odnosno spojitve Radovljice - Lesce v eno naselje v daljnji bodočnosti 50 let).

Občutek leščanov je, da se od strani organov ObLO Radovljica, posebno še posameznikov hote in sistematično zavira samoiniciativa in elan leščanov, da bi, če tudi z lastnimi sredstvi in trdom prišli do lastnega kulturnega doma, ki je za naše območje potreben. Tu je omembe vredno, da so težnje in potrebe leščanov za gradnjo lastnega doma že dolgoletne. Da dom v Lescah do danes še ni postavljen, je v veliki meri krivda, preveč lokalnega gledanja posameznikov iz ObLO Radovljica, ki streme, da se vse investicije, posebno na področju kulturno prosvetne dejavnosti vlagajo v Radovljico kot center.

Na tem sestanku so predstavniki iz Lesce dali predlog, naj tov. ing. Bohinc iz Ljubljane, ki dela urbanistične načrte na območju Lesce, pride na teren sam in z našo komisijo pregleda lokacijo na licu mesta.

7. Tov. Muhovec Ivanki in Sever Aleksandru se odobri znesek Din 8.000.- za nakup primerne darila ob upokojitvi.
8. Predlaga se nakup mopedov za člane kolektiva, v kolikor DS prevzame garancijo iz sklada skupne porabe.

9. Plenum je pregledal sklepe predsedstva in jih potrdil. Posebno je razpravljajal o 7 urnem delavniku verižnih kovačev. Ugotovljeno je bilo, da je potrebno čiprej nekatere manjše podrobnosti dokončno še formulirati, ki so važne zaradi samega organizacijskega dela.

10. Odobri se Prostovoljni gasilski četi Din 10.000.e, katera se bo udeležila proslave Okraja Kranja na Jezerskem.

Iz predsedstva sindikalne
podružnice

NEKAJ MISLI O IZBOLJŠANJU MEDSEBOJNIH ODNOSOV

Konflikt med nadrejenimi in podrejenimi nastaja zaradi različne usmerjenosti koristi enega in drugega. Vsak nadrejeni (obratovodja, mojster) skuša doseči, da se določena delovna naloga opravi čim hitreje in čimbolj kvalitetno. Podrejeni pa, ki te naloge opravljajo, se morajo za hitrejšo in boljšo izvedbo naloge bolj truditi. To se seveda vsakomur upira. V najboljšem primeru je delavec pripravljen maksimalno zvečati svoje napore za krajši čas. Njegovo trajno prizadevanje pa ostane slej ko prej isto, in to je zmanjšanje svojih naporov.

Ker se koristi vodje in delavcev ne ujemajo, nalogo pa je treba vseeno opraviti, mora vodja najti najboljši način, da premosti to neskladnost. Obstoje trije načini, s katerimi je mogoče to neskladnost premostiti. Mogoče je zanemariti koristi delavcev in do skupnosti uveljaviti zahteve vodje. Mogoč pa je tudi nasproten postopek: ustreči delavcem ne glede na posledice, ki bi jih tako popuščanje imelo za izvedbo naloge. Nobeden teh načinov ni najboljši. Prvi zanemarlja koristi delavcev, drugi pa zapostavlja pomen naloge. Zato predlagajo privrženci gibanja za izboljšanje medsebojnih odnosov tretji način - vsklajevanje koristi vodje s koristmi delavcev.

Da bi bilo mogoče to doseči se mora vodja držati določenih pravil. Možnost premostitve konflikta med vodjo in delavci je odvisna torej samo od ravnanja vodje.

Prvo teh pravil zahteva, da vodja omogoča vsakemu članu skupne soodločanje o nalogi, predvsem o načinu izvedbe naloge. Na osnovi tega pravila mora vodja odstopiti večji ali manjši del svojih pristojnosti članom skupin. Odločitve, ki jih navadno sprejema vodja, vam oblikuje skupina, ker tako vsak član skupine spdeluje pri sprejemanju odločitev, odločitev za način ali potek dela postane lastna vsakemu posamezniku. Zato se posameznik v skupini počuti odgovornega, da tudi opravi sprejeto nalogo. To pravilo torej omogoča vsakemu članu skupine sodelležbo pri sprejemanju delovnih nalog, daje mu možnost soodločanja.

Eno nadaljnjih pravil zahteva, naj vodja nikoli ne kritizira skupine kot celote, naj nikoli ne uporabi stavka "vi ste to slabo opravili". Če je bilo delo slabo opravljeno, ali če so bile storjene nepravilnosti, je mogoče težave urediti na dva druga načina: mogoče je postaviti obstoj ali rešitev nepravilnosti pred skupino kot problem. V takem primeru vpraša vodja skupino: "Kako bi rešili to težavo; kakšni so vaši predlogi?" Druga možnost je, da vodja, namesto da bi skupino kritiziral, pokaže izhod iz zagate. Torej ne "to je narobe", temveč "taka je pravilna pot". Ugotavljanje napak in kritiziranje skupine kot celote, vpliva na skupino destruktivno ali pa napravi iz nje enoto, ki se upira voditelju. Taka kritika ponižuje vsakega posameznika v skupini. Drigi usmerjevalni način kritike mobilizira člane skupine in jih usmerja v popravljanje napak. Namesto, da bi posameznika poniževal, se sklicuje na njegove pozitivne lastnosti. Zato vzbuja iznajdljivost, vztrajnost in intilegentno reševanje problemov. Te lastnosti omogočajo posamezniku, da hitreje in brez večjih težav, brez občutka krivde popravi storjeno napako.

Pogoj za skladno delo oddelka ali skupine je tudi načelna enakopravnost vseh članov pri sprejemanju odločitev.

Položaj vodje v stroki ne daje nobenih posebnih privilegijev. Vodja ne more izkoriščati svojega položaja za povečanje avtoritete in vpliva v skupini. Zato deluje samo kot boljši organizator in kot boljši poznavalec strokovnih problemov. Njegova organizatorska vloga se izraža v usmerjanju in v poživitvi pogovora, če ta zastane.

Druga osnovna vloga je vloga strokovnjaka. S tem ni mišljen strokovnjak, ki sam oblikuje odločitve, jih sprejema in odloča vsakemu posamezniku njegov delež pri izvedbi nalog. Voditelj uveljavlja svoje znanje v pogovoru z drugimi člani skupine kot eden njenih enakopravnih članov.

Oba gornja pogoja: načelna enakopravnost vseh članov skupine in isti cilj, h kateremu je usmerjeno njihovo delo, sta na videz zelo blizu načelom, na katerih temelji delavsko samoupravljanje. Tudi pravila, po katerih bi se naj vodja ravnal, so načelom delavskega samoupravljanja zelo - vsaj formalno podobna.

Dobnikar Bogo

IZOSTANKI OD DELA - PRAVOČASNO PRIJAVLJANJE

Zaradi letnih dopustov je naša obratna ambulanta do 1/8-1961 zaprta, naši člani pa se za zdravniško pomoč obračajo zdravnikom v zdravstvenih domovih Radovljica, Bled in Jesenice, izostanke od dela pa pravočasno ne prijavljajo v tovarni. Vsled tega je otežkočena evidenca zaradi česar nastajajo težave pri planiranju oziroma razmeščanju ljudi na delo, kar seveda negativno vpliva na proizvodnjo. Z ozirom na to se je pristopilo k strogim izvajanjem predpisov o prijavljanju izostankov od dela na kar ponovno opozarjamo vse zaposlene v tovarni in sicer:

1. Po členu 268 Zakona o delovnih razmerjih je dolžan vsak zavarovanec prijaviti izostanek od dela podjetju v roku 24 ur.

2. Izostanek od dela zaradi bolezni, poškodbe pri delu ali izven dela, nege bolanih družinskih članov ali zdravstvenih pregledov se mora pismeno dokazati s zdravniško knjižico ali potrdilom zdravnika.
3. Izostanke od dela zaradi bolezni ali poškodb se od 10/7.61 dalje mora prijavljati na oddelku HTZ v tovarni, druge izostanke pa obratovodstvu ali pa šefu oddelka.
4. Zavarovanci, ki se zdravijo v naši Obratni ambulanti (razen v času dopusta dr. Ziliča) niso dolžni izostanek od dela prijavljati na oddelku HTZ v tovarni, ker se prijava pri zdravniku v naši obratni ambulanti smatra kot da bi bila podana na oddelku HTZ.
5. Proti vsem tistim, ki ne bodo pravočasno to je v 24 urah prijavili bodisi osebno ali potem znancev, sorodnikov oz. po pošti se bo uvedel disciplinski postopek.
6. Ker se pogosto prijavljajo izostanki od dela zaradi nege bolanih družinskih članov, čeprav so v družini drugi člani ki bi lahko negovali bolane svojce, ali pa sta zaposlena oba zakonca in imata možnost menjati se pri delu opozarjamo vse zavarovance na obstoječe predpise. Zakon o zdravstvenem zavarovanju prepisuje namreč, da imajo pravico do nadomestila plače - hranarine samo tišči zavarovanci, ki nimajo nikogar v družini ali pa sostanovalcev, da bi lahko negovali bolane družinske člane.

Vse izostanke od dela zaradi nege družinskih članov se bo strogo raziskavalo in v primeru, da se ugotovi izrabljanje podjetja ali socialnega zavarovanja se hranarina ne bo izplačala in uvedel se bo disciplinski postopek.

7. Ker previsok in nenormalen bolniški stalež (preko 7 %) v zadnjih mesecih negativno in zelo občutno vpliva na proizvodnjo in s tem tudi na plače celotnega kolektiva je v interesu vsakega posameznika, da se neutemeljeno in neupravičenom izostajanje od dela preprečuje. Dogajajo se primeri, da posamezniki zahtevajo bolniški stalež in ko to dosežejo opravljajo razna domača dela , kar je dokaz, da hočejo izkoriščati podjetje in socialno zavarovanje.

HIDRAVLICNA KRMILJA

Način prenosa energije z enega strojnega dela na drugega s pomočjo tekočin je prav tako star kot vzvodja. V raznih dobah sta se ta dva načina le različno razvijala.

Sedaj in v bodoče izgleda, da bo hidravlika pridobila na pomeni posebno zato, ker se da zelo dobro kombinirati z napravami na električno energijo. V našem podjetju je predstavnik take kombinacije varilni avtomat od firme Mayer-Roth in Pastor. Ostali novi stroji sp pretežno s hidravliko, posebno preizkuševalni stroj za verige.

Izraz "hidravlika" se je pri nas udomačil in pomeni vse naprave pri nekem stroju, katerih sredstvo za delo oziroma funkcijo je tekočina. Največkrat se uporablja za hidravlične naprave kot sredstvo olje, ki obenem maže. Na drugem mestu je voda in voda z dodatkom vrtalnega olja, imenovana tudi "emulzia".

Najcenejša je voda, samo da ima slabo stran to, da ne maže drsnih ploskev pri napravah. Najboljša so specialna olja za hidravliko. Pri izbiri olj za hidravliko je važna visokoznost ali po domače "gostota". Visokoznost se meri v stopinjah po Englerju pri raznih temperaturah olja. Dimenzija stopnjam je določena s številom časovnih enot, v katerih izteče določena količina olja ali druge tekočine iz normirane posode z luknjico normiranega preseka.

Hidravlične naprave sestojijo iz črpalke, delov za regulacijo in delov za opravljanje dela.

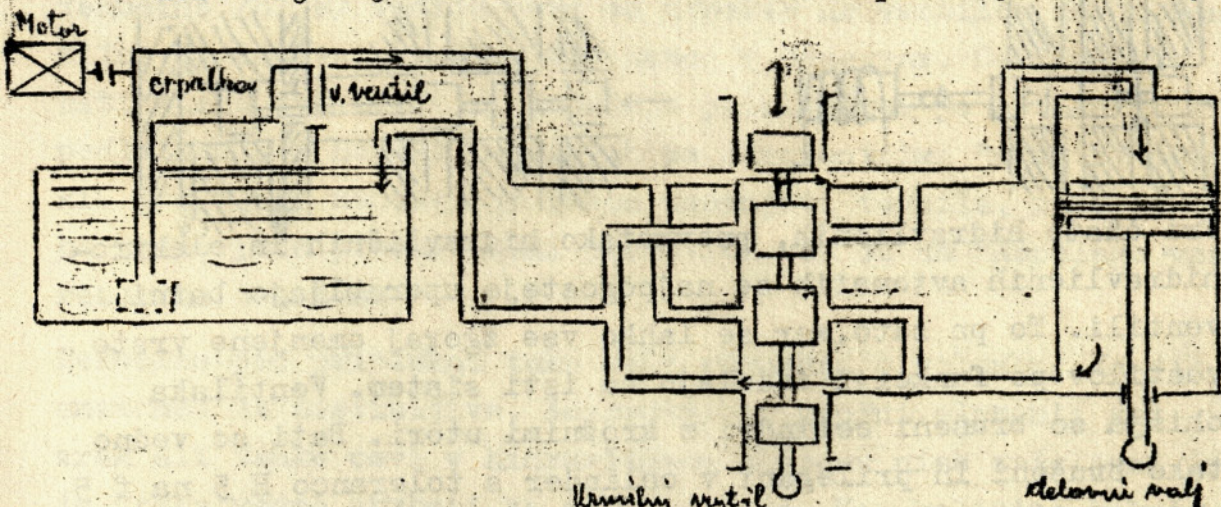
Č R P A L K E

Uporabljajo se črpalke najrazličnejših pritiskov, vendar večji del visoko-tlačne in sicer do 400 at $\bar{m}$. Za hidravliko pri strojih je normalni tlak od 100 - 200 at $\bar{m}$.

Črpalka je pri hidravliki izvor energije.

Za majhne in srednje količine gradijo batne črpalke z velikimi števili obratov. Bate premikajo izsredniške osi in so lahko bati nameščeni v eni vrsti ali radialno v krogu. Število batov je tri ali mnogokratnik od tri.

Načrt najbolj enostavne hidravlične naprave je naslednji



Črpalke se najbolj razlikujejo po količini sredstva, ki ga načrpajo v časovni enoti.

Za male količine in visoke pritiske (do 200 atm.) se uporabi vedno batne črpalke, za srednje do 50 atm. zobatokolesne in za nižje pritiske in velike količine tekočine v časovni enoti pa centrifugalne.

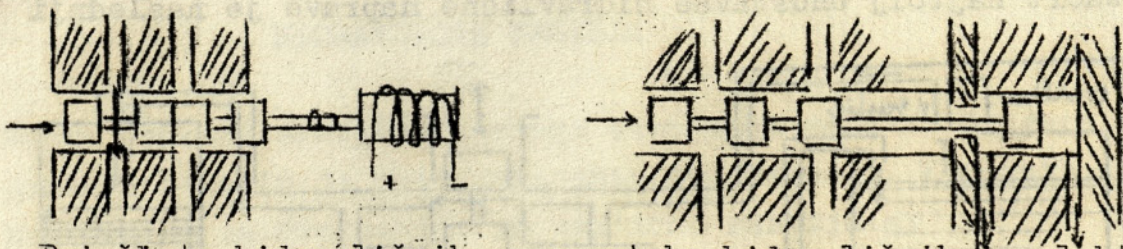
V E N T I L I:

Ventili služijo za 1. varovanje naprave, 2. preusmerjanje tekočin, 3. določanje enosmernega pretoka, 4. ventili za vzdrževanje dveh različnih pritiskov (reducirani).

Varnostni ventili so običajno s ploščico in stebлом. Z varnostnimi ventili se namešča največji pritisk v hidravličnem sistemu.

Ventili za preusmerjanje pretoka ali kot običajno imenovani krmilje so lahko ventili s ploščice in stebлом, v obliki batov in vrtljivi stoščasti ali celindrični. Na skici (1) je batni ventil.

Izbira oblike ventilov je odvisna od načina delovanja hidravlike. Pri prekrmiljenju pri ventilih s ploščico in stebлом je treba premagovati pritisk tekočine pri batnih in vrtljivih ventilih se pritisk izenačuje. Prekrmiljenje ventilov se vrši lahko preko vzvoda ročno, elektromagnetno, omejilci hodov mehansko, pnevmatsko ali hidravlično. Taki ureditvi primerno lahko delimo stroje na elektrohidravlične, pnevmatskohidravlične in hidravlične s sistemom za delo in sistemom za krmiljenje.



Pri čisto hidravličnih, pnevmatsko hidravličnih in elektrohidravličnih avtomatih se najpogosteje uporabljajo batni ventili. To pa zato, ker se lahko vse zgoraj omenjene vrste ventilov po funkciji izdelajo na isti sistem. Ventilski ohišja so brušeni celindri z krožnimi utori. Bati so vedno tako brušeni in prilegani v celinder s toleranco H 5 na f 5 ali celo (4). Robovi batov in pretočnih žlebov v ventilskem celindru morajo biti ostri. Taki ventili so tudi najmanj občutljivi za nesnago v tekočini (olju) in tudi niso mehansko obremenjeni. Tesnenje teh ventilov je odvisno od prilagajanja v ohišju in je praktično popolno. Način odpiranja in zapiranja se lahko poljubno uredi. Avtomat za varjenje verig Meyer-Roth in Pastor ima elektrohidravlični sistem z batnimi ventili.

DELOVNI VALJI Z BATOM

Delovni valji z batom so za opravljanje dela oziroma operacij na stroju. Oni pomikajo orodje s poljubno veliko silo na poljubni poti. Sila in pot se običajno regulirata po potrebi. Hidravlični cilindri z batom imajo veliko prednost, da je sila nastavljiva in na celi poti enaka. Pri vzvodu se običajno sila menja zaradi raznih kotov pod katerimi trenutno delujejo. Pri hidravliki se namesti za opravljanje dela potrebni pritisk in se stroj pri preobremenitvi običajno ustavi. Pri hidravličnih avtomatih je urejeno tako, da vsak delovni gib, ko je končan sproži naslednji gib in tako dalje. Pri našem varilnem stroju za jeklene verige je hidravlika z nizkim pritiskom za hitre pomike in z visokim (200-atm.) za doseganje sil in delovnih gibov. Prekrmljenje pri končanem prvem gibu se vrši lahko tudi šele posredno preko diferenčnega ventila, ko pritisk naraste na delovnega. Tedaj da komando naprej za sledeči gib. Varjenje se ne more pričeti tako dolgo, dokler obojne čeljusti ne držita člen z nameščenim pritiskom.

Tesnenje med batom in silindrom se doseže z batnimi obroči. Tekočino /olja/ vodijo cevi od črpalke do ventilov in do ventilov do delovnih valjev ter nazaj v rezervar. Cevi morajo biti blago zakrivljene. Tesnenje priključkov je s tesnilnimi podložkami, v novejših strojih pa s patentnimi "ermeto" obročki. Pri vsaki montaži je treba zamenjati tesnila, zato je treba vedno pred premontažami ugotoviti, če so na razpolago vsa rezervna tesnila.

Tekočine pod pritiskom tako malo spremenijo volumen, da jih smatramo za nestisljive. Nepredvideni prožni elementi kot zrak ali tanke cevi v hidravličnem sistemu niso zaželeni in je treba vedno skrbeti za odzračevanje. Vsa količina tekočine /olja/, ki jo črpamo v sistem mora opravljati delo v delovnih valjih ali pa se preko vsrnostnih ali pretočnih ventilih vračati v rezervar. Delo opravljeno v delovnem valju je enako volumnu krat pritisk. To delo se prenaša od črpalke oziroma njenega elektromotorja, preko orodja na stroju na proizvod.

Pri pretakanju odvišne količine olja skozi pretočni ali varnostni ventil dobimo na mestu dela odgovarjajočo količino toplote. Olje se torej pri pretoku skozi pretočni ventil greje. To toploto odda na ohišje ventila nato v ohišje stroja ter dalje v zrak ali hladilno vodo. Iz tega sledi, da je treba čimvečjo količino tekočine, ki jo daje črpalka pod določenim pritiskom izkoristiti v delovnih cilindrih. Gretje stroja je torej odvisno samo od tega, koliko procentov količine tekočine /olja/ pod pritiskom se vodi skozi delovne valje in koliko preko ventilov nazaj v rezervah. Energija pogskega motorja se troši za oblikovanje proizvoda in gretje olja ter gre s hladilno vodo v kanal in zrak.

Vrečko Alojz

Z G O D O V I N A V I J A K O V

/nadaljevanje /

Vijačne vezave z višjo obremenitvijo, kot jih zahtevajo razni stroji in naprave, se v tem času še ne uporabljajo, kljub temu, da je strojogradnja v 17. in 18. stoletju dosegla že omembe vredne uspehe. Vendar so se izogibali vijačne vezave in in jo nadomestili z zagozdno oziroma pri lesenih konstrukcijah s spajanjem z žebli. Temu je bilo vzrok še razmeroma težko izdelovanje vijakov v tisti dobi.

Koncem 18. stoletja se je v mnogih krajih Evrope pričela tako uporaba kot izdelava vijakov v večjem obsegu. Prvi tip vijaka, ki je na ta način postal nekak trgovski artikel je bil lesni vijak.

V 19. stoletju v dobi tehnizacije in porasta industrije v Evropi je bil tudi v uporabi in izdelavi vijakov dosežen občuten napredek. V začetku 19. stoletja so n.pr. v Angliji gradili valjarniška ogrodja, katerih najvažnejši element je naprava za točno nastavljanje in fiksiranje zgornjega valja napram spodnjemu. To so dosegli z uporabo takozvanega "nastavitvenega" vijaka. Ti vijaki so morali biti zaradi svoje visoke obremenitve zelo skrbno izdelani. Tako do srede 19. stoletja vedno bolj narašča uporaba vijakov v industriji, dokler koncem 19. stoletja ne postanejo vijaki v strojogradnji že neobhodno potrebni. Razvoj železnic v II. polovici 19. stoletja je namreč vplival na splošen porast industrije, še predvsem močno pa na porast vijačne industrije. Obsežna izgradnja železniške mreže v Evropi pa je zahtevala predvsem velike količine vijakov za pritrjevanje tračnic.

Od tedaj dalje pa ima tudi promet na splošno vse bolj odločujoč vpliv na industrijo. Popolnoma novo in zelo obširno področje uporabe vijakov se je odprlo v 20. stoletju z iznajdbo motorja z notranjim zgorevanjem (avtomobilska in letalska industrija). Na tem področju spadajo vijaki k najvažnejšim in najbolj obremenjenim strojnimi delom. Zato tudi ni čudno, da so se predvsem v zadnjih desetletjih vršila obširna in intenzivna proučevanja vijakov.

Ko smo si na kratko ogledali razvoj vijaka samega skozi razna obdobja, si ogledimo še vrste navojev.

Razumljivo je, da v starem in srednjem veku ne more biti govora o nekem navojnem sistemu. Vsak vijak je bil izdelek za sebe in tudi pripadajoča matica je odgovarjala samo temu vijaku. Selo v pričetku nastajanja vijačne industrije okrog l. 1800 še ni bilo nikakega enotnega sistema. Nasprotno pa je vsak proizvajalec stremel celo za tem, da je na vijakih izdelal čim bolj "divje" navoje, da si je na ta način zagotovil sodelovanje na kasnejših popraviilih stroja, za katerega je on izdelal vijake.

Okrog leta 1880 je Mandslay storil prvi korak za uvedbo nekega sistema. Vpeljal je, dasiravno začasno samo za svoje potrebe, fiksno število navojev na colo. V prvem desetletju 19. stoletja je Clement vskladil preje omenjeno število navojev na colo s premerom navoja, to je za vsak premer je določil število navojev na colo. Profili oziroma oblika navojev pa tedaj še niso bili določeni. Leta 1840 se je temu delu pridružil Whitworth. Prevzel je od Clementa postavljeni sistem, dodatno pa postavil nek določeni profil navoja. Značilno za Whitworthov profil je bočni kot 55° in malenkostno zaobljenje na jedru. Whitvorthov navoj, korigiran l. 1857, je našel v Evropi predvsem pa v Angliji široko uporabo, dočim v ZDA ne toliko.

V ZDA je bil najprej sprejet Whitworthov navoj iz Anglije. Kmalu pa se je pojavila še vrsta drugih navojev n.pr. Sellers-ov, ASME, SAE itd. Sellersov navoj ima bočni kot 60° in colske mere, ima pa veliko sličnost z metričnim navojem. L. 1869 je priznan kot normalni (USSt) navoj v ZDA. Leta 1922 pa je bil dopolnjen in predelan. Sedaj predstavlja združitev USSt, ASME in SAE navoja in je od ASA (American Standard Association) priznan kot normalni navoj.

V Franciji, zibelki metričnega merskega sistema so l. 1857 železniški inženirji predlagali uvedbo metričnega navoja. Ta navoj se je kasneje v francoski industriji popolnoma uveljavil in je še danes v uporabi.

V Nemčiji, kjer je bil v rabi Whitvorthov navoj je bil leta 1868 predlagan nek metrični navj. Vendar je uvedba tega metričnega sistema naletela na težave. Stružnice na katerih so se normalno izdelovali navoji, so bile v pretežni večini nabavljene v Angliji in zato opremljene s colskimi vodilnimi vreteni. Zato je bilo na teh stružnicah težko izdelovati navoje razen Whitvorthovih. Uporabljala pa se je še vrsta drugih navojev kot n.pr. pruski artilerijski navoj, ki je izginil šele tik pred II. svetovno vojno, Digler-jev, Manhardtov navoj itd. Nek poizkus združiti vse te sisteme, predstavlja VDI navoj, ki pa se ni uveljavil.

V Angliji je bil l. 1903 normiran BSF (British Standard Fine in BSW (British Standard Whivorth) navoj na colski osnovi. V Italiji je bil poleg Whitvorthovega navoja v rabi še takozvani Lombard sistem na metrični osnovi.

Tako je vladala torej v Evropi na tem področju izredna raznovrstnost, ki je onemogočila medsebojno nadomeščanje vijakov. To pomanjkljivost je v prvi vrsti močno občutila železnica. Na njeno pobudo se je l. 1897 vršila v Zürichu konferenca švicarskih, francoskih in nemških strokovnih združenj z namenom, da se uredi vprašanje normiranja navojev. Še v istem letu je to vodilo do uspeha in sicer do vpeljave Si (System international) navoja na metrični osnovi. Izbran je bil profil z bočnim kotom 60° . Francija in Italija sta ta navoj sprejeli, Anglija in ZDA pa sta ga odklonili.

Mednarodni odbor za standardizacijo (ISO), ki je stopil na mesto pred vojno obstoječega (ISA) ima sicer namen vzpostaviti in vpeljati nek "svetovni" navoj. Vendar do te realizacije bo preteklo verjetno še precej časa in bo tudi težko kdaj v celoti izpolnjena, dokler bodo na svetu obstojali različni merski sistemi. Profil tega "svetovnega" navoja je sicer enotno določen z bočnim kotom 60° in obliko slično metrični, toda veličine kot je n.pr. premer, višina navoja itd. so še vedno navedene v colskih in milimeterskih merah, vsled česar se tudi razlikujejo.

ing. Rozman Vinko

Z G O D O V I N A

razvoja in revolucionarnega gibanja delavstva Tovarne verig
Lesce od njenega nastanka dalje (l. 1922)
/ n a d a l j e v a n j e /

Vzporedno z udarcem diktature po proletariatu se je v letu 1930 pričela svetovna gospodarska kriza; oboje so delavci Tovarne verig Lesce v veliki meri ukusili.

Takratno vodstvo podjetja je s pomočjo oblasti izvajalo pritisk na vidnejše revolucionarje s tem, da jih je ob vsaki priliki odrejalo na brezplačni dopust in jim grozilo z odpustom. To se je dogajalo v glavnem od leta 1930 - 1935. Izmenoma jih je vodstvo podjetja pošiljalo na brezplačni dopust od 3 - 7 dni. Ta ukrep se je izvajal le nad čistimi proletarci, dočim so bili polproletarci in kmetje stalno zaposleni brez prekinitev.

Ti ukrepi so vplivali na prizadete delavce, da so se toliko bolj naslanjali na svojo strokovno organizacijo in pričeli z organiziranimi intervencijami na ta način, da so v popolnem sporazumu z delavci preko svojih zastopnikov dosegli pri upravi podjetja, da je z ozirom na pomanjkanje dela uvedla skrajšan delovni čas za celoten kolektiv. Istočasno pa so zasledovali vsak moment izboljšanja konjunktura na trgu in v takih primerih zahtevali polno zaposlitev in ponovni sprejem odpuščenih delavcev. Vse to se je z organiziranim nastopom zaupnikov v veliki meri doseglo.

V tem času je tovarna že zaposljevala 130 - 140 delavcev.

Ker je vodstvo Tovarne skupno z vaškimi veljaki in takratnim županom Ažmanom uvajalo v organiziranem delavstvu Tovarne verig moč proletariata, so skušali svoj ugled obdržati in delavstvo pomiriti na ta način, da so pričeli izvajati razna manjša komunalna dela.

Obnavljali so poljsko cesto Lesce - Nova vas čez "Kležnik" in pričeli z regulacijo Save pri "Šobcu". Na ta dela so pozvali delavci Tovarne verig, ki so bili na neplačanem dopustu.

Za ta dela so prejemali plačilo in sicer manjši del v denarju, večji del pa v naravi kot n.pr. koruzo in koruzno moko. To se je vršilo v letih 1931 - 1932.

V letu 1932 je tovarna pričela s pripravami za nov izdelek, t.j. plužne dele in pluge ter razno poljedelsko orodje. S proizvodnjo novih izdelkov se je skušala ublažiti kriza, vodstvo tovarne pa je to skušalo delavstvu prikazati kot skrb za polno zaposlitev, vendar ne s takim zaslužkom kot naj bi jim po njihovem delu pripadal in kolikor so zahtevali. V letu 1933 ko so nove izdelke že pričeli plasirati na trg je začela popuščati svetovna kriza in večati konjunktura, kar je bilo opaziti tudi v tovarni sami. Ta preokret je delavstvo hitro opazilo in pričelo z organizirano razredno borbo za izboljšanje svojega položaja. Istočasno pa se je vodstvo tovarne z namenom, da razbije organizirane moči delavstva oprijelo novih metod, tako da je pričelo zniževati akordne postavke le posameznim obratom, ne pa v celoti. Ta njihov ukrep je bil nekaj časa uspešen, čim pa so delavci videli, da se to širi in bo zajelo celo tovarno, so se odločno uprli in preko svojih zastopnikov z medzdnimi pogajanjmi zahtevali upoštevanje vsako leto sklenjene kolektivne pogodbe, kar pa je tovarna le delno upoštevala.

Nadaljevanje sledi!

Vodja splošnega sektorja
Ješe Jože

V P R A Š A N J A I N O D G O V O R I

1. VPRAŠANJE:

Ali se letni dopust lahko prenese v drugo koledarsko leto?

ODGOVOR:

Letnega dopusta ni mogoče prenesti iz enega v drugo koledarsko leto razen v primerih, ki jih določa zakon.

Prednja načelna prepoved prenašanja dopusta ne velja:

- a/ Za pomorščake - člane posadke na ladjah trgovske mornarice
- b/ Za člane posadke na rečno-morskih ladjah

V teh primerih se dopust torej lahko prenese v drugo koledarsko leto, če se na primer ladja vrne s potovanja v našo državo oziroma matično luk^o šele v naslednjem letu, računano od začetka potovanja pa do dne odhoda noben član posadke ali posamezni izmed njih ^{niso} izrabili dopusta v letu odhoda.

Sekretariat Zveznega izvršnega sveta za delo predpiše ob katerih pogojih se lahko delavcem v navedenih strokah odloži letni dopust ali prenese iz enega koledarskega leta v drugo koledarsko leto.

Ta predpis še ni izdan.

2. VPRAŠANJE:

Ali lahko delavec, ki odide na letni dopust ob koncu koledarskega leta nadaljuje brez presledka dopust tudi v naslednjem letu?

ODGOVOR:

Če odide delavec na letni dopust ob koncu koledarskega leta, nadaljuje brez presledka dopust tudi v naslednjem letu.

Zakon torej ne predpisuje, da bi moral delavec v istem koledarskem letu v celoti tudi izrabiti dopust, temveč le da ga nastopi v posameznem koledarskem letu, nadaljuje pa ga lahko neprekinjeno v naslednjem letu.

Ta primer zakon ne šteje za prenos, ki je dovoljen le v tistih primerih, ki jih določa zakon (glej odgovor na 1. vprašanje). Doslovno vzeto po besedilu zakona, ta ne bi bil kršen, četudi bi delavec nastopil dopust zadnji dan v letu, ker zakon le pravi: "Ob koncu koledarskega leta", ne določa pa roka (to bi lahko seveda bilo v posameznih primerih "obidenje" zakona, ki pa v tem primeru ne bi bilo kaznivo).

3. VPRAŠANJE:

Ali se čas, ki ga prebije delavec med začetnim letnim dopustom v bolniškem stanju šteje v letni dopust?

ODGOVOR:

Cas, ki ga delavec prebije med začetim letnim dopustom v bolniškem stanju, ki ga je odobril zdravnik javne zdravstvene službe, se ne šteje v letni dopust. Bolezen med dopustom po zakonu torej ne prekine dopusta in se ta nadaljuje od dne, ko zdravnik spozna delavca za zdravega, kar je naravno, ker delavec med boleznijo ni mogel izrabiti dopusta, kot mu je ta namenjen.

4. VPRAŠANJE:

Kakšni so pogoji za podelitev pravice do letnega dopusta oziroma nadomestila v primeru odpovedi oziroma prenehanja delovnega razmerja po sporazumu?

ODGOVOR:

Zakon postavlja pogoj za to pravico, da delavec izpolni pogoje do dneva prenehanja delovnega razmerja. To je do dneva sporazuma o prenehanju v primeru odpovedi z ene ali druge strani pa do konca odpovednega roka (ne do dneva odpovedi). Na primer: delavec - novinec z enomesečnim odpovednim rokom odpove po 10 mesecih dela delovno razmerje, do konca odpovednega roka bo izpolnil pogoj za priznanje dopusta t.j. 11 mesecev nepretrgane zaposlitve in mu torej dopust gre, ker izpolnjuje postavljene pogoje.

Če delavec zahteva izplačilo nadomestila za neizrabljen dopust, ga mu mora organizacija dati v dveh primerih:

1. Če mu je odpovedana organizacija
2. Če mu je delovno razmerje prenehalo po sporazumu.

Delavec v teh dveh primerih torej lahko izbira med izrabo dopusta in plačilom nadomestila za tiste dni, kolikor mu gre dopusta.

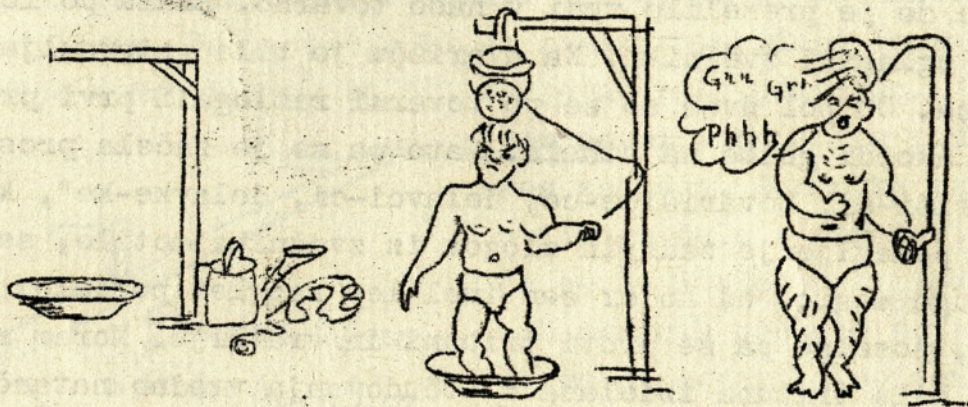
TE PRAVICE DO ZAHTEVE PLAČILA NADOMESTILA DELAVCEV TOREJ NIMA V PRIMERU, ČE SAM ODPOVE. TEDAJ MORE LE IZRABITI DOPUST.

Vodja splošnega sektorja:

Ješe Jože

IZ Z A N O V E B E L E Z N I C E

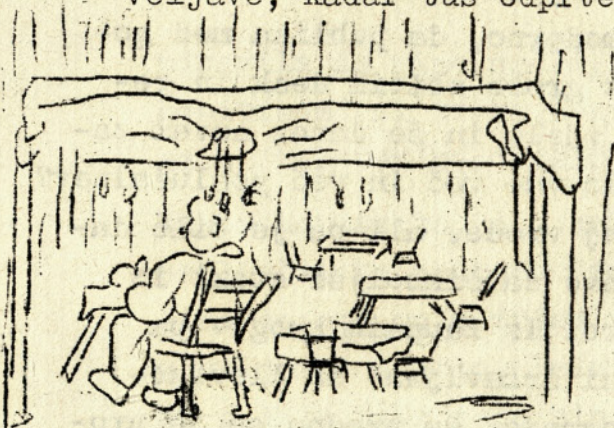
Nekaj let je že od tega, ko sem se težko odločil, da bom za nekaj časa, to je samo za sedem dni zapustil svoje ljubljenno delovno mesto in se odpravil na morje lenarit. Tako se je zgodilo, bil sem na morju in lepo je bilo. Letos pa se zopet odpravljam, vendar se ne morem odločiti. Menda ima naš kolektiv v Crikvenici lepo urejen dom. Sobe so lepe in svetle, jedilnica na svežem zraku in menda opremljena z moderno hladilno napravo. Na terasah in pritličju pa je tuš zaprtega tipa. No ena in druga naprava, to je tuš in hladilna naprava v jedilnici pa delata le ob določenih pogojih. Na morju nisem bil in teh naprav nisem videl, zato pa dovolite, takole si jih pa predstavljam:



Tako si predstavljam tuš zaprtega tipa, ki često pride do veljave, kadar tuš odprtega tipa pač slučajno nima vode.

Hladilna naprava v jedilnici pa deluje le ob prilikah, ki so letos na srečo bolj "redke", kadar dežuje.

Če pomislim na vse te prijetne ugodnosti, ki jih uživajo delavci na morju, me resno vleče na morje, posebno pa še sedaj, ko je v tovarni tako vroče, zaradi preobilice dela.



Ko sem že ravno zašel na temo "dela" pa še ~~najhen mesečni ob-~~
račun. V preteklem mesecu smo delali s polno paro, bolje re-
čeno, dobesedno smo se v delu potapljali, toliko ga je bilo ,
no na koncu meseca pa obračun:

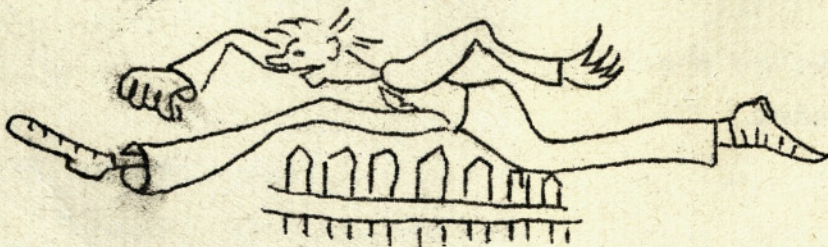
Obrat- "suhi glid" -	100 %
obrat- "debeli glid" -	100 %
Obrat- "macola" -	99 %
Obrat- "šravbek" -	100 %

Tovarna skupaj	- 101,6 %

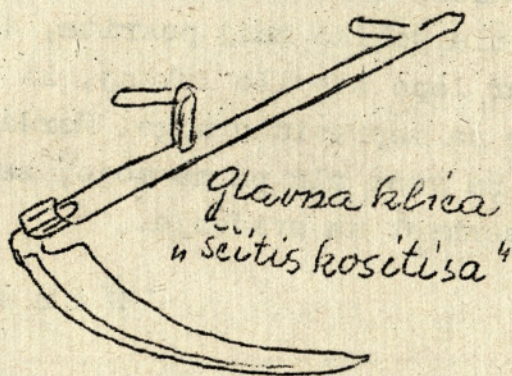
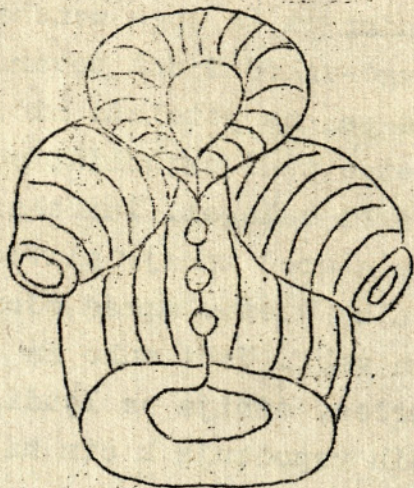
Zdaj pa računarji skupaj. Jaz sem vezan na ekonomsko enoto
"macola", zato računal ne bom, ker ne bo niti s pomočjo vpliv-
nostnega faktorja več kod je.

Slavnostno razpoloženje ob praznovanju 20 obletnice Dneva
vsaja se je preselilo tudi v našo tovarno. Kmalu po 10 uri
so se oglasili zvočniki. Na dvorišču je bila pripravljena
tribuna. Ob pol dveh so se po tovarni razlegali prvi presun-
ljivi akordi godbe na pihala. Nato pa se je začela proslava .
"Tovariši-ši, tovarišice-ce, delavci-ci, delavke-ke", ker me
je to ponavljanje zadnjih zlogov iz zvočnika motilo, sem šel
na drugo mesto, od koder sem imel lep razgled po celem dvo-
rišču, posebno pa še proti tribuni in vratarju. Moram reči,
da je bila tribuna izdelana z občudovanja vredno natančnostjo.

Nevem ali so monterji tribune mislili, da bo publika v skla-
dišču menze, ko so obrnili lepo urejeno lice tribune v zid
skladišč, ali pa je sedaj morda moderno, da publika med go-
vorom lahko občuduje vso umetnost grobo zbitih desk in re-
melnov. Nevrjetno čudno se mi je zdelo in še danes nevem za-
kaj, se je okrog vratarja nabiralo vse več in več poslušalcev?
Verjetno je bilo pri vratarju manj vroče, ali pa je bilo da-
no več možnosti za duševno pripravo za čimboljši start iz
tovarne-vsaj minuto pred drugo uro. Iz zaupnih krogov pa
sem zvedel, da jo je neki "zavedni državljani" iz človeko-
ljubnih namenov mahnili, kar čez ograjo, še predno se je pro-
slava začela, Verjetno možakar za proslavo ni vedel.



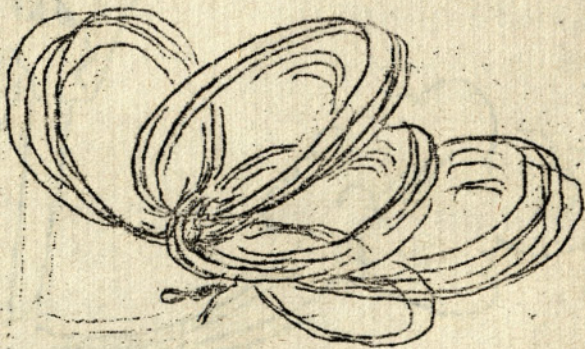
Verjetno ga ni v tovarni, ki že težko pričakuje, delovno obleko ali haljo, no mislim novo. Drži, da so vsem le bolj prevelike in nič kaj prikladne, dokler se ne uskočijo. Vendar do danes, na to še ni nobeden ugovarjal. Bila pa je menda v eni izmed delavnic misel, da so halje pretežke. No ta ideja se je porajala v glavi nekega mojstra. Osebnostno predlagam nabavnemu oddelku, da za dotičnega mojstra in njegove somiselnike nabavi halje, ki bi se dale napolniti z helijem. Na ta način bi se znatno zmanjšala lastna teža halje - mojster pa bi bil verjetno bolj pokreten.



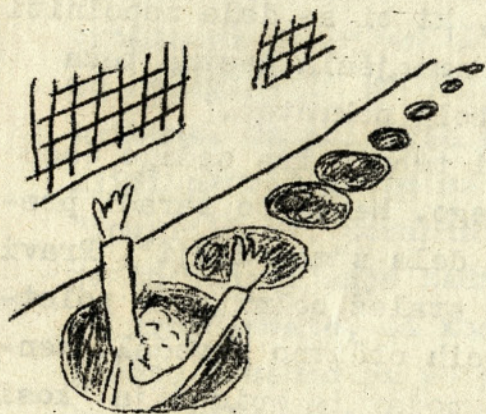
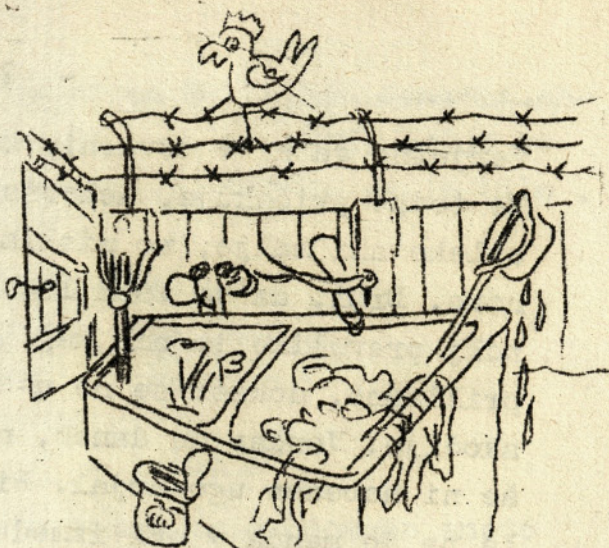
Varnostni tehnik ima zadnje čase res zadrego. Menda to zaradi preobilnega dela z "meroderji". Pravi, da se je stalež bolnikov v poletnih mesecih občutno povečal. Menda se je pojavila epidemija "kositis" nekateri ji pravijo tudi "sečitis". Menda se pojavlja vsako leto ob istem času. Zdravniki do danes

zdravila še niso našli, vendar zato obolelim za "sečitis-kositisom" ni treba obupati, menda je HTZ služba iznašla za to bolezen neko zelo učinkovito sredstvo.

Kakor harmonika, ali kakor pahljača, se potegne "roč" žice že pri malo tršem postavljanju na tla. Delavci, ki pulijo take roče zložene na kup, so menda zelo zadovoljni in izrečejo marsi katero pohvalno besedo na račun žičarjev. Edino kar daje prednost, tako površno zvezanim ročem je ta, da pri stroju, čeravno je malo čice, jo na prvi pogled zgleda cela grmada. Če ne v resnici, vsaj na videz. Tolažba je tolažba.



Kader pa te noga zanese v jugo-vzhodni del tovarne, te pa ne potolaži nič. Verjetno tudi najboljši parfumi ne bi zašel. Tam blizu nekje se namreč nahaja slavna jama za smeti. Smrad odbija in vabi. Vabi muhe in drugi mrčes, odbija pa ljudi in jih vspodbuja k čim hitrejšemu delu, kateri je neobhodno potreben v bližini jamice. Zelo me zanima, kako bi bila jama zgrajena, če bi sedaj, ko je v prometu moral poleg nje vsaki dan delati njen ustvarjalec?



Največ lukenj pravijo je v vijačni, ker ima vsaka matica svojo. To a drži. Takoj za njo je pa menda kovačnica, tu matic ni, so pa zato tla toliko manj pokrita, da je kar lepo število lukenj, ki preže na neprevidno nogo. Moraa tudi na vašo ali pa na mojo, zato pa zaenkrat na svidenje.

Z a n a

